



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

Tabla de Contenido

Objetivo

1. Descripción del oficio

2. Materia prima

2.1 Definición y características

3. Herramientas y equipos

4. Producto documentado

4.1 Adquisición de la materia prima

4.2 Corte de la planta

4.3 Destapado o desorillado

4.4 Desvenado

4.5 Ripiado

4.6 Sacudida

4.7 Secado natural

4.7.1 Exposición al sol

4.7.2 En la sombra

4.8 Almacenamiento

4.8.1 Condiciones del almacén

4.9 Preparación de la materia prima

4.9.1 Selección y clasificación

4.9.1.1 Longitud

4.9.1.2 Color

4.9.2 Separación de hojas

4.10 Proceso de tinturado

4.10.1 Descrude, limpieza o lavado

4.10.2 Mordientes

4.10.3 Tinturas

4.10.4 Proceso de tinturado

4.10.5 Cantidades

4.10.6 Tiempos

4.10.7 Almacenamiento

4.11 Corte de cogollo

4.12 Estructurado o desarrollo de estructuras

4.12.1 Enderezar

4.12.2 Corte

4.12.3 Moldeo

4.12.4 Unión de la estructura



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

- 4.12.4.1 Unión por soldadura
- 4.12.4.2 Unión por amarre
- 4.13 Proceso de tejido
 - 4.13.1 Suavizado de la Iraca
 - 4.13.1.1 Remojo
 - 4.13.1.2 Raspado
 - 4.13.2 Proceso de tejido con estructura
 - 4.13.2.1 Trecillado
 - 4.13.2.2 Entelado
 - 4.13.2.2.1 Entelado estera
 - 4.13.2.2.2 Entelado calado
 - 4.13.3 Proceso de tejido sin estructura
 - 4.13.3.1 Cocido en moño (Tejeduría en rollo)
 - 4.13.4 Proceso de tejido en telar
 - 4.13.5 Proceso de trenzado
 - 4.13.6 Tejido sobre entelado
- 4.14 Proceso de acabado
 - 4.14.1 Remate, cierre o terminación del tejido
 - 4.14.2 Sobado o suavizado
 - 4.14.3 Armado o unión de piezas
 - 4.14.4 Recorte
 - 4.14.5 Engomado

5. Esquema Productivo

6. Inspección

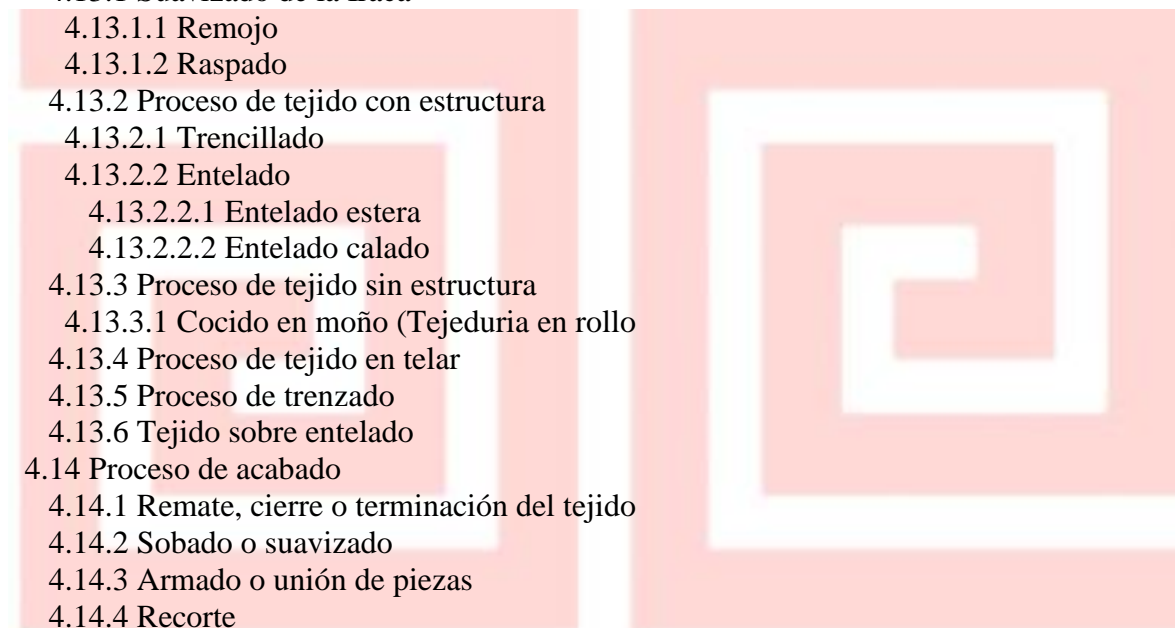
7. Determinantes de calidad

8. Defectos menores admitidos

9. Condiciones de empaque y embalaje

10. Glosario

11. Bibliografía



artesanas de colombia
DOCUMENTO EN ESTUDIO
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

Objetivo

El presente documento tiene por objeto establecer el proceso de producción en la elaboración de artesanías en palma de Iraca y los procedimientos mínimos de calidad de estos productos.

1. Descripción del oficio

El municipio de Usiacurí, se encuentra ubicado en el departamento del Atlántico. Se estima que De 3.442 artesanos del departamento del atlántico 2.700 están en Usiacurí.

El oficio desarrollado por esta comunidad esta clasificado dentro de la tejeduría, que es el entrecruzamiento o anudado de una o más hilos o fibras realizado directamente a mano o con agujas. Particularmente se definen dos técnicas básicas “tejido en moño” (enrollado y cocido) y tejido “entelado sobre estructura” (en el cual se cubre una estructura en alambre galvanizado)

2. Materia prima

La paja de Iraca es una fibra dura no – hilable, extraída de la palma de Iraca, la cual es utilizada en forma artesanal y presenta características típicas de este grupo de fibras, tales como la rigidez, dureza y poca flexibilidad lo que no permite hilarla y por consiguiente emplearla en la industria textil.

2.1. Definición y características

La palma de Iraca, cuyo nombre científico es *Carludovica Palmata*, presenta la siguiente clasificación taxonómica.

Familia	Ciclantáceas
Orden	Sinantas
División	Espermatozitas
Sub – División	Angiospermas
Clase	Monocotiledonea

3. Herramientas y equipos

Dentro de las herramientas comúnmente utilizadas por la comunidad encontramos:

- **Agujas grandes y medianas con punta:** 7 y 8 cm (grande) y 5 y 6 cm (mediana). Utilizadas en el desarrollo de tejidos.





MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

- **Tijeras:** utilizadas para realizar cortes de palma.
- **Pinzas:** Utilizadas para cortar, sujetar, prensar o realizar presión.
- **Pinzas con punta:** son un alicate de corte y sujeción usado por los artesanos para doblar, reposicionar y cortar alambre. Gracias a su forma alargada, son útiles para alcanzar objetos en cavidades donde el alambre u otro material se han atorado o son inalcanzables para los dedos y otros medios.
- **Pinzas corta frio:** Las tenazas cortaalambres o simplemente cortaalambres, son una herramienta que por presión hacen cortes limpios en cables o hilos metálicos.
- **Metro:** La cinta métrica utilizada en medición. También es utilizado el metro de costura.
- **Martillo:** para golpear y enderezar
- **Cuchillo:** herramienta utilizada para cortar materiales de textura blanda o semi-blanda.
- **Moldes:** Un molde es una pieza, o un conjunto de piezas acopladas, con los detalles del futuro objeto que se desea obtener. Es común que la comunidad utilice elementos de uso común en el hogar como platos, ollas, tapas, vasos, tubos de PVS, Botellas, etc.
- **Equipo de soldadura**

4. Producto documentado

4.1. Adquisición de la materia prima

Los procesos de cultivo, corte, destapado o desorillado, desvenado, riplado básico y secado son desarrollados por el proveedor de materias primas. La Iraca no es cultivada en el municipio de Usiacurí, es adquirida en los departamentos del Magdalena, Bolívar y Córdoba en mazos. Los talleres artesanales la adquieren de acuerdo a los requerimientos productivos.

El buen manejo de la Iraca tanto del cultivo como del corte garantiza una materia prima de



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

buena calidad, por esto debe tenerse en cuenta:

- Desyerbe y remoción del suelo al menos 3 veces al año.
- Manejo de enfermedades como hongos, líquenes y hormigas (aldril al 2%)
- La planta inicia su producción a los 3 años
- Se corta mensualmente cada hoja a 8 cm del tallo, esta produce de 5 a 3 cogollos.
- Materia prima bien seleccionada de color natural homogéneo, sin imperfecciones o manchas de agua.

4.2. Corte de la planta

Tradicionalmente se ha realizado en luna menguante o luna llena cuando el color es verde azulado. Se corta a 8 cm del tallo, su longitud es de 60 cm a 90 cm cada 15 o 20 días con machete.

4.3. Destapado o desorillado

Se desprenden las hojas duras (3 o 4) y se conserva el coto. Con la uña, aguja capotera o compas se separa la nervadura del orillo. Se rasga longitudinalmente desde la base del cogollo hasta las puntas manteniendo unidas las fibras al pecíolo.

4.4. Desvenado

Se le quita el corazón o vena al coto a la hoja, quedando el material llamado tamo que se utiliza en la elaboración de escobas.

4.5. Ripiado

La fibra que queda del proceso anterior se limpia con un tafilite o compas metálico, se separan las nervaduras abriendo cada hoja en 2 o 3 secciones (ripiado) de acuerdo al grosor inicial dejando cada fibra de aproximadamente 0,5 cm. El ripiado final lo realiza cada artesano de acuerdo a las características del producto a desarrollar.

4.6. Sacudida

Se sacuden los cogollos con el fin de separar las fibras, este procedimiento puede ayudarse con los dedos de la mano.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

4.7. Secado natural

Por lo general la materia prima es adquirida seca, para esto se pueden realizar dos procedimientos:

- 4.7.1. Exposición al sol:** Se extienden en el suelo los cogollos y se dejan a la exposición del sol, se voltean regularmente por 3 días aproximadamente o 8 horas. El tiempo varía de acuerdo a las condiciones de clima y temperatura.
- 4.7.2. En la sombra:** Se extienden los cogollos colgándolos sobre una cuerda, de una cuatro noches y mínimo por 12 horas. El tiempo varía de acuerdo a las condiciones del clima y temperatura.

4.8. Almacenamiento

Luego de secada de paja de Iraca, es necesario proporcionarle ciertos cuidados en los cuales se evita su posterior deterioro, esto se consigue almacenándola en un lugar que cuente con las condiciones adecuadas para este fin.

Para hacer buen uso de la paja de Iraca en la elaboración de artesanías, es requisito indispensable que esta se mantenga suave, o sea evitar que se reseque y se torne quebradiza.

Una de las ventajas que se derivan del almacenamiento de la paja de Iraca es que este se constituye en una despensa con la que se puede contar en los momentos de escasez de la misma.

- 4.8.1. Condiciones del almacén:** Uno de los factores determinantes para conseguir que la paja de Iraca se conserve en excelentes condiciones para su posterior utilización en la tejeduría es que el sitio donde esta se almacena guarde ciertas condiciones, como que sea seco, fresco y con una buena aireación.

4.9. Preparación de la materia prima

Este procedimiento se realiza después de adquirida la materia prima a los proveedores, en cogollos previamente secos y con rizado básico. La materia prima es adquirida por mazos cada uno de los cuales trae entre 30 y 40 cogollos, cada cogollo trae entre 28 y 30 palmas.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

Se separan los cogollos, retirando de cada uno los sobrantes de la vena de la hoja dejados por el proveedor de materia prima.

4.9.1. Selección y clasificación

Clasificación de la palma para trabajar de acuerdo a:

4.9.1.1. Longitud: Primera selección que se realiza, se divide en grande de 60 a 70 cm y Mediana de 50 a 40 cm. Las medidas son aproximadas ya que se trata de un producto natural que es variable de acuerdo a las características de la palma (Corte del proveedor, tierras de sembrado, proceso de ripiado, etc)

No se recomienda el corte de cogollos pequeños (30 a 35 cm) a fin de promover el adecuado cultivo y conservación de la palma de Iraca.

4.9.1.2. Color: Segunda selección que se hace, se divide en blanco que es la palma sin impurezas y “negra” que es la Palma más oscura y común, la palma oscura se puede subdividir en dos grupos diferenciados por tonalidades una mas clara y otra mas oscura.

4.9.2. Separación de hojas

Se realiza una separación con los dedos de las manos, quitando hilazas sobrantes dejando la hoja libre.

4.10. Proceso de tinturado

La palma blanca recibe mejor el tinturado. Se intenta tinturar los colores claros en la palma mas clara (amarillo, verde, azul claro, fucsia, rosado, gris, beis) con la palma negra mas clara (rojo, naranja, ocre, mostaza, beis y terracota) y la palma negra oscura (azul índigo, pardo, café oscuro, rojo, vino tinto, violeta y negro)

Como generalidades antes de empezar el procedimiento de tinturado se recomienda:

- El material debe estar previamente seleccionado por color, separado por hojas, ripiado en cogollos organizado por mazos (compuesto por 40 cogollos aproximadamente) y sujetado por el borde del cogollo para su teñido.
- El agua debe ser lo mas pura posible, libre de cloro u otros químicos, preferiblemente de lluvia o nacedero. Se emplean 10 litros de agua para teñir un mazo de palma de Iraca.
- El material debe estar previamente humedecido.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

- Debe usarse tapabocas y guantes como norma de seguridad.

4.10.1. Descrude, limpieza o Lavado

Este procedimiento se realiza para lograr una homogeneidad en el color. Se colocan los cogollos enrollados en una olla con suficiente agua caliente, sin hervir a una temperatura promedio de 75 grados y champú incoloro o detergente. Se somete a proceso de cocción por 10 minutos. Se retiran los cogollos de la olla ayudándose de palos y se deja reposar por 30 minutos o hasta que la fibra se encuentre a temperatura ambiente. Se lava con agua hasta que salga clara o limpia.

4.10.2. Mordientes: Los mordientes son sales minerales que agregadas al baño de teñido, realzan, intensifican o modifican el color de la fibra y hacen que el resultado sea de mejor calidad en lo que refiere a la resistencia a la luz y al lavado. Los materiales utilizados para el proceso de mordentado pueden ser ácido acético y/o sal y limón, entre otros.

4.10.3. Tinturas: los artesanos utilizan anilinas o tintes químicos micro dispersos los cuales deben usarse de acuerdo con las instrucciones de cada fabricante.

4.10.4. Proceso de tinturado

Se calienta agua, sin hervir a una temperatura aproximada de 75 grados, se agregan los mordientes y se deja en cocción durante 10 minutos, previa a su mezcla con el material a teñir.

Aparte se mezcla el colorante a utilizar en una vasija con un poco de agua preferiblemente tibia hasta disolverlo por completo.

Se mezcla el colorante con el agua caliente que ya contiene los mordientes.

Finalmente se introduce la fibra a tinturar. Es importante revolver permanentemente la mezcla durante todo el proceso. El tiempo de teñido puede variar entre los 20 y 30 minutos, dependiendo de la intensidad de color que quiera lograrse. En el proceso se agrega sal y limón para su fijación.

Se sacan las pajas o cintas de Iraca tinturadas y se dejan reposar.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

Se lavan con abundante agua.

Se secan extendiéndolas en una cuerda a la sombra o al sol.

4.10.5. Cantidades

Las cantidades de material a utilizar por un mazo de palma (que pesa aproximadamente 350g) son las siguientes:

- 10 litros de agua
- 5 cm³ de ácido acético o zumo de un limón
- Una cucharada de sal

4.10.6. Tiempos

Los tiempos usados en el proceso son:

- 10 minutos de cocción en el proceso de descruce.
- 10 minutos agua y mordientes
- 20 a 30 minutos se deja la fibra hervir en el agua tinturada.

4.10.7. Almacenamiento

Una vez tinturada la materia prima debe ser almacenada. Se recomienda un lugar fresco, ventilado, sin exposición directa al sol o altas temperaturas. Debe estar cubierto para evitar la acumulación de polvo o deterioro de la fibra por agentes externos.

4.11. Corte del cogollo

Se hace un corte desde el cogollo de 4 dedos (8 cm aproximadamente) para retirarlo, y de las puntas se corta la parte mas oscura (5 cm aproximadamente). Después de este proceso la fibra queda lista para trabajar.

Se separan las hojas delgadas de las mas gruesas (Con las delgadas se hace el trencillado y con las gruesas el entelado)



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

4.12. Estructurado o desarrollo de estructuras

El oficio de tejeduría en el municipio de Usiacurí se puede realizar sobre una estructura metálica, o bien enrollando la palma de Iraca sobre su propia estructura.

La estructura generalmente se desarrolla en alambre galvanizado siendo los calibres más utilizados los # 8,10, 12, 16, 18 y 20.

El material es de fácil consecución en la comunidad y se adquiere por kilos, medios kilos, libras o chispas (un cuarto de libra).

Hay dos tipos de alambre uno dulce que es maleable y al cual se le puede dar forma con la mano y uno acerado que es duro y que se le da forma con el uso de herramientas básicas como pinzas, moldes, martillos.

4.12.1. Enderezar

Proceso en el cual se desenvuelve el alambre del rollo para hacerlo varillas. Si el alambre es delgado y maleable se realiza esta operación de forma manual. Si el alambre es grueso se endereza utilizando una superficie generalmente de madera y se le dan pequeños golpes con la ayuda de un mazo o martillo.

4.12.2. Corte

El corte de las piezas de alambre se realiza de acuerdo a las dimensiones del producto que se va a elaborar. Se mide la varilla con la ayuda de un metro y después se realiza el corte con una pinza corta fríos.

4.12.3. Moldeo

Procedimiento mediante el cual se le da forma a la varilla de acuerdo a las características del producto. Este procedimiento se puede realizar a mano con la ayuda de pinzas o bien utilizando moldes.

4.12.4. Unión de la estructura

La estructura puede unirse mediante dos procedimientos por soldadura o por amarre.

4.12.4.1. Unión por soldadura: La soldadura es un proceso en donde se realiza la unión de dos materiales, usualmente logrado a través de la coalescencia (fusión), en la cual las piezas son soldadas derritiendo ambas y agregando un material de relleno derretido, el cual tiene un punto de fusión menor al de la pieza a soldar, para conseguir un charco de material fundido (el charco de soldadura) que, al



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

enfriarse, se convierte en un empalme fuerte.

Para el desarrollo de este proceso la estructura a soldar se coloca sobre una superficie plana resistente al calor (refractaria), se agrega calor a la zona a soldar con la ayuda de un soplete hasta que se encuentre al rojo vivo, se calienta el material de relleno y se aplica a la zona. Se agrega bórax como fundente.

La estructura soldada se deja enfriar al aire libre o es sumergido en agua.

Se recomienda la utilización de estructuras soldadas para lograr mayor estabilidad en el tejido, sobre todo si se habla de alambres de calibres gruesos.

4.12.4.2. Unión por amarre: Procedimiento en el cual se atan dos extremos de una estructura con la ayuda de una hebra de Iraca.

Las puntas de la estructura deben estar superpuestas, se realiza un tejido de trencillado con dos hebras de Iraca, se sujeta con los dedos, haciendo un tope en el extremo, para que el tejido no se corra.

La unión por amarre debe ser estable y el empate no debe sobresalir. Solo se debe aplicar en calibres delgados.

4.13. Proceso de tejido

4.13.1. Suavizado de la Iraca

El suavizado de la paja de Iraca se realiza en dos pasos a saber.

4.13.1.1. Remojo: consiste en colocar previamente un número de cogollos, que el artesano considera va a utilizar en un paño húmedo enrollándolo en forma longitudinal con el fin de que el agua penetre en la paja dejándola manejable y fácil de trabajar (2 horas para la palma al natural y de 10 a 15 minutos para la palma tinturada).

De no hacerse este paso la hebra queda quebradiza y rígida dificultando su tejeduría. Este proceso requiere la atención del artesano ya que si la palma se deja más tiempo de lo necesario, puede tonarse oscuro y en ocasiones podrirse.

4.13.1.2. Raspado: consiste en pasar por el manojito de paja que se ha seleccionado, una tijera, cacha de cuchillo o cuchillo (por el lado no filoso para evitar que se quiebre la hebra) en sentido longitudinal a la hebra, de modo que raspe y retire



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

todas las fibrillas que están levantadas y que le dan muy mal aspecto al artículo elaborado con ella.

4.13.2. Proceso de tejido con estructura

4.13.2.1. Trencillado

Es un tejido que se realiza con el objeto de forrar la estructura de alambre. Se constituye en la base para realizar el entelado.

Se toman dos pajas y se colocan sobre el alambre, en sentido longitudinal al mismo. Debe tenerse la precaución de sujetarlas con el pulgar para evitar que se desplacen y mantenerlas separadas, una hacia la derecha y otra hacia la izquierda.

Luego de curvar ambas hacia arriba se comienza a anudar con la paja derecha doblándola por encima del alambre formándose una argolla, se pasa la punta de la paja por debajo del alambre introduciéndola en la argolla (Figura 1). Por último se hala la paja hasta cerrar la argolla completamente agarrando la paja en un nudo. El procedimiento se repite de igual forma para la hebra izquierda (figura 2)

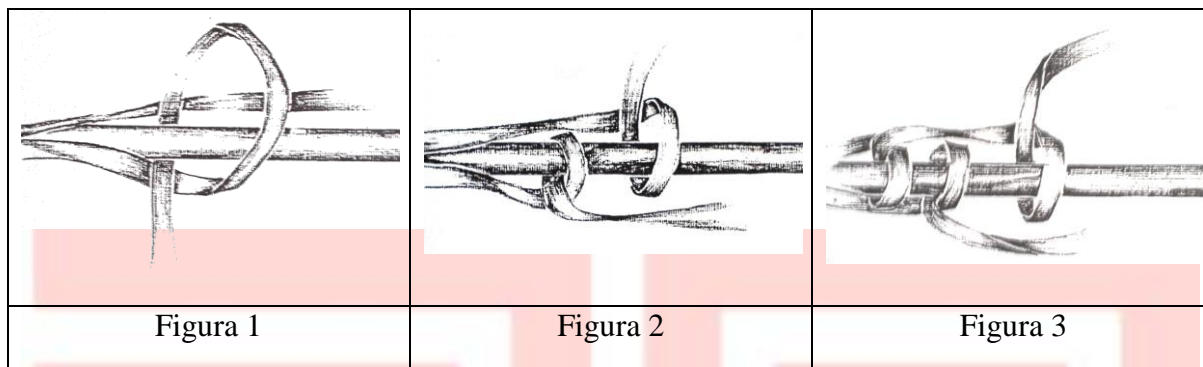
Para hacer el enlace o nudo con la paja izquierda se procede igual (figura 2). El anudado se realiza sucesivamente de forma intercalada (figura 3) hasta que la hebra se adelgaza y se hace necesario cambiarla o bien se ha terminado de forrar la estructura. Al realizar el cambio de hebra se sujetan las nuevas hebras con la última argolla realizada con la fibra anterior.

Al realizar el trencillado se debe tener una tripa o relleno que este a lado y lado el alambre que se realiza con un par de hojas de Iraca (El relleno y el alambre se unen al realizar el tejido de trencillado) esto se hace con el fin de evitar que en el proceso de entelado la trencilla se rompa.

La finalización del trencillado debe ser rematada con una aguja enhebrada uniendo cadeneta con cadeneta (comienzo y final del trencillado) evitando que esta se suelte. Se cortan las puntas sobrantes con una tijera. No se debe ver ninguna hebra suelta.

El tejido de trencillado no se debe comenzar en los puntos de soldadura para evitar irregularidades.

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.



4.13.2.2. Entelado

Es el entrecruzamiento de fibras realizado con la ayuda de aguja o bien con la mano en el cual se teje tomando como base una estructura de alambre previamente trencillada con el fin de rellenar una cara o plano del producto.

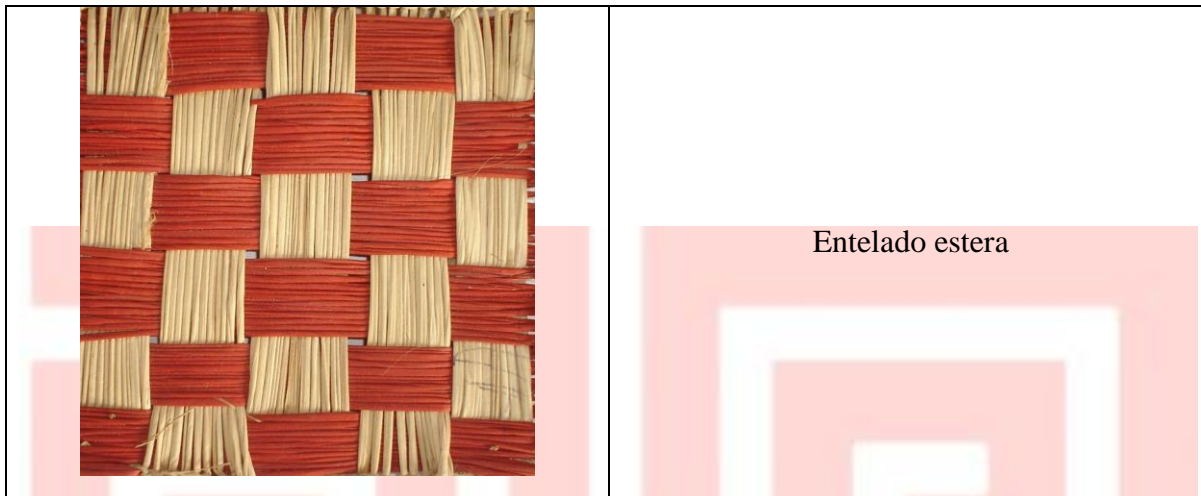
En la comunidad de Usiacurí se realizan dos (2) tipos de entelado básico que son el de estera y calado. Cada uno de estos puede tener variaciones por el tipo de puntada desarrollada, grosor de las hebras utilizadas, sentido del tejido, numero de hebras, pasadas realizadas o creatividad del artesano.

4.13.2.2.1. Entelado estera

Tejido plano y cerrado. Las fibras se entrecruzan de 1 en 1; de 2 en 2; o de 3 en 3, de acuerdo a las especificaciones del producto. Para el desarrollo de este tejido se seleccionan las palmas mas anchas y largas. Generalmente se realiza en fondos. Existen dos clases de entelado estera:

- a. **Tafetán** : pasa alternativamente la trama por encima y por debajo de cada hebra de Iraca o conjunto de hebras en que se divide la urdimbre a modo de sencillo enrejado.
- b. **Sarga** : que divide la urdimbre en series cortas de hebras (de tres, cuatro o cinco) de los cuales solo cubre la trama uno en la primera pasada y el siguiente en la segunda, etc. resultando un tejido a espina.

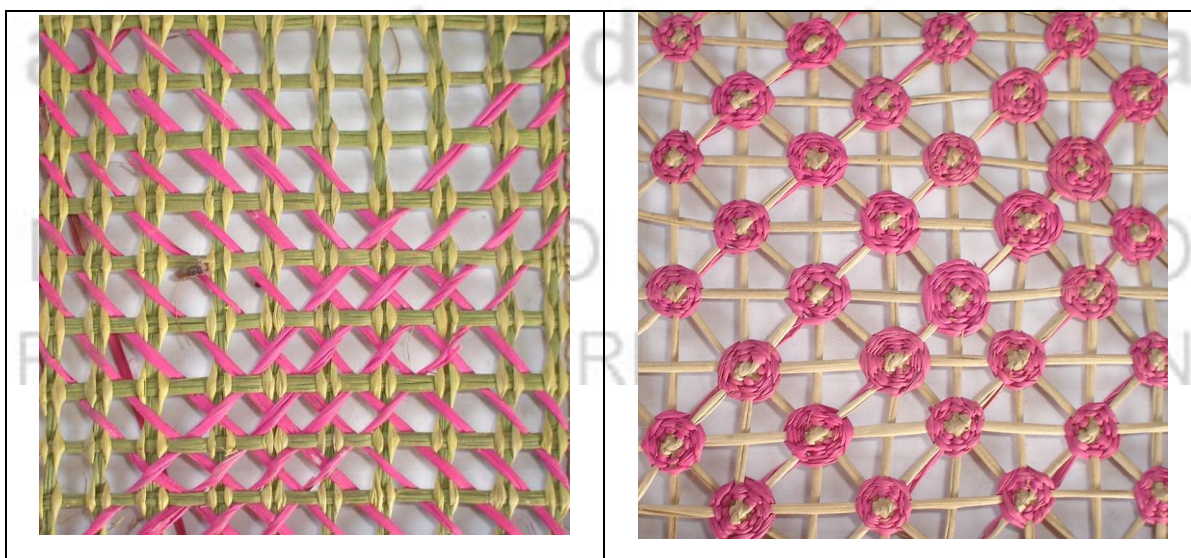
MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.



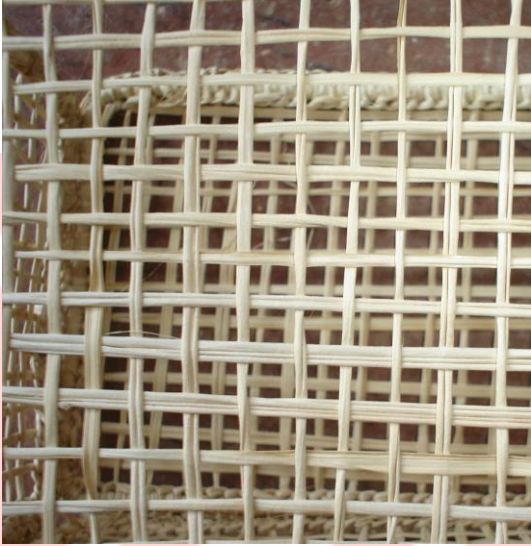
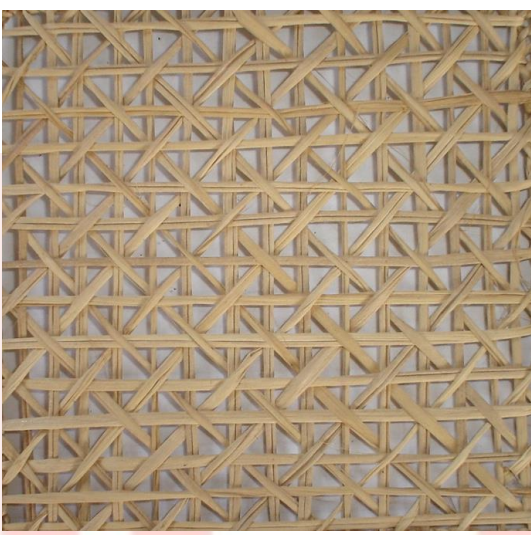
4.13.2.2. Entelado calado

Este tejido se caracteriza por presentar vacíos. Con una aguja enhebrada con Iraca se realizan pasadas desde las cadenetas del trencillado de extremo a extremo de la estructura en forma vertical, horizontal, diagonal o radial de acuerdo al tipo de producto. El tejido continúa con pasadas que se van entrecruzando una arriba y otra abajo (sobrepuestas) hasta cubrir el plano.

El proceso puede ser complementado con tejidos bordados.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

Entelado calado con diagonales	Entelado calado flor de nudillo
	
Entelado calado reticular	Entelado calado reticular con diagonales

4.13.3. Proceso de tejido sin estructura

Tejido cerrado el cual parte de un alma de hebras de Iruca, el grosor depende del tipo de producto a desarrollar, que se van uniéndose entre sí mediante costura. No se emplean estructuras.

4.13.3.1. Cocido en moño (Tejeduría en rollo)

Se toma un manojo de hebras de Iruca. Se alinea perfectamente las puntas de uno de los extremos y se procede a unir las utilizando para esto el tejido de trencilla. Se continúa el tejido uniéndose entre 1 a 3 cm del manojo formando un rollo o moño.

Se inicia el tejido con aguja realizando puntadas cada 0,5 cm aproximadamente, doblando el rollo o moño para darle la forma requerida (circular, ovalado, cuadrado, rectangular, cilíndrico) uniéndose borde con borde. La aguja se introduce de abajo hacia arriba dando vuelta sobre el rollo y asegurando con firmeza.

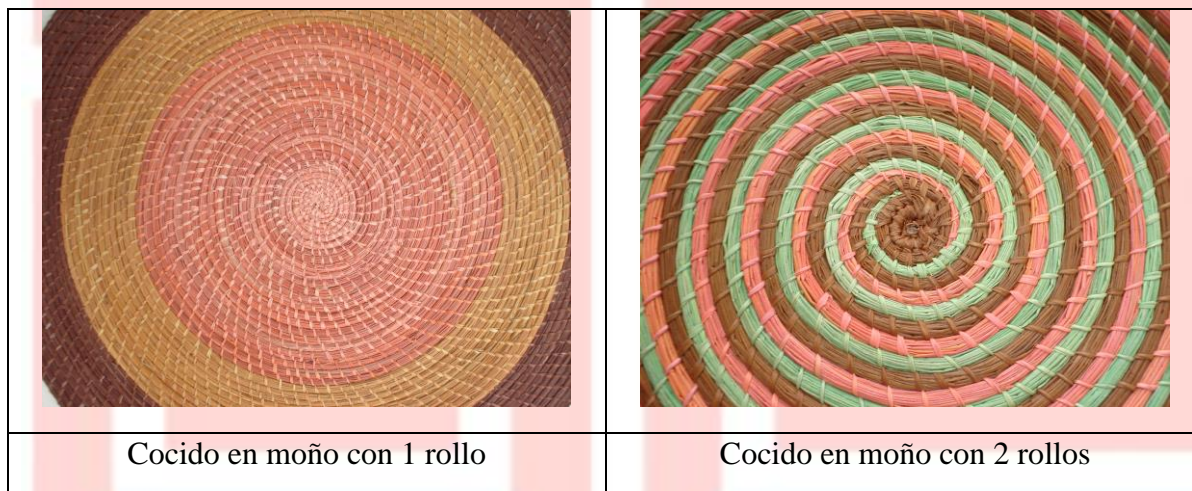
Para realizar el cambio de la Iruca del rollo, este se abre por el centro y se introducen las nuevas palmas cuidando de mantener el mismo grosor de rollo.

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

El cocido de moño se puede realizar con 1, 2, 3 o 4 rollos.

Para finalizar el tejido se debe tener en cuenta que el punto de inicio del moño coincida con el punto de finalización.

Se deben evitar terminaciones irregulares, para esto las palmas que componen el moño deben ser cortadas al sesgo.



4.13.4. Proceso de tejido en telar

Este proceso se realiza tomando como base un cordón trenzado en Iraca. Para su desarrollo se utiliza un telar portátil de marco. Este proceso da como resultado un subproducto tipo textil, flexible que es utilizado en el desarrollo de productos y complementado con otras técnicas tradicionales de artesanía en Iraca.

El telar se compone de un conglomerado de cordones dispuestos, generalmente, en vertical -llamados la 'urdimbre'. Los cordones colocados horizontalmente son denominados como la 'trama'. Para realizar el urdido se va pasando la urdimbre por arriba y debajo de la trama, cruzándola.

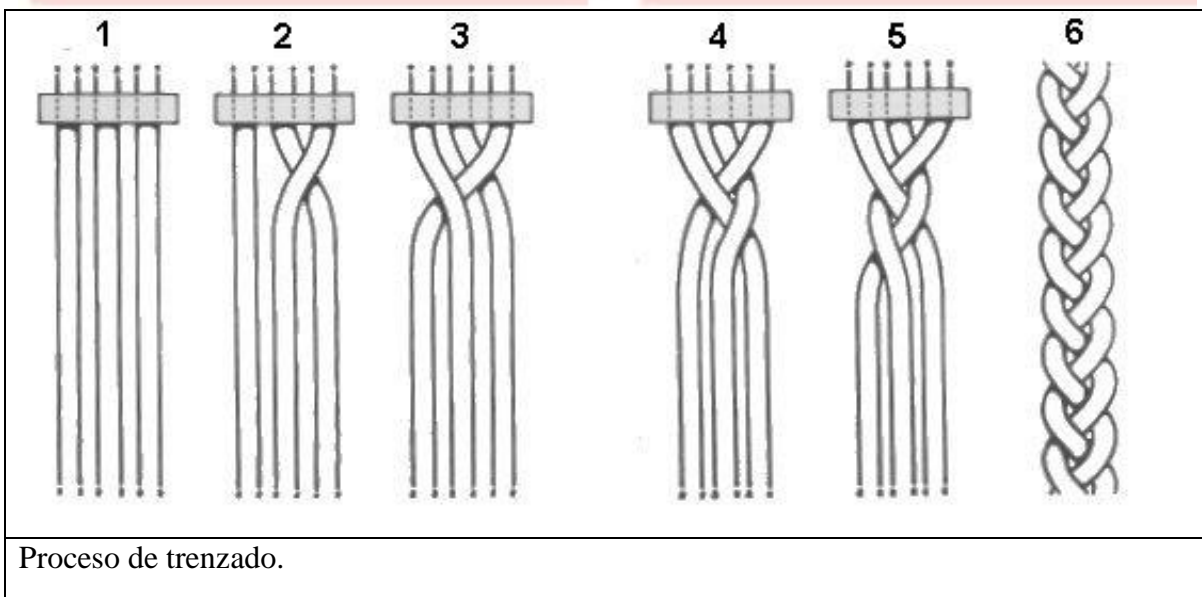
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.




4.13.5. Proceso de trenzado

Tejido desarrollado para la decoración de algunos productos, o bien como base del tejido en telar. La trenza desarrollada corresponde a un tejido plano que puede ser de 3, 5, 7, 9, 11 y 15 hebras. Se toman tres hebras de Iraca o conjunto de hebras, se aseguran en un extremo asegurándose que queden en línea recta. Se cruzan alternadamente las hebras laterales sobre el centro.



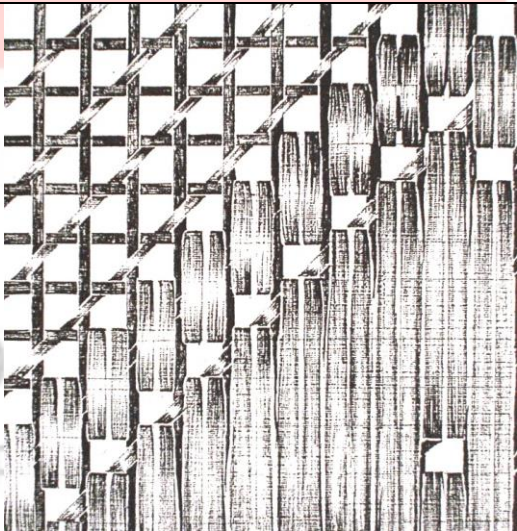
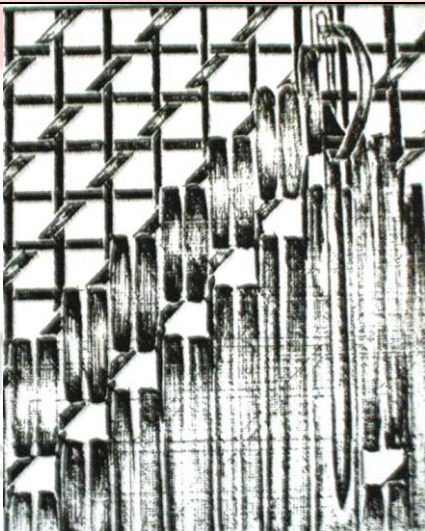
MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

Trenza de Churrumaco: Es la mas tradicional de las trenzas utilizadas, plana de 4 hebras.


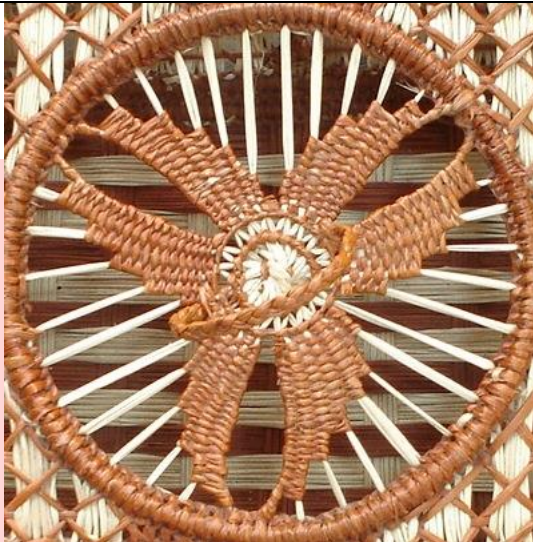
	<p>Producto con trenza de Churrumaco</p>
---	--

4.13.6. Tejido sobre entelado

Se realiza sobre un entelado base (calado) o bien sobre tejido cocido en moño, generalmente de tejido reticular o radial. Esta actividad generalmente se hace para la decoración de productos. Se utiliza para esto una aguja enhebrada con una palma de Iraca y se pasa por la retícula bordando la figura deseada. Se trata de un labrado en alto relieve. Las figuras más recurrentes son flores, rombos y cuadros.

	
<p>Tejido sobre entelado</p>	<p>Detalle del tejido con la utilización de aguja</p>

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

	
<p>Tejido sobre tejido cocido con moño</p>	<p>Tejido sobre entelado calado</p>

4.14. Proceso de acabado

4.14.1. Remate, cierre o terminación del tejido

Se realiza con el fin de que el tejido no se suelte. Con la hebra final del tejido se cose montando uno sobre otro formando así la última vuelta. El remate debe realizarse en el mismo sentido del tejido. La tensión ejercida sobre la vuelta de remate debe ser moderada y regular para que el borde no parezca torcido.

El inicio y el final del tejido deben tener el mismo grosor a fin de que el remate se vea parejo.

4.14.2. Sobado o Suavizado

Con una pieza de madera o vidrio se soba el producto de manera firme, logrando homogeneidad en el tejido.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

4.14.3. Armado o Unión de piezas

Esta actividad se realiza siempre y cuando el producto lo requiera, es decir este formado por 2 o más piezas. Generalmente cada pieza se teje de forma independiente utilizando las técnicas descritas anteriormente.

Se disponen las piezas de acuerdo a las características del producto o ficha técnica si esta existe. Se enhebra una aguja con una hebra delgada de Iraca. Se enfrentan los puntos del trencillado de cada pieza y se cosen. El proceso se realiza pieza a pieza. Se remata con doble nudo. En algunas ocasiones se pasan dos hileras de costura para asegurar la estructura.

4.14.4. Recorte

Se cortan con tijeras finas las fibras sobrantes, asegurándose que la superficie no presente imperfecciones. El corte se puede hacer pieza por pieza y/o del producto terminado.

4.14.5. Engomado

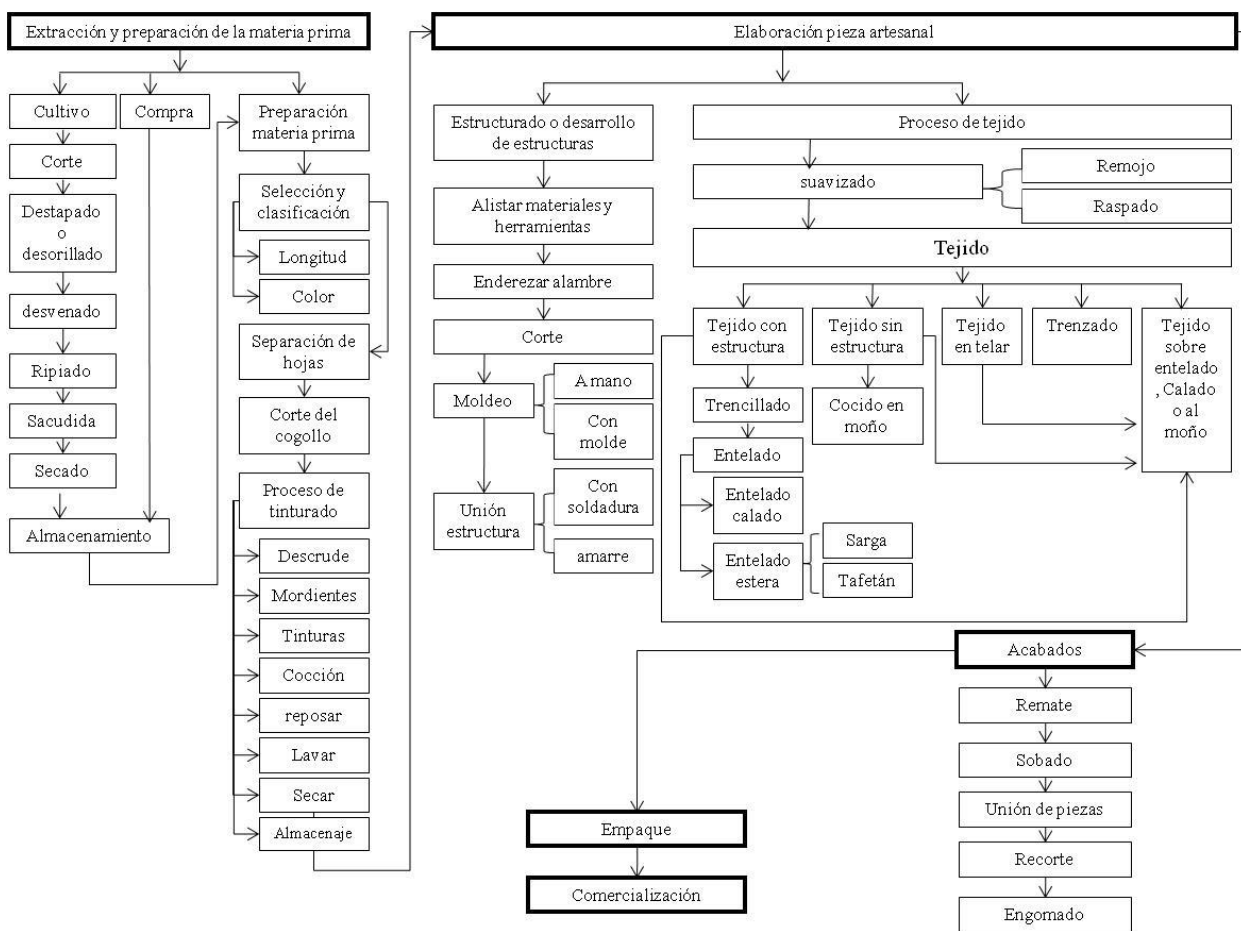
En algunos casos el producto terminado puede estar recubierto con una capa de resina acrílica impermeabilizante (acronal) con el fin de dar mayor duración a los colores e impermeabilizar, evitando el exceso para que no brille. El producto se esparce de forma superficial con una esponja o brocha, se deja secar. Para la aplicación de este recubrimiento se debe asegurar que la palma este completamente libre de humedad.

Este recubrimiento también ayuda a conservar el color.

DOCUMENTO EN ESTUDIO
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

5. Esquema productivo



6. Inspección

Cada unidad de producto que lleve el sello de calidad hecho a mano se inspeccionara en su totalidad para verificar si cumple con los requisitos indicados en este documento.

Si la unidad de producto inspeccionado no cumple uno o más de los requisitos establecidos en este documento, no podrá ser rotulado con el sello hecho a mano.

Se recomienda inspeccionar los siguientes aspectos:



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

- La palma utilizada para el desarrollo de producto debe estar seca (Punto de maduración), la palma verde no sirve para tejeduría.
- La hoja no debe presentar ningún tipo de nervadura.
- En el proceso de tinturado no se debe dejar cocinar la fibra más de una hora porque se disminuye su resistencia.
- El tinte químico debe ser especializado para la fibra: micro disperso
- El alambre a utilizar en el desarrollo de estructuras debe ser galvanizado. No se debe utilizar este material reutilizado.
- El tejido debe ser homogéneo manteniendo una horizontalidad y verticalidad paralela.
- El apretado del borde debe ser uniforme en todo el perímetro.
- El perímetro del producto no debe presentar ninguna irregularidad.
- Se debe respetar las medidas técnicas y puntadas establecidas del producto de acuerdo a los requerimientos del cliente y/o ficha técnica (en caso de que esta exista).
- Las cadenetas del trencillado deben ser homogéneas y la palma debe cubrir por completo la estructura de alambre.
- La soldadura en las uniones de la estructura de alambre debe ser pareja, sin presentar montículo o nudos.
- El trencillado no debe comenzarse en los puntos de soldadura de la estructura para que se vea el tejido parejo.
- Al realizar el trencillado se debe tener una tripa o relleno que este a lado y lado el alambre que se realiza con un par de hojas de Iragua (El relleno y el alambre se unen al realizar el tejido de trencillado) esto se hace con el fin de evitar que en el proceso de entelado la trencilla se rompa.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

- La finalización del trencillado debe ser rematada con una aguja enhebrada uniendo cadeneta con cadeneta (comienzo y final del trencillado) evitando que esta se suelte y finalmente cortar las puntas sobrantes con una tijera. No se debe ver ninguna hebra suelta.
- Los empates del producto no se deben ver.
- Al finalizar el tejido del trencillado y/o entelado se debe suavizar “sobando” el tejido con unas piezas de madera o vidrio, emparejando el tejido.

7. Determinantes de calidad

El producto elaborado en Iraca debe tener las siguientes características

- Color de tinte homogéneo y fijo (que no manche)
- Remates bien apretados.
- Remates rectos y parejos
- No se admite el empleo de películas sintéticas como lacas, barnices o pinturas para dar terminados.
- El producto puede estar recubierto con una capa de resina acrílica impermeabilizante (acronal) con el fin de dar mayor duración a los colores e impermeabilizar, evitando el exceso para que no brille.
- No debe tener ningún hilo o fibra que sobresalga sobre el tejido.
- En los productos que tengan correderas, cremalleras, forros en tela, herrajes o botones, la unión (cosido) de estos al producto no se debe ver y los colores deben coincidir con las tonalidades utilizadas en el tejido o estar de acuerdo a la tendencia.
- El tejido se debe realizar con una tensión constante para garantizar su uniformidad.
- El producto debe estar libre de manchas, humedad, hongos y agujeros o deformaciones causados por insectos o animales.
- El tramado debe tener un patrón continuo de tejido. No debe tener saltos, ni se debe notar el comienzo ni final de la hebra.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

- Los remates deben ser suficientemente firmes como para que con la presión ejercida en el uso no se desarme el tejido.
- Los productos de tejeduría en Iraca deben tener estabilidad estructural.
- Cuando se teje en la técnica del moño con dos o mas colores no se debe ver el empalme o cambio de color.
- Los cambios de palma que esta tejiendo no se deben ver, y no se debe anudar las puntas.
- En los productos sin estructura, que se desarrollan con la técnica del moño o enrollado, el inicio del moño debe coincidir con el punto de finalización del tejido, evitando cortes irregulares en su finalización; para ello se deben realizar cortes paulatinos en sesgo disminuyendo el material y de esta manera disimular el borde.
- La fibra utilizada par el trencillado debe ser homogénea (mismo grosor) para que el tejido este parejo.

8. Defectos menores admitidos

Teniendo en cuenta que la palma de Iraca es una fibra quebradiza y en ocasiones los productos desarrollados con este material pueden presentar cortes o desgarres en el tejido se admitirán defectos menores por este problema siempre y cuando:

- La estructura del producto no se vea afectada
- Las uniones no se vean afectadas
- El diseño del tejido no se vea afectado.

Se rechazara una pieza si:

- Tiene un faltante de tejido
- Cuando el deterioro se vea a simple vista
- No se admiten piezas en las cuales la estructura de la palma se encuentre fisurada.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

9. Condiciones de empaque y embalaje

Para el empaque y transporte de producto se recomienda que los productos estén envueltos o bien con una película plástica o papel suave.

Para el embalaje cajas de cartón corrugados.

El empaque y embalaje debe ser de acuerdo a las características del producto, peso y lugar de envío.

El producto terminado debe dejarse secar antes de su empaque y envío. (Esto ya que la palma se humedece para ser trabajada) y de esta forma evitar que salga hongo o se pudra.

En lo referente al rotulado del producto, este debe contener como mínimo la siguiente información:

- Nombre del fabricante (cooperativa, asociación o taller)
- País y región de origen del producto
- Instrucciones de cuidado

10. Glosario

- **Destapado o desorillado:** Proceso en el cual se separan la nervadura del orillo de la palma de Iraca.
- **Desvenado:** Proceso en el cual se retira la vena central de la hoja de Iraca.
- **Ripiado:** Proceso en el cual se separa o abre la hoja de Iraca en secciones.
- **Cogollo:** Brote de la hoja de Iraca. Cada cogollo trae entre 28 y 30 palmas.
- **Mazo:** Forma de venta de la palma de Iraca constituida entre 30 y 40 cogollos.
- **Chispa:** Forma de venta del alambre que corresponde a un cuarto de libra.
- **Cocido con moño:** Forma en la que se conoce en la comunidad la tejeduría en rollo.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES
UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y
VALLE DEL CAUCA.

11. Bibliografía

- NEVE ENRIQUE HERRERA. **Listado general de oficios artesanales**, 1996, Artesanías de Colombia, SENA
- SARA PATRICIA CASTRO, Fortalecimiento empresarial y comercial del sector artesanal en los oficios de tejeduría en palma de Iraca en Usiacurí y de cestería en bejuco en Puluato y Guaimaral en el departamento del Atlántico, 2005, Artesanías de Colombia.
- Monografía sobre la palma de Iraca y tratamientos aplicables para su preservación y tintura, CENDAR, Artesanías de Colombia
- Referencial Nacional de Tejeduría, Capítulo Tejeduría y sombrerería en Iraca, Artesanías de Colombia
- www.usiacuri-atlantico.gov.co

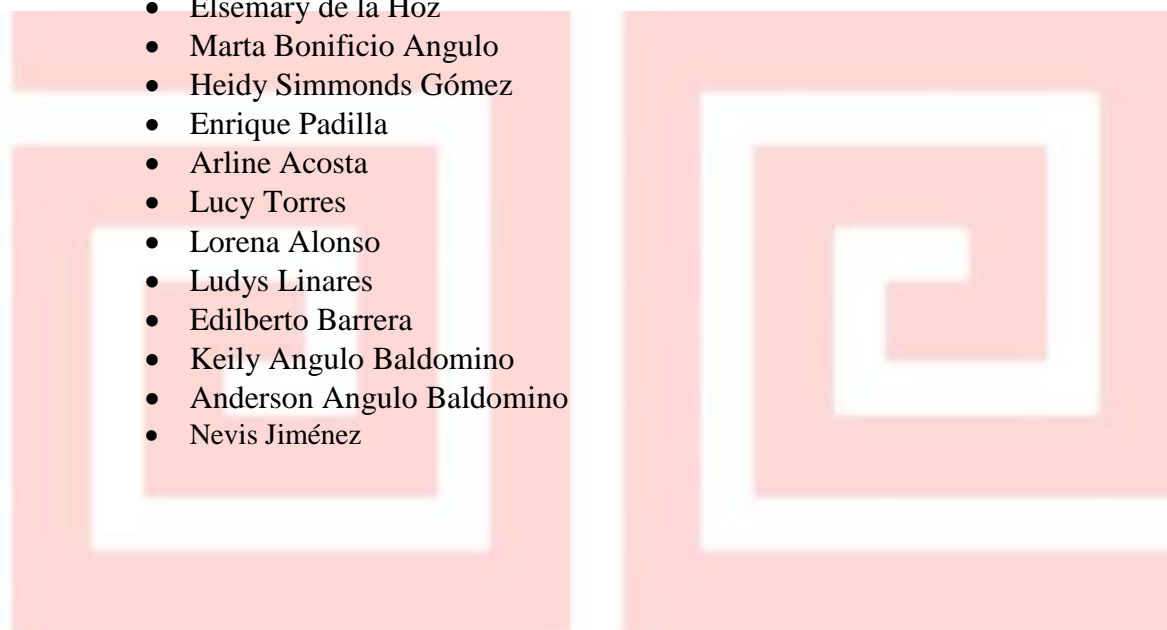
Agradecimientos artesanos de Usiacurí:

- Angélica Manotas
- Ana Manotas
- Diana Silvera Jiménez
- Estrella Angulo
- Martha Urueta
- Rosa de la Hoz
- Marays Alsina Vargas
- Edelmira Ortiz de la Hoz
- María Margarita Jiménez
- Margeris Salas
- Eucaris Márquez
- Nancy García
- Ludís Barraza
- Hernando Zurita
- Edilsa Baldomino
- Neyla Corbacho
- Constantino Barraza



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES
UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y
VALLE DEL CAUCA.

- María Urrueta
- Edelfina Polo Zurita
- Lesvia Zarate
- Rosiris Márquez
- Luz Márquez Padilla
- Elsemary de la Hoz
- Marta Bonificio Angulo
- Heidi Simmonds Gómez
- Enrique Padilla
- Arline Acosta
- Lucy Torres
- Lorena Alonso
- Ludys Linares
- Edilberto Barrera
- Keily Angulo Baldomino
- Anderson Angulo Baldomino
- Nevis Jiménez



artesanías de colombia

DOCUMENTO EN ESTUDIO
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN