



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

1. Descripción

1.2 Definición de la Damagua

2. Producto Documentado

2.1 Proceso general de adecuación del cabecinegro para sombreros flores e individuales

2.1.1 Clasificación de la Fibra

2.1.2 Características de estiramiento

2.1.3 lavado

2.1.4 Secado

2.2 Proceso general de adecuación de la Damagua para individuales, flores y bolsos

2.2.1 Clasificación de las fibras

2.2.1.1 Características

2.2.2 Clasificación de Damagua para la elaboración de individuales

2.2.3 Clasificación de la Damagua para la elaboración de bolsos

2.3 Lavado y decrude

2.4 Neutralización

2.5 Blanqueo

2.6 Suavizado

2.7 Almacenamiento

2.8 Proceso de tinturado con directos para la Damagua

2.8.1 Preparación colorante

2.8.2 Mordentado

2.8.3 Enjuague

2.8.4 Secado

3. Elaboración de productos

3.1 Elaboración de sombreros con Cabecinegro

3.1.1 Diseño

3.1.2 Corte

3.1.3 Estirado

3.1.4 Moldeado

3.1.5 Corte de la punta

3.1.6 Acabado de la punta

3.1.7 Aplicación de Acronal

3.1.8 secado del sombrero

3.1.9 Planchado

3.1.10 Variaciones de diseño

3.1.10.1 Para el sombrero de punta

3.2 Elaboración de flores con Damagua y Cabecinegro

3.2.1 Diseño

3.2.2 Suavizado

3.2.3 Siliconado

3.2.4 Engomado



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.

3.2.5 Planchado

3.2.6 Aplicación de moldes

3.2.7 Ensamble

3.3 Elaboración de individuales

3.3.1 Adecuación de la fibra

3.3.2 Planchado y estirado

3.3.3 Diseño

3.3.4 Cortes según molde

3.3.5 Revés

3.4 Elaboración de individual doble fax

3.4.1 Corte

3.4.2 Esterillado

3.5 Elaboración de individuales que tienen revés interlon y forro

3.5.1 Acabado

3.5.2 Aplicación de zigzag

3.5.3 Aplicación de sesgo o ribete

3.6 Elaboración de bolsos

3.6.1 Diseño

3.6.2 Esterillado

3.6.3 Corte según molde

3.6.4 Corte y aplicación del forro

3.6.5 Acabados

3.6.5.1 Embonados, ribetes o sesgos.

3.6.5.2 Pata de cabra

3.6.5.3 Ribete em cuero

3.6.5.4 Crochet

4. Esquema Productivo

4.1 Elaboración de sombreros

4.2 Elaboración de flores

4.3 Elaboración de individuales

4.4 Elaboración de bolsos

5. Control del Proceso

5.1 Control de proceso de adecuación del cabecinegro

5.1.1 Clasificación de la fibra

5.1.2 lavado

5.1.3 Secado

5.2 Control de proceso de adecuación de la Damagua

5.2.1 Clasificación de la fibra

5.2.2 La Damagua apta para hacer individuales

5.3 Control de proceso para la adecuación de la Damagua para bolsos

5.3.1 Lavado y Descrude

5.3.2 Neutralización

5.3.3 Blanqueo

5.3.4 Suavizado



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.

- 5.3.5 Almacenamiento
- 5.3.6 Proceso de tinturado con directos
- 5.4 Control de proceso para la elaboración de sombreros con Cabecinegro
 - 5.4.1 Corte
 - 5.4.2 Estirado
 - 5.4.3 Moldeado
 - 5.4.4 Corte de la punta
 - 5.4.5 Acabado de la punta
 - 5.4.6 Aplicación de Acronal
 - 5.4.7 Secado de sombrero
 - 5.4.8 Planchado
- 5.5 Control del proceso para la elaboración de flores con Damagua y Cabecinegro
 - 5.5.1 Clasificación de la fibra
 - 5.5.2 Diseño
 - 5.5.3 Engomado
 - 5.5.4 Suavizado y siliconado
 - 5.5.5 Planchado
 - 5.5.6 Aplicación de moldes
 - 5.5.7 Ensamble
- 5.6 Control del proceso para la elaboración de individuales
 - 5.6.1 Clasificación de la fibra Damagua
 - 5.6.2 Clasificación del Cabecinegro
 - 5.6.3 Planchado y estirado
 - 5.6.4 Corte según molde
 - 5.6.5 Corte 4 capas de Cabecinegro
 - 5.6.6 Esterillado
 - 5.6.7 Corte y aplicación del forro
 - 5.6.8 Aplicación de zigzag
 - 5.6.9 Aplicación de sesgo o ribete
- 5.7 Control del proceso para la elaboración de bolsos
 - 5.7.1 Clasificación de la fibra
 - 5.7.2 Diseño
 - 5.7.3 Esterillado
 - 5.7.4 Corte según molde
 - 5.7.5 Corte y aplicación del forro
 - 5.7.6 Acabados
- 6. Inspección**
 - 6.1. Inspección en la adecuación general de la fibra
 - 6.2. Inspección en el tinturado general de los productos
 - 6.3. Inspección en elaboración de Sombreros
 - 6.3.1 Moldeado
 - 6.3.2 Acabado de la punta
 - 6.3.3. Secado
 - 6.3.4. Producto final





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.

6.4 Inspección en elaboración de Flores

6.4.1 Planchado

6.4.2 Aplicación de moldes

6.5 Inspección en elaboración de Individuales

6.5.1 Clasificación de la fibra

6.5.2 Corte según molde

6.5.3 Aplicación del interlón

6.5.4 Esterillado

6.5.5 Producto final

6.6 Bolsos

6.6.1 Adecuación de la fibra

6.6.2 Tinturado

6.6.3 Esterillado

6.6.4 Corte según molde

6.6.5 Producto final

7. Determinantes de calidad

7.1.1 Sombreros producto terminado

7.1.2 Flores producto terminado

7.1.3 Individuales producto terminado

7.1.4 Bolsos producto terminado

7.2 Defectos menores admitidos

7.2.1 Sombreros

7.2.2 Flores

7.2.3 Individuales

7.2.4 Bolsos

Glosario

artesanías 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.

1. Descripción del Oficio:

Este documento se realizó con la participación de la comunidad artesana que vive en Quibdó capital del departamento del Chocó situado en el occidente del país en la región de la llanura del pacífico. No hay un censo de artesanas protocolarizado, sin embargo para desarrollar este documento se hicieron presentes 46 artesanas.

El oficio en Damagua y Cabecinegro en Quibdó Chocó, se registra como una tradición que lleva más de cincuenta años.

El oficio “Trabajo en Damagua y Cabecinegro” consiste en la adecuación de las fibras, pegado, cosido o ensamblado según el tipo de producto a elaborar.

En la época de los abuelos, la Damagua se utilizaba como colchones y fajas para el cuerpo; el Cabecinegro servía y aún se utiliza en zonas indígenas, como contenedor, este se ata con fique u otra fibra hace las veces de malla.

Esta materia prima era empleada de la misma forma por indígenas y negritudes.

Más adelante, las mujeres comenzaron a investigar con el material las formas en las que podían manipularlo, más allá de los usos ya conocidos y comenzaron a estructurar flores, sombreros, bolsos, accesorios, entre otros.

La Damagua se trae del Baudó y el Cabecinegro lo traen de Río Quito, San Isidro y Villa Conto.

La Damagua y el Cabecinegro son telas naturales no tejidas, la percepción del valor de los productos que se realizan con estas materias primas, se ven representados en la belleza de dichas fibras. Para que la damagua y el cabecinegro luzcan impresionantes visualmente, es necesario que tengan una correcta adecuación para la elaboración de los diferentes productos.

El trabajo en damagua y cabecinegro tiene unas características específicas frente a otros oficios artesanales, mientras que otros oficios extraen y transforman la materia prima, alistan hilos, sacan palmas, en este oficio se adecua la materia prima que ya viene como tela en forma de afieltrado natural, mientras que en otros oficios textiles se urde, se estructura (cestería) en este se maneja la tensión adecuándola a los productos como forma para utilizar la tela no tejida o afieltrado.



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.

1.1. Definición Cabecinegro: Es la flor de una planta silvestre que se corta por la parte de abajo que está adherida al cogollo de la palma, y para trabajarlo hay que hacerle un proceso de lavado, estirado y planchado; con esto se elaboran bolsos, sombreros, sandalias, carteras, monederos, sobres, cuadros, figuras de animales, entre otros. Tiene el mismo uso que la Damagua

1.2 Definición de Damagua:

La Damagua se extrae del damaguero, de la familia de las moráceas con 27 MTS. De altura y 60 CMS. de diámetros aproximadamente, tronco blancuzco, corteza desprendible en tiras, ramas flexibles, espinas cortas en sus órganos, látex amarillo, hojas simples alternas asimétricas, gruesas, con estipulas envolventes, fruto espinoso (mahecha Gilberto 1976)

El tronco es cilíndrico y recto, la corteza es fibrosa donde la capa externa está finamente fisurada, tiene color pardo moreno o gris pardo que al rasparse queda de color amarillo. La corteza interna de su tallo proporciona una tela de fibras estructuradas, la cual varía de acuerdo a lo denso del bosque.

La corteza va de 15 a 20 mm.; textura lisa, hojas grandes hasta de 24cm de largo, ovaladas, elípticas y acanaladas en la cara superior, de base redondeada y terminales cubiertas de espinas, ápice obtuso con un acúmen verde oscuro amarillento brillante en el haz y verde pálido en el envés-

Su extracción se realiza durante el cuarto menguante y cada árbol tiene un período de 10 años para que esté listo para extraer la fibra.

La fibra es de la corteza del árbol, la cual se manifiesta como una manta de fibra gruesa y rígida en forma de no tejido en sentido de la urdimbre.

El largo, el ancho y el espesor dependen de la edad del árbol, madurez de la corteza de los cortes realizados. Por tal razón, para ayudar a cuidar la sostenibilidad de la materia prima, se prefieren las damaguas de 150 X70 cm., que corresponden a árboles maduros listos para retirarle la corteza.



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.

2. Producto Documentado:

La Damagua y el Cabecinegro no es extraída por las artesanas, ellas les compran la fibra a hombres indígenas y negros que se dedican a esta actividad.

2.1. Proceso general de adecuación del Cabecinegro para sombreros flores e individuales

2.1.1 Clasificación de la fibra: El Cabecinegro que se utiliza para la confección de sombreros para adultos debe tener una longitud mínima de 90 cm. de largo por 11 cm. de ancho aproximadamente y además debe presentar flexibilidad y no presentar huecos. Se extraen las semillas del interior del Cabecinegro.

2.1.2 Características de estiramiento: El Cabecinegro que se utiliza para hacer flores y sombreros debe estirarse lo suficiente para poder hacer las partes del centro de la flor o los recubrimientos en la parte de atrás y para los individuales el estiramiento exigido es mayor porque debe estirarse hasta 35 cm. El Cabecinegro para los decorados debe clasificarse sin huecos.

2.1.3 Lavado: Una vez clasificado el Cabecinegro se lava con “buena agua” y jabón líquido y se enjuaga bien con abundante agua. Para elaborar sombreros e individuales se requiere ampliar el proceso de adecuación de la fibra; se hace todo el proceso de lavado como a la Damagua. La expresión “buena agua” es un localismo que utilizan las artesanas para referirse tanto a la cantidad de agua como a la calidad de la misma pues en el Chocó el agua es muy grasosa.

2.1.4 Secado: El Cabecinegro se seca al sol.

2.2 Proceso general de adecuación de la Damagua para individuales, flores y bolsos

La base para citar los insumos de preparación para este proceso es de una Damagua de 150X80 cm.

2.2.1 Clasificación de las fibras

2.2.1.1. Características: La Damagua se escoge de acuerdo a las características que necesite el producto, para la elaboración de flores es adecuada la Damagua que presenta docilidad, tiene un tacto suave y en su superficie se ve pareja tanto en forma como en color.



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.

2.2.2. Clasificación de Damagua para la elaboración de individuales: La Damagua apta para hacer individuales es el damaguo y la colorada debido a que los individuales a ser certificados no contemplan procesos de tintura. La Damagua para hacer individuales debe ser grande y sin imperfecciones, sin nudos que formen huecos, de una sola debe salir un juego completo de 6. Las medidas de los individuales que se realizan en el Chocó pueden estar enmarcadas en los estándares para el individual redondo de 35 a 38 cm y los rectangulares de 35X45 cm. La razón para que las medidas no sean exactas se relacionan con la tradición de las artesanas en representar los frutos y hortalizas de la región en individuales, característica que es reconocida por los consumidores como un sello de marca.

2.2.3 Clasificación de Damagua para la elaboración de Bolsos: Para la elaboración de bolsos se selecciona la Damagua de acuerdo a la apariencia visual, que se ve sana, que sea dócil, sin mal olor, si tiene nudos no pronunciados se obvian porque son característicos de la Damagua, que no esté dañada, leñosa o rota, debe sentirse manejable.

La Damagua que generalmente se utiliza es la llamada damaguo, que es dócil al tacto y facilita su manejo, es pareja en su forma y color.

Los otros tipos de Damagua como la leñosa, aquella que presenta una textura tosca al tacto y visualmente se ve quebradiza; la balsosa, aquella que abrimos y nos queda con pequeños huecos y rajaduras y la colorada, aquella que no permite tintura y se trabaja mas que todo al natural de igual forma se emplean en la elaboración de bolsos dependiendo del tipo de diseño a realizar.

2.3. Lavado y descrude: En un recipiente grande se vierte agua a una temperatura a punto de ebullición, se agrega detergente una cucharada sopera por litro de agua empleado, una cucharada sopera de soda cáustica y se revuelve muy bien con un palo limpio, luego se sumerge completamente la Damagua, se revuelve constantemente por un espacio de 15 minutos a 60.

Si el procedimiento se hace en frío se utilizan las mismas cantidades pero el tiempo varía a aproximadamente 8 horas como mínimo.

Durante este proceso se manejan sustancias químicas como la soda cáustica que a largo plazo pueden perjudicar la salud, por tal razón, las medidas de protección necesarias debidas para llevar a cabo este proceso son guantes, tapaboca, gafas transparentes.

2.4. Neutralización: Si la fibra va a ser utilizada con su tono natural se procede a hacer este paso. Se utiliza un pocillo tintero de vinagre (ácido acético) el cual se revuelve con suficiente agua para que la Damagua quede completamente sumergida, se deja reposar allí por el doble de tiempo respecto a lo que fue sometida a la soda cáustica, es decir de 30 a 120 minutos.

2.5. Blanqueo: Se utiliza hipoclorito de sodio (clorox) 10 ml por litro de agua o peróxido de hidrógeno 6 a 10 ml por litro de agua; detergente líquido o jabón de coco de 0.5 a 1 gramo por litro de agua. Este proceso se puede realizar en frío o al calor. En frío se



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.

mezclan los insumos en un balde con agua y se sumerge la Damagua previamente humedecida por un espacio de tiempo entre 15 a 60 minutos. Para hacer el proceso al calor se coloca a calentar el agua, se retira del fuego y se le agrega hipoclorito de sodio (clorox) o el peróxido y el detergente; luego se sumerge en esta solución la Damagua humedecida previamente, se revuelve gradualmente y se deja actuar durante un espacio de tiempo de 6 a 120 minutos. Se repite el proceso de neutralización.

2.6. Suavizado: Se tibia agua y se le agrega una copa de soflán por Damagua revolviendo muy bien, luego se adiciona la fibra húmeda y se deja en el recipiente de 10 a 20 minutos. Luego se tuerce y se pone a secar.

2.7. Almacenamiento: Las Damaguas se enrollan y se guardan en un lugar seco y a la sombra.

2.8 Proceso de tinturado con directos para la Damagua

Los utensilios para tinturar son una olla completamente limpia, un palo limpio. Los materiales utilizados son la caja de tintura, sal, alumbre rallado o molido 105 gr. /litro y ácido acético o vinagre.

Durante este proceso se manejan sustancias químicas en los colorantes que a largo plazo pueden perjudicar la salud, por tal razón, las medidas de protección necesarias debido para llevar a cabo este proceso son guantes, tapaboca, gafas transparentes.

2.8.1 Preparación colorante: Se vierten en una olla 5 litros de agua luego se lleva al fogón por 5 minutos, se agrega el colorante, se sigue calentando el agua por 15 minutos más.

En este momento se agrega la fibra previamente humedecida, después de 15 minutos se agrega la sal, se revuelve constantemente y se deja hervir por 10 minutos más.

2.8.2 Mordentado: El mordentado se realiza con alumbre, el cual se vierte revolviendo muy bien. Se deja enfriar el material para pasarlo a enjuagar con ácido acético con las mismas instrucciones de una neutralización.

2.8.3 Enjuague: Se enjuaga la fibra, una vez esté a temperatura ambiente hasta que el agua que salga ya no tenga más color.

2.8.4 Secado: El secado de la damagua tinturada se hace a la sombra.

3. Elaboración de productos

3.1 Elaboración de sombreros con Cabecinegro



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.

3.1.1 Diseño: Se proyecta el diseño a realizar con copa puntuda o sin puntas.

3.1.2 Corte: Cuando la fibra está seca se corta de la parte que está pegada a la palma hasta llegar al punto donde está en buen estado. Aproximadamente este corte se hace a 10 cm.

3.1.3 Estirado: Se verifica que el cabecinegro estire, a través del uso de las manos como herramienta, se toma a lo ancho la fibra presionando con los pulgares y se retira una mano de la otra con fuerza sostenida ampliando la fibra hasta 15 o 20 cm. aproximadamente.

3.1.4 Moldeado: Se introduce la fibra en el molde estirándolo para que dé el ancho de la copa y moldeando las alas a través del estirado continuo hasta 15 cm. aproximadamente, según el pedido del cliente o sin alas.

3.1.5 Corte de la punta: Luego se corta la punta de arriba aproximadamente a 8 cm. y se amarra de donde se realizó el corte para que quede un solo nudo.

3.1.6 Acabado de la punta: Esta punta se cose con aguja a una distancia entre 0.5 y 1 cm. Otra opción es pegar la fibra excedente con colbón madera.

3.1.7 Aplicación de acronal: Luego se aplica el acronal previamente diluido en agua según la textura que se le quiera dar al sombrero. La aplicación se hace con brocha de arriba hacia abajo y en el sentido en que va la fibra. La relación de la preparación es 1 botella de acronal X 1 botella de agua.

La aplicación y utilización del acronal no tiene ninguna indicación especial de peligrosidad para el hombre o el medio ambiente.

Los proveedores de acronal son: Protokímica, Invesa, Colorquímica y Alfaquímicos, todos ubicados en Medellín

3.1.8 Secado del sombrero: Se coloca el sombrero con el molde al sol, este debe ser muy fuerte.

3.1.9 Planchado: El sombrero se plancha en el molde sin generar ninguna arruga.

3.1.10 Variaciones de diseño

3.1.10.1 Para el sombrero con punta

Se realiza de la misma forma los procesos de clasificación de la fibra, lavado, secado, corte, estirado y en el momento de hacer el modelado no se le corta la punta.

El sombrero callejero o vagabundo es el resultado de los procesos clasificación de la fibra, diseño, corte y estirado.



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.

3.2. Elaboración de flores con Damagua y Cabecinegro

Los pasos para adecuar la fibra según las generalidades expuestas anteriormente son Clasificación de la fibra, lavado y descruce y neutralización si las flores que se van a elaborar son de color crudo. Si las flores a elaborar deben llevar color se blanquea la fibra, se tinte con colorantes directos y pasa al primer proceso.

3.2.1 Diseño: De acuerdo al diseño se desarrollan todos a algunos de los pasos descritos a continuación

3.2.2 Suavizado: En agua tibia se agrega jabón líquido de cualquier marca comercial que se consiga en Quibdó; 1 copita de cualquier suavizante y se sumerge la damagua durante 30 minutos, luego se enjuaga.

3.2.3 Siliconado: En 3 litros de agua se agrega una copita de aguardiente con silicona, se sumerge completamente la Damagua durante 10 minutos, se escurre y se cuelga a la sombra en el sentido contrario al que va la fibra. Este paso es opcional por cuanto el insumo no se consigue en el Chocó.

Aclaración: La Silicona es llevada al Chocó por una artesana quien la trae desde Medellín y la vende a las demás artesanas. Los resultados en términos de calidad frente a las flores que no utilizan la silicona, es que la fibra no se siente tan suave al tacto, pero la apariencia visual es igual

3.2.4 Engomado: En 1 litro de agua se agrega 250 CC. de colbón madera, sumergiendo la Damagua completamente, este proceso se realiza durante 60 minutos, se palpa la Damagua al punto de estar pegajosa, se escurre y se deja secar.

3.2.5 Planchado: Este proceso se realiza o no de acuerdo al diseño de la flor. La Damagua se plancha húmeda por un tiempo indeterminado que varía de acuerdo a las características físicas de la Damagua; este proceso se hace hasta que quede lisa al tacto.

3.2.6 Aplicación de moldes: Se aplican los moldes sobre la Damagua con tiza o con lápiz, luego se cortan las partes con bisturí o con tijeras de acuerdo a lo que se necesite siguiendo las líneas marcadas.

3.2.7 Ensamble: Se realiza el ensamble de las partes de las flores según sea el diseño, Con manos limpias se ubica los puntos de pegue si se utiliza colbón madera con la punta de un palito de colombina para aplicar solamente la cantidad necesaria; si se va a emplear silicona en barra se deja calentar y cuando la pistola se encuentre bien caliente se hacen los puntos de unión sin exceder la cantidad de silicona, se presiona la pistola en el punto para asegurar limpieza en la punta de la pistola. Si el ensamble se va a hacer con hilo y aguja, se utiliza hilo de algodón resistente Ameto #125.



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.

3.3 Elaboración de individuales

La adecuación de la Damagua para elaborar los individuales debe contemplar clasificación de la fibra para este fin, lavado y descruce, neutralización si el diseño final se va a confeccionar con el color natural de la Damagua; si el diseño requiere una fibra más clara se procede al blanqueo y neutralización.

3.3.1 Adecuación de la fibra: La adecuación del Cabecinegro para utilizarlo como doble cara o como aplicación debe contemplar clasificación del material, lavado y secado.

3.3.2 Planchado y estirado: Cuando la Damagua está humedecida aún, se le pasa por la plancha, en este paso la Damagua y/o el Cabecinegro se estiran para prepararla para el corte según molde en relación al diseño.

3.3.3 Diseño: De acuerdo al diseño se desarrollan todos ó algunos de los pasos descritos a continuación

3.3.4 Corte según molde: El molde se pasa a las fibras y/o al interlón, se utiliza tiza o lápiz y luego se recorta estrictamente por las líneas trazadas con la utilización del molde. Este debe contemplar de 1.5 a 2 cm. de margen para realizar la costura.

3.3.5 Revés: En este punto de acuerdo al diseño se planea la parte de atrás del individual, el cual puede ser con Cabecinegro o con aplicación del interlón y forro.

3.4 Elaboración de individual doble faz

Para el caso de que el individual sea doble faz, es decir por un lado Damagua y por el otro lado cabecinegro:

3.4.1 Corte: Se aplica el molde con tiza o con lápiz y se cortan de 2 a 4 capas de Cabecinegro de acuerdo a las líneas que fueron trazadas con el molde.

3.4.2 Esterillado: Se fusiona la Damagua y/o el cabecinegro con el interlón mediante el calor de la plancha y luego a máquina con hilos de algodón se estructuran redes o rejillas con un rango de 0.5 a 3 cm. de separación.

3.5 Elaboración de individuales que tienen revés interlón y forro

Corte y aplicación del forro: Se corta el forro de materiales como tela lienzo, dacrón o género de acuerdo al diseño, se va cosiendo con máquina con ambas manos sobre el forro cuidando que la tela permanezca estable.

3.5.1 Acabado: Depende del revés del individual



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.

3.5.2 Aplicación de zigzag: Si el diseño es doble faz, se realiza un bordado con la máquina de coser alrededor de cada individual el hilo que bordea el individual rellena este espacio.

3.5.3 Aplicación de sesgo o ribete: Con la máquina de coser se aplica alrededor del individual un sesgo o ribete bordeando el individual y presentando solamente un empate. Este debe quedar parejo, debe estar muy bien planchado para evitar torcerlo en el momento de coserlo al individual. Al terminar la aplicación de este se deben cortar los hilos o deshilar para pulir el aspecto general del individual.

3.6 Elaboración de bolsos

El proceso de adecuación de la fibra para bolsos está citado anteriormente y consiste en clasificación de la fibra según el diseño a ejecutar, lavado y descrude y neutralización si es que el bolso va a tener el color natural de la fibra. Si el diseño exige una Damagua más clara entonces se agregan los procesos de blanqueo y neutralización. Si la fibra va a ser teñida entonces se suma el proceso completo de tinción con colorantes directos.

Si la fibra va a ser procesada con técnicas como craquelado, barnizado, tinturado el proceso de descrude y blanqueo se puede hacer al mismo tiempo.

3.6.1 Diseño: De acuerdo a este se realiza el proceso de esterillado, el cual para la elaboración de bolsos es un proceso opcional que va ligado directamente con el diseño del producto.

3.6.2. Esterillado: Esta técnica de acuerdo al diseño del bolso o cartera da resistencia, durabilidad y seguridad visual. Para sostener la Damagua se utiliza interlón de diferente densidad, se fusiona mediante calor. Se realiza al contrario de la dirección de la fibra en un rango de 5 milímetros a 2 cm. con hilo de algodón resistente con torsión en Z.

3.6.3 Corte según molde: Todas las piezas que conforman un bolso o cartera llevan molde, el molde se aplica a la fibra a través del trazado con tiza o con lápiz y luego se corta la Damagua de acuerdo al modelo pasado.

3.6.4 Corte y aplicación del forro: Se realiza el corte de los forros de acuerdo al molde, previo dibujo del molde en las telas. Se utilizan telas livianas -mezclas de algodón al 65% y poliéster al 35% o al 70%- 30% como popelina estampada, opal suizo, dacrón, gabardina o se pueden utilizar telas 100% algodón como liencillo, género y tafetán.

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.

3.6.5 Acabados

3.6.5.1 Embonados, ribetes o sesgos: El ribete del bolso se maneja con relación al forro, este se aplica al nivel del ribete ya sea cosido o pegado. Las costuras se hacen rectas al largo necesario, los costados y el ancho de las puntadas deben quedar a la misma medida, los hilos se guardan. El sesgo debe quedar derecho y las puntadas derechas entre el sesgo y la fibra.

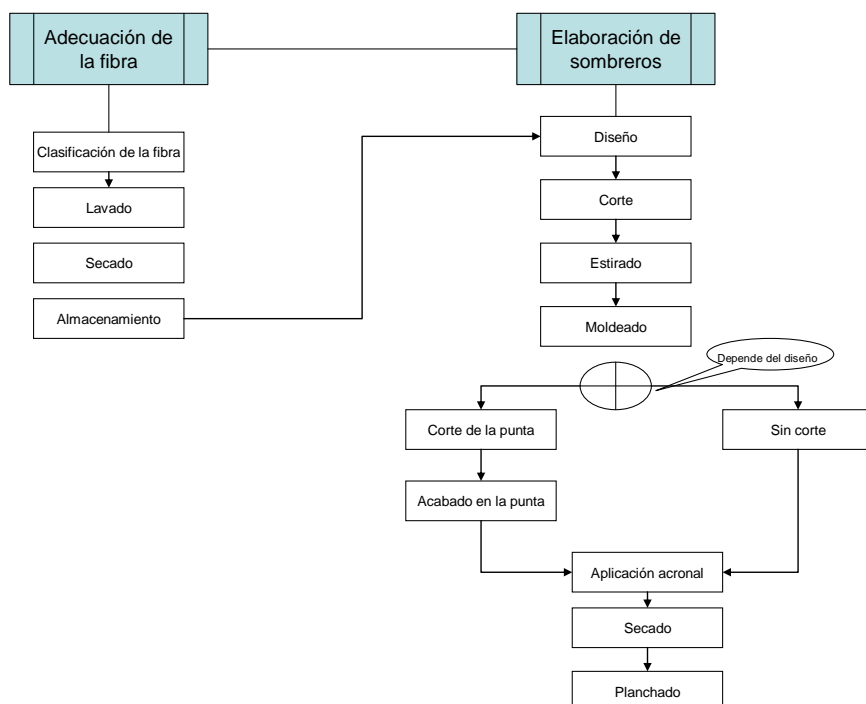
3.6.5.2 Pata de cabra: Puntada realizada a mano, los hilos se tensionan de igual manera en cada puntada. La distancia entre las puntadas se debe ver igual, de lo contrario se debe evidenciar el cambio por uso del diseño.

3.6.5.3. Ribete en cuero: Las partes deben presentar cortes derechos; el cuero se tintilla para que el borde del cuero quede fino, los cortes del cuero se hacen con medidas específicas y se realizan de forma recta o de acuerdo al diseño que presenta el molde.

3.6.5.4 Crochet: Los orificios para pasar la aguja de crochet deben ubicarse en el sentido vertical de la corteza lo que garantiza una tensión regular del hilo a utilizar en este acabado.

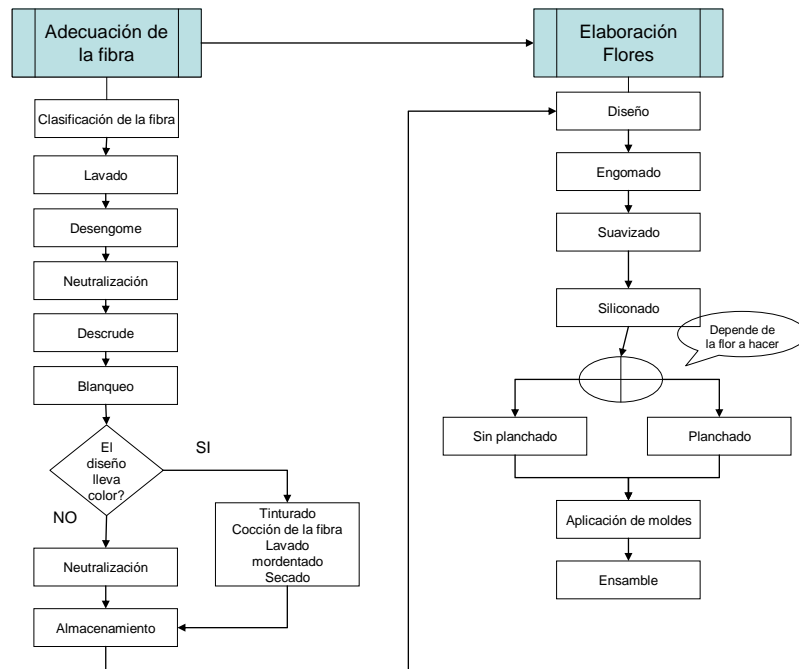
4. Esquema productivo: Cuadro resumen en el que se sintetiza la totalidad del proceso productivo.

4.1 Elaboración de sombreros

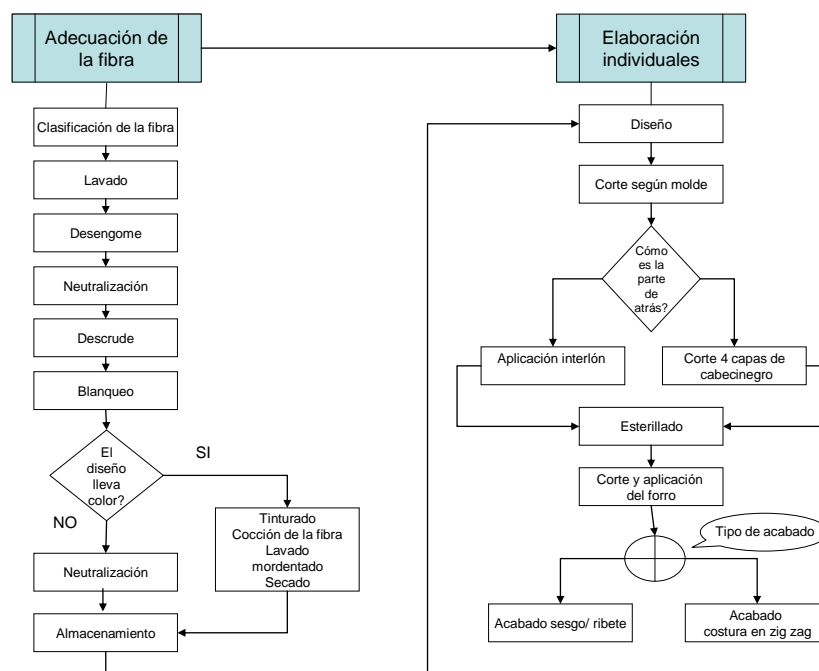


MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA.

4.2 Elaboración de flores

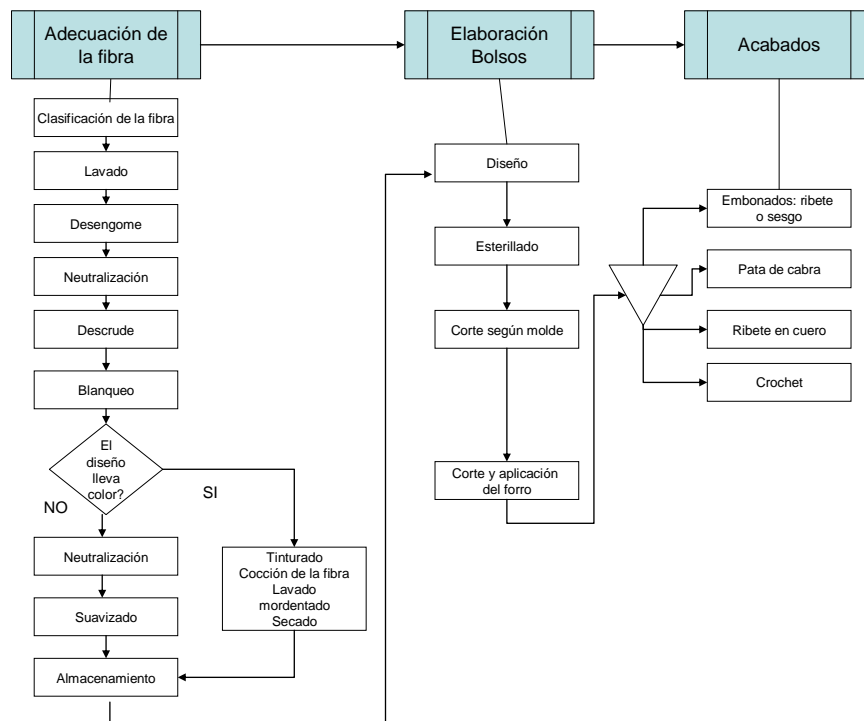


4.3. Elaboración de individuales



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.

4.4. Elaboración de bolsos



5. Control del Proceso

5.1 Control de proceso de adecuación del Cabecinegro

5.1.1 Clasificación de la fibra: longitud mínima de 90 cm.de largo por 11 cm. de ancho aproximadamente. El interior de la fibra no debe presentar semillas.

5.1.2 Lavado: Que no huela mal

5.1.3 Secado: Fibra totalmente seca al tacto

5.2 Control de proceso de adecuación de la Damagua

5.2.1 Clasificación de las fibras: Para elaborar flores es necesario utilizar Damagua dócil, con tacto suave y superficie pareja tanto en forma como en color.

5.2.2 La Damagua apta para hacer individuales: Damagua que presenta un tono rojizo en toda su superficie de manera pareja. También se puede emplear la



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.

llamada damaguó, grande y sin imperfecciones, sin nudos que formen huecos.

5.3 Control de proceso para la adecuación de la Damagua para Bolsos

Para la elaboración de bolsos se selecciona la Damagua de acuerdo al diseño final. La apariencia visual puede variar desde que se vea sana, dócil, sin mal olor a una Damagua con nudos no pronunciados. Al tacto debe sentirse manejable.

5.3.1 Lavado y descrude: Damagua completamente sumergida, tiempos mínimos descritos cumplidos, tacto sin jabón. Respetar las temperaturas y los tiempos mínimos requeridos. Empleo de palos limpios sin contaminación de color. Damagua completamente sumergida. La fibra no debe tener mal olor.

5.3.2 Neutralización: Ejecución de este paso para evitar corrosión de la fibra. Respetar tiempo mínimo requerido.

5.3.3 Blanqueo: Presenta un aspecto más claro.

5.3.4 Suavizado: Presenta un tacto suave y parejo. La fibra debe verse libre de impurezas.

5.3.5 Almacenamiento: En el sitio de almacenamiento no se proyecta el sol sobre las fibras, está libre de polvo y las paredes no presentan humedad.

5.3.6 Proceso de tinturado con directos

5.3.6.1 Lavado: El agua del lavado no sangra, el tono se observa parejo hasta en un 80%, se exige este porcentaje dado que el agua del Chocó presenta mucha grasa e impurezas y por tal razón no se puede asegurar un proceso de teñido con mayores resultados.

5.3.6.2 Secado: El secado de la Damagua tinturada debe hacerse en un lugar que presente sombra y a la vez aire, las terrazas y patios son ideales siempre y cuando tengan una teja que pare la luz directa del sol.

5.4 Control de proceso para la elaboración de sombreros con Cabecinegro

5.4.1 Corte: Corte aproximado a 10 cm.

5.4.2 Estirado: Tomando el Cabecinegro a lo ancho presionando con los pulgares se estira la fibra hasta 15 cm. aproximadamente.

5.4.3 Moldeado: La fibra toma perfectamente la forma del molde y se estira la fibra hacia lo ancho buscando la medida del ala requerida, hasta 15 cm. o más según el diseño.

5.4.4 Corte de la punta: Amarre y nudo muy bien recogido.



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.

5.4.5 Acabado de la punta: Distancia entre 0.5 y 1 cm. sobre el filo de la fibra. Se el acabado se hace con colbón, debe presentar la fibra limpia de grumos y excesos de pegante.

5.4.6 Aplicación de acronal: Apariencia uniforme en su brillo y textura, no se deben ver grumos, tacto uniforme en toda la extensión del sombrero

5.4.7 Secado del sombrero: Completamente seco.

5.4.8 Planchado: El sombrero no presenta arrugas en la parte de afuera de la copa o el ala.

5.5 Control del proceso para la elaboración de flores con Damagua y Cabecinegro

5.5.1 Clasificación de la fibra: Fibra pareja sin nudos, sin superficies desiguales.

5.5.2 Diseño: cada artesana debe tener el molde de la flor o flores a elaborar.

5.5.3 Engomado: Damagua con tacto pegajoso.

5.5.4 Suavizado y siliconado: Fibra suave en toda la superficie, esponjosa.

5.5.5 Planchado: Fibra lisa visual y táctilmente.

5.5.6 Aplicación de moldes: Moldes mínimo en papel periódico para cualquier tipo de flor, pasada del molde con tiza o lápiz, no se aconseja el uso de alfileres para fijar los moldes y cortar encima.

5.5.7 Ensamble: Superficies limpias de pegamento y silicona. Hilos del mismo color que la superficie a ensamblar. Varitas de helecho cortadas derecho que se vean cilíndricas en el extremo, sin quiebres. Alambre galvanizado totalmente recubierto por cinta, sin transparencias de ningún tipo.

5.6 Control del proceso para la elaboración de individuales

5.6.1 Clasificación de la fibra Damagua: sin nudos, plana, color pareja

5.6.2 Clasificación del Cabecinegro: Que estire hasta 10 cm. cuando se revise.

5.6.3 Planchado y estirado: Con fibras húmedas.

5.6.4 Corte según molde: Molde pasado al interlón y a las fibras con lápiz o tiza, corte por donde está indicado, todos los moldes deben presentar el margen de 1.5. cm. Mínimo y de máximo 2 cm. para costura.



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 interlón utilizado puede variar desde 0.5 mm a 1.5 cm. De acuerdo a la dureza que se necesite dar a la fibra para la utilización como individual.

5.6.5 Corte 4 capas de cabecinegro: El molde debe estar pasado a la fibra con tiza o lápiz, los cortes se deben realizar por donde se indica de forma regular.

5.6.6. Esterillado: Interlón bien pegado a la Damagua; rejillas de hilos con distancia máxima de 3 cm. entre cada una; utilización de hilos de algodón.

5.6.7 Corte y aplicación del forro: Forros únicamente en tela lienzo, dacrón. Moldes aplicados a las telas con lápiz o tiza, cortes solamente por donde va la línea del molde. Tela aplicada a la Damagua sin bolsas ni estiramientos excesivos de la fibra, la apariencia debe ser completamente plana y debe conservar la forma del molde.

5.6.8 Aplicación de zigzag: Hilos bien tupidos en el reborde del individual. En la aplicaciones zigzag que se vea entre la figura y el fondo del individual repartida uniformemente.

5.6.9 Aplicación de sesgo o ribete: Sesgo planchado, costura recta que solamente pise el ribete, un solo empate. Individual sin hilos sobrantes.

5.7 Control del proceso para la elaboración de bolsos

5.7.1 Clasificación de la fibra: Deben existir razones de diseño para justificar la clasificación de la fibra.

5.7.2 Diseño: Se presenta el esquema del producto final con todos los moldes de cada pieza.

5.7.3 Esterillado: Verificación que esté ubicada al contrario de la dirección de la fibra en un rango de 5 milímetros a 2 cm. con hilo de algodón con torsión en Z marcas Apta; Ameto; Cadena; Venus. Debe tener al respaldo interlón fusionado completamente en toda la superficie esterillada.

5.7.4 Corte según molde: Se presentan las piezas cortadas con los respectivos moldes y se revisa que casen perfectamente. Después de pegada el alma o esterillado se revisa nuevamente la Damagua respecto al molde.

5.7.5 Corte y aplicación del forro: Utilización de telas como popelina estampada, opal suizo, dacrón, gabardina, liencillo, género y tafetán. Forros cortados de acuerdo a los moldes, sin pierna

5.7.6 Acabados



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.

5.7.6.1 Embonados, ribetes o sesgos: Ribetes ubicados en las orillas con costuras totalmente rectas sin invadir la fibra. Anchos de la puntada con las mismas medidas. No debe presentar hilos que cuelguen.

5.7.6.2 Pata de cabra: Hilos dispuestos con la misma tensión visual y táctil. Equilibrio en la distancia de las puntadas. Si no es así, se debe justificar el cambio por diseño y este debe saltar a la vista.

5.7.6.3 Ribete en cuero: Partes del cuero cortadas exactamente como están los moldes. El orillo del cuero debe presentar el mismo color, no se deben ver chorriones de tintilla. Se deben apreciar contornos perfectamente rectos o de acuerdo al molde.

5.7.6.4 Crochet: El tejido debe verse colocado en sentido vertical de la corteza. Se debe apreciar regularidad en las puntadas, la misma tensión.

6. Inspección: En qué parte del proceso se debe hacer inspección, con el fin de verificar si los productos cumplen con los requisitos de calidad establecidos.

6.1. Inspección en la adecuación general de la fibra: Cuando la Damagua está seca se palpa y se revisa que esté de acuerdo a los requerimientos de productos. Si se va a utilizar cruda, debe verse marfil oscuro pero limpio en toda su superficie no debe presentar mal olor. Si la Damagua se va a utilizar blanqueada debe verse marfil clara, si se ve colorada o vetada es porque la selección no estuvo bien hecha pues una Damagua colorada o leñosa no son aptas para ser blanqueadas.

6.2. Inspección en el tinturado general de los productos: Tono parejo hasta en un 80%

6.3. Inspección en elaboración de Sombreros

6.3.1 Moldeado: Se verifica que el ala del sombrero tenga las dimensiones pre establecidas en el diseño.

6.3.2 Acabado de la punta: Se palpa que el nudo no sobresalga demasiado de modo tal que estorbe en la cabeza; si está acabado con pegante que o se vean excesos del mismo. Otro acabado válido es la mezcla de pegamento como colbón, agua y acronal aplicado al sombrero. No debe mostrar grumos o excesos en la superficie del sombrero.

6.3.3. Secado: el sombrero debe tener un tacto igual en toda su extensión ya sea suave o duro.

6.3.4. Producto final: Si el sombrero tiene ala el borde puede presentar irregularidades en su contorno, no mayores a 5 mm.

6.4 Inspección en elaboración de Flores



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.

6.4.1 Planchado: Una vez terminado este proceso el tacto de la Damagua debe ser suave, la extensión de toda la Damagua debe tener la misma apariencia, no se pueden presentar nudos.

6.4.2 Aplicación de moldes: Para la ejecución de cualquier diseño se deben presentar moldes de todas las partes de la flor. Los moldes deben ser pasados a la Damagua con tiza o con lápiz; el corte se realiza estrictamente por donde pasa la línea, no se debe refilar la Damagua después de haber hecho el corte.

6.5 Inspección en elaboración de Individuales

6.5.1 Clasificación de la fibra: Damagua pareja, sin nudos, plana.

6.5.2 Corte según molde: Aplicación de moldes con tiza o con lápiz, corte estrictamente por donde está marcado. Todas las piezas de los individuales deben corresponder a un molde.

8.5.3 Aplicación del interlón: Este debe estar completamente adherido a la Damagua

6.5.4 Esterillado: debe estar dispuesto en sentido contrario a la fibra y corresponder a los rangos establecidos.

6.5.5 Producto final: Si el individual tiene una cara de Damagua y otra de Cabecinegro, las dos caras deben presentar esterilla. Si el individual tiene una cara con forro de tela esta no debe presentar bolsas no excesiva tensión, el individual debe conservar la forma del molde, los ribetes deben estar empatados en un solo punto, registrar costuras derechas sin pisar la fibra. Si el acabado está elaborado con zigzag este debe verse tupido sin hacer perder la forma del contorno del individual.

6.6 Bolsos

6.6.1 Adecuación de la fibra: Debe tener correspondencia al esquema final del diseño, se debe justificar el uso de la Damagua colorada, leñosa, balsosa o la Damagua.

6.6.2 Tinturado: Debe corresponder a la planeación de diseño, color parejo hasta en un 80%

6.6.3 Esterillado: Debe presentar interlón en la parte posterior; esterillas establecidas de acuerdo a los rangos.

6.6.4 Corte según molde: Se debe presentar molde de todos los componentes.

6.6.5 Producto final: Se revisa el interior del bolso para observar la terminación del mismo, no debe verse con arrugas y en ningún caso se puede ver la fibra donde está puesto el forro. Los ribetes deben presentar costuras rectas; los ensambles de las partes deben estar alineados.

7. Determinantes de calidad



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.

7.1.1 Sombreros producto terminado: Se coloca sobre la cabeza y el nudo de la copa no molesta, ajusta bien en la cabeza, presenta el mismo tacto en toda la extensión del sombrero. Si presenta ala, esta debe tener un acabado natural, es decir no debe presentar costura de ningún tipo, la fibra en este punto puede tener irregularidades hasta 5 mm

7.1.2 Flores producto terminado: Los pétalos de la flor presentan al tacto la misma consistencia, tienen igual caída y están completamente secos, se aprecian armónicos y equilibrados; presentan el mismo brillo. Si la flor tiene gradación de color, se aprecia perfectamente sin observar contaminación de tonos, los colores se ven en cada una de sus partes y no se ve por ningún lado contaminación de color en la fibra. Las varitas que sostienen la flor si son de helecho presentan puntas redondeadas sin resquebrajamientos de ninguna clase; si son en alambre galvanizado o manguera, están completamente forradas con cinta florante sin dar lugar a que en ningún punto se transparente el alma.

7.1.3 Individuales producto terminado: Los individuales doble faz presentan esterillas a ambos lados, contorno regular, acabados en zigzag con hilos tupidos sin afectar el contorno, aplicaciones bordadas entre esta y la base de la fibra. Para los individuales con forro de tela, estos se aprecian con un contorno regular, el respaldo se ve con la tela aplicada sin formar bolsas o demasiado tirante. El sesgo o ribete sigue perfectamente el contorno del individual y las costuras siempre permanecen en la mitad del sesgo, solamente se presenta un empate que debe coincidir en el mismo punto en el juego de los seis individuales.

7.1.4 Bolsos producto terminado: La ergonomía del bolso debe verificarse correspondiendo el modelo a la comodidad de llevarlo a la mano, colgado o terciado. Los insumos como cremalleras, broches y herrajes deben presentar funcionalidad y diseño. El forro del bolso debe presentar ensamble perfecto; los hilos de este ensamble no se deben ver, si se presentan sesgos, estos deben conservar el ancho regular del mismo sin que se monten las costuras de la máquina. La utilización de la Damagua como parte fundamental del diseño debe ser evidente en el diseño del bolso.

7.2 Defectos menores admitidos

7.2.1 Sombreros: En el producto terminado, al ala puede presentar algunas pequeñas ondulaciones en el ala, no pueden sobrepasar 0.5 cm. respecto al contorno del resto de ala.

7.2.2 Flores: Acabado de la varita ligeramente elíptica, pero sin presentar quiebres

7.2.3 Individuales: Damagua con nudos característicos pero que no afecte la superficie plana en donde se coloca el plato.

7.2.4 Bolsos: La tintura de los bolsos puede verse concentrada en algunas partes más que en otras siempre y cuando no exceda el 20% de la superficie del bolso.



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.

Glosario

Acronal: Dispersión acuosa al 50%, de un copolímero en base de acrilato y acetato de vinilo. Resina impermeabilizante.

Acúmen: Punta alargada con que terminan algunos órganos laminares.

Afieltrado: De estructura o aspecto parecido al de un fieltro; equivale a tomentoso, es decir, con una capa de pelos más o menos gruesa y apretada que cubre toda o casi toda la superficie del órgano en cuestión.

Alumbre: Sulfato doble de aluminio y potasio, y es usado en tintorería y medicina.

Ápice: Extremo superior o punta de alguna cosa.

Craquelado: El craquelado es un método de envejecimiento. Dentro de los acabados es uno de los más comunes, prácticos y fáciles de realizar. Se reproducen las finas grietas que se forman a menudo en la superficie de viejas pinturas al óleo, lozas antiguas y muebles ajados por el paso del tiempo. El craquelado se produce naturalmente por la contracción gradual y desaparece de las distintas capas de pintura.

Crochet: Labor de ganchillo.

Esterillado: Es un tejido de fibras naturales que se utiliza en muebles, este arte menor ya era conocido en la Grecia antigua.

Estipulas: Apéndices laminares que se forman en la base del pecíolo de las hojas.

Haz: En botánica se llama haz a la cara superior o cara adaxial del limbo de la hoja de una planta. Se diferencia del envés en que no posee estomas.

Interlón: Es un aglomerado de tela, comúnmente conocido como no tejido.

Ribete: Cinta o tira de tela o piel con que se adorna y refuerza la orilla del vestido y el calzado. Adorno o franja que rodea una cosa.

Tinción: Acción de teñir.

Trabajo en Damagua y Cabecinegro: Este oficio está incluido dentro de las definiciones 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.

artesanía que ha realizado Artesanías de Colombia para el sector, sin embargo este oficio se relaciona más con una manualidad que con un trabajo artesanal, por cuanto la fibra es un no tejido natural y las artesanas no la transforma, sino que la adecuan para ser empleada en la confección de diferentes productos, los cuales se basan en ensambles realizados a través de varios tipos de pegamento o de utilización de la máquina de coser, la complejidad de la elaboración de productos es mínima.

Urdimbre: En el telar: conjunto de hilos paralelos que forman la base estructural del tejido y que enlazados con la trama forman la tela.

Urdir: Disponer los hilos para tejer. Empezar la trama.

Proveedores

Protokímica: Cra 52Sur 35 Avenida Guayabal, Colombia, 1222, Medellín, Antioquia.

Invesa: Cra 48 N°26 Sur 181 of.213, Medellín, Antioquia.

Colorquímica: Calle 77 Sur N° 53-51 vía Yarumito, Medellín, Antioquia

Alfaquímicos: Cra 10 N° 14-265, 123, Medellín, Antioquia

artesanías de colombia

DOCUMENTO EN ESTUDIO

PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN