



Convenio Interadministrativo No. 263 de 2017 suscrito entre la Nación – Ministerio de Comercio, Industria y Turismo y Artesanías de Colombia, S.A.

“Programa de Fortalecimiento Productivo y Empresarial para los Pueblos Indígenas de Colombia”

**Diagnóstico de calidad en el oficio de tejeduría en fique en la comunidad indígena del Resguardo Yukpa Sokorpa de la etnia Yukpa, en Becerril, Cesar**

Anny Carolina Zambrano Camargo

Asesora

Edilberto Jimenez

Técnico

Octubre 2017

## Resguardo Yukpa Sokorpa - Etnia: Yukpa

**Oficio:** Tejeduría en fique

**Técnica:** Lazada con aguja capotera

### 1. Materia Prima

#### 1.1. El Maguey o Fique

La materia prima con que se fabrica la mochila, proviene de la planta del Maguey “nombre con que se designa el agave americano. Esta planta se da espontáneamente en los arroyos y constituye la materia prima para el tejido de la mochila. Los distinguen más de cinco variedades de maguey: hayaleno, zarcón, panchito, maguey de agua, maguey de punta, maguey de punta redonda, según la apreciación de las artesanías el maguey hayaleno es el que da mejor fibra” (OIK, 1998: 148), esta planta crece naturalmente de forma salvaje, en la serranía de Perijá la comunidad Yukpa Sokorpa no ha denotado la artesanía como una actividad importante por lo tanto no mantienen una cultura de conservación de la planta, no existen cultivos de maguey.

#### 1.2. El Agua

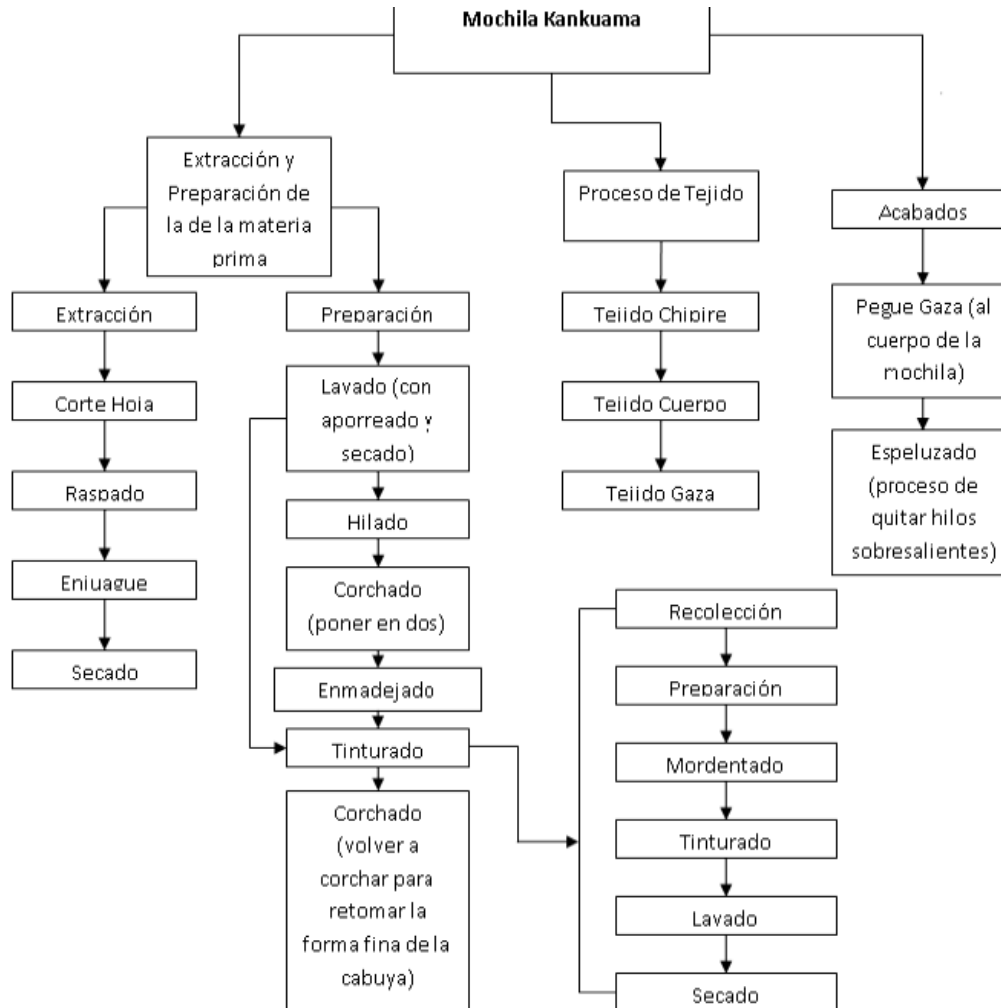
Así mismo como el Maguey, el agua representa la segunda materia prima más importante en la elaboración de la mochila, ya que está presente en la mayoría del proceso productivo de esta, desde:

- Lavado de la fibra: ayuda a limpiar la leche que sale de las fibras del maguey evitando así que se pudra la fibra
- Tinturado: Permite esparcir y mejorar la absorción del color en las fibras:
- Suavizado: siendo el fique un material tan rígido, este proceso se ha implementado como un método de calidad.


#### 1.3. Cabuya Industrial

También se ha introducido a la comunidad la cabuya industrializada ya que el manejo de tintes es mínimo, y el mercado es exigente en cuanto al color, el artesano busca economía con el uso de este material, lamentablemente el valor comercial se ve muy afectado.

## 2. Proceso productivo:



González Vizcaya, 2008

Proceso Productivo <b>extracción del Maguey</b>	
1. <b>Corte de Hoja</b>	- El corte de la hoja se realiza cuando la planta esta “biche” de un tamaño de un metro a 1,5 metros, no contiene mayor cantidad de maguey pero así mismo tiene menos cantidad de “leche” y es más suave de extraer. Esta actividad de corte es realizada por el hombre Yukpa
2. <b>Raspado</b>	La mujer se encarga de Extraer la fibra de la penca, con la ayuda de dos estacas que son clavadas en tierra, se desmenuza el maguey en tiras de aproximadamente 3 cm de grosor y son colocados dentro de las dos estacas, se genera presión y se jala, raspando el maguey y extrayendo el fique. La mujer se cubre la mano para evitar cortaduras y facilitar el trabajo de extracción. Cuando la tira está completamente limpia se hace un anudado en el centro y se procede a limpiar la siguiente tira.
	
3. <b>Enjuague y lavado</b>	Se lava la fibra extraída con jabón y abundante agua hasta retirarle totalmente el residuo de agua y leche
4. <b>Secado</b>	Se debe realizar directamente al sol, la fibra debe tomar una tonalidad completamente blanca, si tiene residuos de leche de maguey o enguillo, se verá amarillenta.

Proceso de extracción de los colorantes	
1. <b>Seleccionar</b>	Se selecciona las plantas y los frutos de donde se va extraer el color. En el proceso de tinturado se trabaja con la planta conocida como Chinguiza, dependiendo de la tonalidad se debe o preparar con días de anterioridad o biche, se debe triturar.
2. <b>Pesar seco</b>	Dependiendo de la intensidad del color es la cantidad a usar, se debe pesar y llevar registro.
3. <b>Desmenuzar</b>	Proceso con el cual se exprime la sustancia que tiene el tinte de la planta. En algunos casos se pica, se tritura, muele, entre otros.
4. <b>Cocinar</b>	El producto es puesto al fuego o al calor por lo menos una hora, el cual se deja hervir el tiempo que requiere, cuando está en punto de ebullición se introduce el fije y es retirado rápidamente del fuego para evitar q se cocine la fibra.

<b>Proceso de la fibra para ser tinturada</b>	
<b>1. Remojar</b>	Se debe poner a hervir agua y cuando empiece a soltar el primer hervor se mezcla alumbre 50gr por cada libra se mezcla y se introduce el fique que se va a tinturar, se debe retirar inmediatamente del fuego se baja la temperatura revolviendo la olla durante unos 10 minutos y se extiende para que seque un poco y baje totalmente la temperatura del fique
<b>2. Tintura y mordentar en una fase</b>	En la olla en la que tenemos el tinte a punto de ebullición introducimos la fibra y retiramos inmediatamente la olla del fuego y se revuelve para garantizar que el tinte quede homogéneo y bajar la temperatura. Dependiendo de la intensidad del tinte se deja de 10 minutos a 1 hora
<b>3. Calado</b>	Se extiende y se deja secar
<b>4. Fijar y suavizar en una fase</b>	Se lava retirando completamente el exceso de tintura, y se realiza un último enjuague con agua sal y vinagre para fijar.
<b>5. Secar</b>	La fibra tinturada se pone al sol para que fije el color en la fibra y quede lista.

<b>Proceso Productivo de la Elaboración de una mochila</b>	
<b>1. Tejido de la base o Chirirpe.</b>	<p>Este proceso inicia con un pequeño círculo con el hilo, que una vez terminado el tejido va creciendo en espiral. Las vueltas se van tejiendo con puntos adicionales de aumento (dos puntadas sobre un mismo punto), que colocados de forma regular, hacen que la superficie vaya quedando plana y crezca proporcionalmente.</p> <p>La anchura del yubish varía y define el tamaño de la mochila; puede ser tejido a un solo color o con varios colores a manera de rayas.</p> <p><b>Determinantes de calidad del proceso:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Base plana:</i> la base de la mochila debe ser totalmente plana, cuidando si se realiza más aumentos de los necesarios en la base aparecerá ondulaciones, si no se realiza los aumentos necesarios la base tenderá a recogerse.</li> <li>• <i>Base formando una circunferencia:</i> se debe cuidar en cada vuelta que se va tejiendo la comprobación de estar tejiendo una circunferencia, evitar lo errores ya que estos se pueden replicar en todo el tejido.</li> </ul>
<b>2. Tejido del cuerpo:</b>	<p>El tejido del cuerpo se inicia en la última vuelta de la base, se deja de hacer los aumentos y se mantienen el mismo número de puntadas que se contaron en la última vuelta de la base.</p> <p><b>Determinantes de calidad del proceso:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Cuerpo Estructural.</i> El cuerpo de la mochila debe ser rígido, y no debe presentar hundimientos o barrigas, el número de puntadas en el inicio debe ser igual en la boca. El tejido debe ser apretado y parejo</li> </ul>
<b>3. Tejido de la boca:</b>	<p>Terminado el alto de las paredes de la mochila, se realiza el borde o boca que se teje con lazadas tipo punto cruzado, existen dos tipos de puntadas para la boca: boca sencilla (punto cruzado sencillo) y boca doble (doble punto cruzado).</p> <p><b>Determinantes de calidad del proceso:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Boca simétrica.</i> Al realizar la última vuelta se hace un cambio de puntada la cual debe tener el mismo grosor y cuidar de hacer ondulaciones o hundimientos en la boca.</li> <li>• <i>Terminaciones ocultas.</i> La terminación se debe ubicar hacia los laterales para poder ocultarla con la unión de la gaza.</li> </ul>

<b>4. La colgadera o “gaza”</b>	<p>La gaza es una faja larga y relativamente angosta, que se realiza con un tipo especial de trenzado de dos tipos: gaza sencilla o trenzada a una cabuya y la gaza doble o la trenzada con dos cabuyas.</p> <p>El tejido de la gaza es llamado por los s como tejido en “V” dada su apariencia final que crea un diseño con una serie de formas en ángulo, esta es la tradicional de los s; la doble es introducida en el mejoramiento del producto.</p> <p>Para su tejido, se monta desde un extremo y hacia otro extremo una serie de hilos que pasan de un extremo al otro de forma circular y continua, hasta lograr el ancho requerido. Estos hilos se reparten en dos secciones y teniendo como eje de sujeción el dedo gordo del pie, se comienzan a entrelazar estos planos y cada hilo de forma rítmica, manteniendo cruces entre ellos para que se produzca el tejido. Sobre el inicio y el final de la gaza quedan dos argollas.</p> <p><b>Determinantes de calidad del proceso:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• La superficie del tejido ha de ser pareja y no presentar saltos de urdimbre.</li><li>• Los orillos deben ser rectos.</li><li>• El ancho ha de permanecer de la misma medida en todo lo largo de la pieza.</li></ul>
---------------------------------	--

### 3. Acabados:

En la fabricación de la mochila se realizan dos acabados principales:

*Pegue de la gasa:* para realizar el pegue de la gaza se usa la técnica de los ochos continuos, esta técnica permite garantizar la unión entre la gaza y el cuerpo ayudando a resistir el peso o tensión a la hora de hacer uso de la mochila. Se debe realizar de forma pareja manteniendo siempre la misma distancia tanto hacia arriba como hacia abajo, debe ocultar las terminaciones de la gaza de la mochila y de la costura misma, durante el tejido se debe hacer la tensión necesaria para garantizar una apariencia homogénea y liza, se debe mantener la similitud en los dos pegues de la gaza.

#### ***Determinantes de calidad del proceso:***

- Debe ser lisa y homogénea
- No se deben ver acabados o puntas sueltas
- Debe ser iguales los dos pegues de la mochila.

#### **3.1. Aprestos:**

Se realiza una limpieza de las fibras que se salen a la hora de tejer los productos, debe hacerse por dentro y por fuera de la mochila.

#### **3.2. Producto terminado:**

- El tejido debe ser homogéneo, estructural y firme.
- El uso del color debe ser adecuado
- El uso de tintes debe ser parejo y homogéneo
- No se debe sentir protuberancias, nudos o añadidos, el tejido al tacto debe ser completamente liso desde la base hasta la boca.
- Se debe ocultar las terminaciones al máximo.
- No se deben tejer nombres, ni palabras ni ningún tipo de tipografía
- La unión de la cargadera a la mochila debe ser la tradicional y se debe realizar bajo los estándares de calidad ya descritos.

### **3.3. Almacenamiento:**

El almacenamiento de la mochila debe realizarse en rollo para evitar que se deforme o se ensucie, cuidando las partes más delicadas como la cargadera y la base, que tienden a deformarse por el almacenamiento incorrecto.

### **3.4. Empaque:**

Se recomienda almacenar cada mochila individualmente en bolsa plástica que no permite el paso de polvo, líquidos o suciedad, el lugar de almacenamiento debe ser ventilado y donde se evite el contacto con líquidos u olores que se puedan impregnar en la mochila. Se debe generar un apilamiento con la mochila doblada según los pasos anteriores. El transporte debe ser en bolsas plásticas resistentes o maletas, evitar materiales que se puedan dañar con la humedad como cajas.



#### 4. Actividades realizadas:

Se realizan en comunidad las siguientes actividades en el componente de calidad:

- **Taller de transmisión de saberes:** la comunidad no maneja los saberes en su totalidad, se organizara para poder hacer trasmisión de saberes de unos a otros.
- **Taller de calidad:** el taller consiste en reconocer los errores que se cometen a la hora de tejer la mochila directamente sobre el tejido identificando las falencias y motivando al artesano a ser autocríticos, seguido de retroalimentación que garantice el conocimiento aprendido.
- **Taller de Tintes** se reforzara taller de tintes, buscando estandarizar y llevar registro de colores procedimientos y acabados.
- **Taller Prototipo** Se realizará un prototipo de una mochila pequeña aplicando los conceptos ya vistos, se hacen correcciones sobre tejido, buscando que el artesano haga el ejercicio de auto-exigencia, se hace revisión de tejido cada vuelta.
- Los artesanos mostrarán avances y reconocerán que la auto-exigencia no es un ejercicio que realicen muy a menudo.
- Realizar más ejercicio de corrección sobre tejido ya que los artesanos muestran avances considerables mediante este ejercicio.

## 5. Recomendaciones:

Los resultados obtenidos de cada uno de los talleres y el documento que se ha plasmado se entregaran a la comunidad con el fin de hacer énfasis en los trabajos de calidad y diseño que se busca en la comunidad. Es importante que cada artesano tenga acceso a esta información.