



artesanías de colombia

Proyecto para el mejoramiento de la calidad y la certificación de los productos de artesanos de 13 comunidades, ubicadas en los departamentos del atlántico, Antioquia, Boyacá, Caldas, Cauca, Choco, Santander, Sucre y Valle del Cauca.

ASISTENCIA TECNICA EN EL OFICIO DE CESTERIA EN COLOSO - SUCRE

ANEXO

Documento preliminar para referencial de cestería en rollo en iraca y flor de plátano en el municipio de Coloso, Sucre

D.I. ADRIANA SAENZ FORERO

Bogotá, D.C. 2008





Paola Andrea Muñoz Jurado
Gerente General

Manuel José Moreno Brociner
Subgerente de desarrollo
Director de Proyecto

Leila Marcela Molina Caro
Profesional Subgerencia de Desarrollo
Coordinadora técnica del Proyecto

Jhon Aguasaco
Asesor Nacional del Proyecto

Adriana Sáenz Forero
Asesor Proyecto

Documento preliminar para referencial de cestería en rollo en iraca y flor de plátano en el municipio de Coloso, Sucre

1. Descripción del Oficio:

El municipio de Colosó, fundado el 9 de noviembre de 1170, es una entidad territorial perteneciente a la subregión de los Montes de María, territorio pertenece a la formación constituido por cinturones montañosos, escabrosos y disertados, que combinan valles y montañas escarpadas con alturas que oscilan entre los 200 y los 700 msnm. Presenta un clima tropical seco, con temperaturas entre 17 y los 39°C. a una altura de 150 msnm. Con una extensión total de 141 Km, su posición geográfica le sitúa al Noreste del departamento de Sucre, limitando al norte, con los municipios de El Carmen de Bolívar y San Onofre, por el sur y el oeste, con el municipio de Tolú viejo, por el sureste con el municipio de Morroa y el municipio de Corozal, por el este con los municipios de Ovejas y Chalán.

Este municipio ha sido considerado como uno de los mas atractivos gracias a la diversidad de flora y fauna, y el más privilegiado del departamento de Sucre por contar con el mayor número de fuentes de agua, sin embargo, sus comunidades padecen por la falta de este recurso tanto para consumo humano como para la actividad agropecuaria, en razón de la muy escasa infraestructura destinada al almacenamiento del recurso para su uso en épocas de verano y por el daño que han sufrido las micro cuencas con explotación irracional de la tierra con malas prácticas agrícolas, de los recursos madereros y de materiales de los taludes para los pisos de las casas, ocasionando que se ampliaran los cauces de los arroyos, por socavamiento de las orillas y la sedimentación del lecho, generando, entre otras cosas, la extinción de las diferentes especies endémicas de la región.

Colosó, es el municipio que registra el más alto porcentaje de población con necesidades básicas insatisfechas de la subregión. El sector agrícola representa la principal fuente de ingresos, cuyos principales renglones son la producción de maíz, yuca y ñame, donde los altos costos de producción determinan que los ingresos para el productor sean muy bajos Para llegar hasta Colosó se toma la vía más transitada, es la que de Sincelejo conduce a Tolú, se desvía en Toluviejo a la altura del puente Pechilín. Esta vía Tiene 33 Km. totalmente asfaltado.

La cestería de rollo, en el municipio de Colosó se implementó hace aproximadamente 30 años, como un proceso de aprovechamiento del recurso natural con que cuenta la región, elaborando objetos de múltiples usos, sobre todo en la elaboración de bolsos, canastos, sombreros, individuales, etc. Inicialmente, el rollo se realizaba en cepa de plátano amarrado con la iraca y poco a poco la cepa se ha ido reemplazando por la iraca.

En general, los talleres artesanales, son familiares, en el proceso intervienen la mayoría de sus miembros. El señor de la casa se encarga de la consecución de la materia prima (aunque por lo regular, ésta es comprada). Por otro lado, la señora de la casa y sus hijas se encargan de la producción artesanal. Los niños aprenden con su mamá y hermanas (en la medida en que se hacen mayores con algunas excepciones, los varones se desligan de esta labor).

Actualmente, el oficio de la cestería de rollo se ha convertido en una de las principales fuentes de ingresos de algunas familias de la región, llegando incluso, a convertirse en la única labor productiva del hogar.

2. Definiciones:

Cestería: La cestería es un oficio artesanal clasificado dentro de la tejeduría. Es un trabajo que consiste en la elaboración de objetos mediante la disposición ordenada y estructurada de

material vegetal, en este caso iraca. El material es sometido previamente a procesos de adecuación, para su conversión en tiras que permite la elaboración de objetos decorativos con estructura propia.

Bacota: Se denomina así a la flor que surge en la parte inferior del racimo de plátano, es de color café.

Lisos: Se denominan así a los cogollos de iraca ya cortados

Aliño: Se denominan así a la fibra de iraca que es utilizada como alma del rollo

Ripiado: Acción de separar la cinta de iraca de la vena central de la hoja.

Bejuco: Se denomina así al rollo.

3. *Materia Prima:*

3.1. *Iraca: Carludovica palmata R y P.*

Planta parecida a una palmera, sin tronco, con los pecíolos (tallos de las hojas) largos y rectos, surgiendo casi directamente del suelo. Cada uno de estos lleva en la punta la lámina de la hoja, que está dividida en muchos segmentos, en forma de mano abierta. La inflorescencia, en forma de espiga, también crece en un tallo que sale directamente del suelo.

En condiciones silvestres, la iraca es una especie propia del interior del bosque, donde crece a la sombra, usualmente en sitios húmedos y en temperaturas inferiores a los 15°C. Las flores son visitadas por insectos y los atractivos frutos rojos son consumidos por aves silvestres, que dispersan sus semillas, a su vez la planta crece generando hijuelos a su alrededor, lo que le permite proliferarse. Actualmente, la comunidad artesanal no cuenta con cultivos de iraca, extraen los cogollos en la montaña, procurando mantener las matas limpias de tal manera que se mantengan productivas.

Algunas artesanas ha plantado iraca en sus patios, sin embargo, la planta se propaga pero no genera cogollos susceptibles de extraer buena fibra, pues las condiciones climáticas del pueblo no son ideales para la planta. Por otro lado, han adelantado acciones con miras a mantener las plantas de iraca que se encuentran en los bosques del municipio y así contar con materia prima suficiente. Estas acciones se han direccionado específicamente al proceso de mantener las condiciones adecuadas de las plantas y así garantizar la sostenibilidad del recurso.

Para el oficio de cestería de rollo se utilizan las hojas jóvenes o cogollos que aún no han abierto, que son las que permiten extraer las fibras para tejer.



Desde la implementación del oficio de la cestería de rollo en el municipio de Colosó, los esposos de las artesanas eran quienes les conseguían la materia prima. Actualmente además de ellos hay un grupo de agricultores que conocen de las condiciones adecuadas de la materia prima y proveen a las artesanas del pueblo y sus veredas. Actualmente al interior de la comunidad se calcula un promedio de 30 personas que proveen la materia prima.

3.2. *Flor de Plátano:*

La bacota del plátano, corresponde a la flor que crece en la parte inferior del racimo de plátano. Una vez se corta el racimo, se toman las bacotas de color café y las que se encuentran en buenas condiciones, libres de insectos y hongos. En general las artesanas no identifican la variedad de plátano que cultivan en la región, pero lo que se afirma es que la flor de cualquier variedad se puede utilizar, lo importante es que se encuentre “buena” libre de plagas y manchas. Las artesanas utilizan esta materia prima para brindarle color a las piezas, generando alto contraste con la fibra blanca. Aunque actualmente en caso de no conseguirla en condiciones adecuadas proceden a tinturarla con colorantes industriales.

4. *Procedimiento general para la elaboración de productos bordados*

4.1. *El Taller Artesanal:*

El oficio de cestería de rollo en la comunidad artesanal de Colosó, no cuenta con una figura de taller artesanal propiamente constituido. Las artesanas realizan sus labores en el patio o en la sala de la casa, alternando con las diferentes labores del hogar. En general se observan diferentes condiciones de los espacios de trabajo, lo fundamental es que estos se encuentren en buenas condiciones de orden, aseo e iluminación

4.2. *Equipos y herramientas:*

En general dentro de este oficio artesanal se requiere de herramientas simples y de fácil adecuación.

4.2.1. **Ollas:** Comúnmente utilizan ollas para cocina de alimentos, lo que se requiere es que sean de gran formato para que puedan cocinar un buen número de cogollos. El tamaño promedio es entre 25 y 40 litros, pero varía de acuerdo a las condiciones de cada unidad productiva.

4.2.2. **Agujas:** Se utilizan agujas capoterías grandes, pues son las que atraviesan con facilidad el rollo. Además se utilizan durante el proceso de desvenado.

4.2.3. **Tijeras:** Instrumento de corte, las cuales se destinan para usos como el pulido.

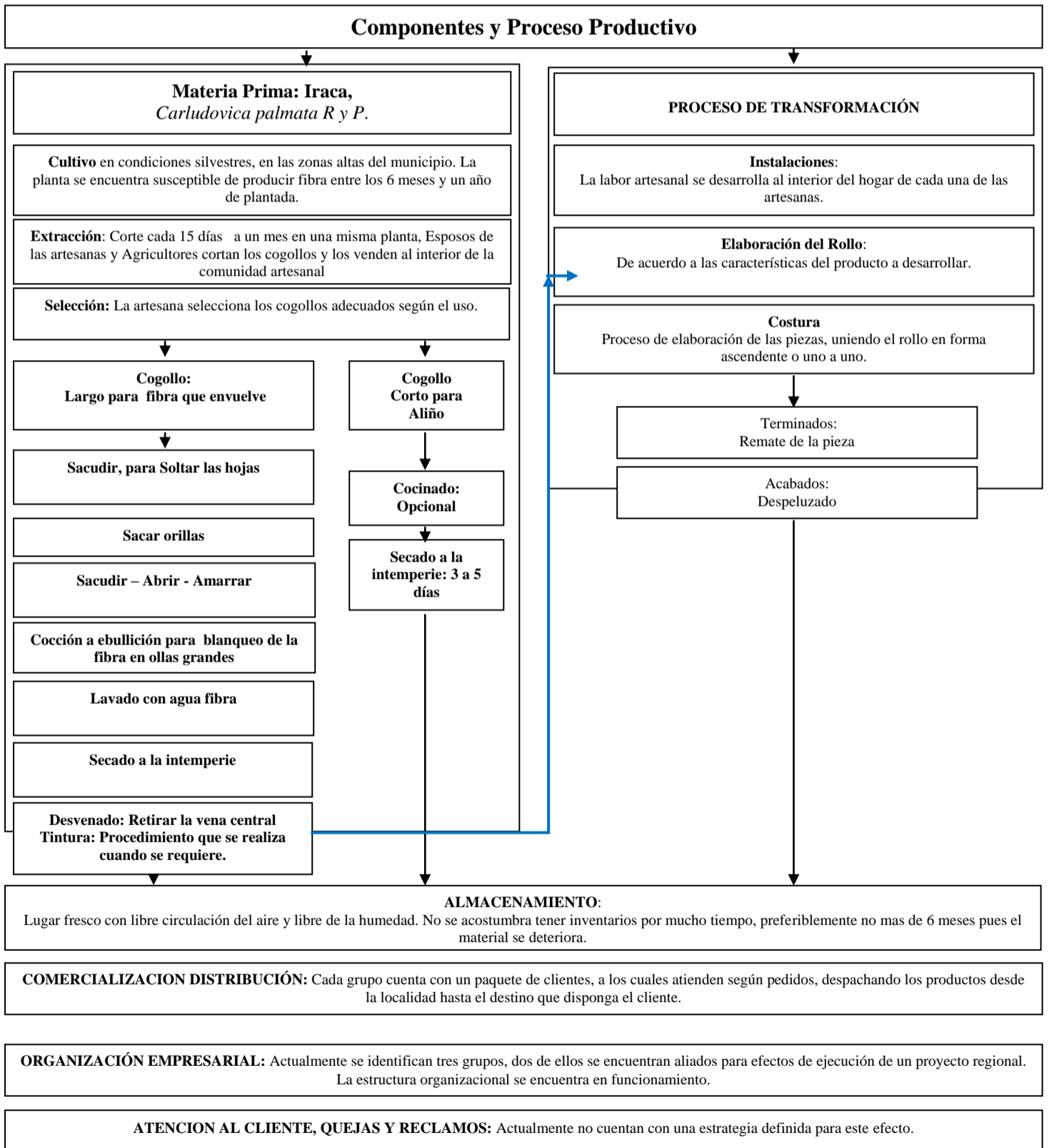
4.2.4. **Metro:** cinta métrica de modistería para control de medidas.

4.2.5. **Cuchillo de cocina:** para cortar la cabeza al cogollo.

4.2.6. **Ponchera o porcelana:** recipiente de aluminio para colocar el rollo que se está haciendo y evitar que se enmugre.

4.3. *Esquema Productivo del Oficio Artesanal de Cestería de Rollo en Iraca y flor de plátano.*

<p>Oficio – técnica: Cestería de rollo en iraca y flor de plátano</p>	<p>Ubicación Geografía: Municipio de Colosó, enclavado la subregión de los Montes de María en el departamento de Sucre, a 42 Km de la ciudad de Sincelejo, por la vía hacia Tolú, su vía de acceso se encuentra pavimentada.</p>
<p>Materia prima: Fibra de origen vegetal Características físicas: Fibra rígida en forma de cinta, a medida que seca se entorcha sobre sí misma, su ancho y largo varía de acuerdo a la edad de la planta y del cogollo Condiciones actuales: El cultivo de la iraca se encuentra en condiciones silvestres, recién se inicia un proceso de re poblamiento pero de manera silvestre.</p>	<p>Entidades de Apoyo De orden Local o regional: Gobernación de Sucre, Alcaldía municipal. De carácter privado: Cámara de Comercio de Sincelejo, Fundación Montes de María, (Un grupo actualmente se encuentra vinculados con estos en la ejecución de un proyecto</p>



4.3.1. *Materia Prima:*

La materia prima normalmente es comprada a un grupo de agricultores que la proveen a las artesanas. Algunos de estos agricultores son esposos de artesanas. La materia prima se puede adquirir para procesar o ya lavada.

4.3.1.1. *Corte:* El corte de la fibra se realiza en un promedio de 15 días a un mes por planta. Los cogollos se deben escoger de acuerdo a las condiciones mínimas de uso, no deben estar muy cortos (50 cm mínimo) pues mas pequeños no dan buen rendimiento, así como no deben mostrar indicios de empezar a abrir, pues no se pueden utilizar para envolver ni para coser.

4.3.1.2. *Selección:* Este proceso lo realiza la artesana, en donde clasifica los cogollos según se adecuen: los más pequeños se destinan para el aliño, es decir el alma del rollo. Los más largos y gruesos se utilizan para la envoltura del rollo, los cuales se deben someter necesariamente al lavado. El aliño no es necesario lavarlo, esto se hace si se desea almacenar la materia prima por más de 6 meses.

4.3.1.3. *Sacar orillas:* Consiste en retirar o arrancar del cogollo las hojas que envuelven y protegen el cogollo, esto se realiza para que la fibra suelte y permita un optimo lavado.

4.3.1.4. *Sacudir y abrir el cogollo:* Este proceso se realiza antes y después de sacar las orillas, busca que las hojas suelten y facilite el proceso de lavado y la obtención de la fibra.

4.3.1.5. *Ripeado:* Proceso que se le realiza a los cogollos que se destinaron para aliño y que no necesariamente se someten al lavado. Una vez ripeados se colocan a secar.

4.3.1.6. *Amarrar:* Una vez sacudido el cogollo, este se amarra haciendo un pequeño paquete para que quepan varios en la olla, dependiendo del tamaño de esta.

4.3.1.7. *Cocción:* Se realiza a ebullición o hirviendo, Este proceso tiene como finalidad retirar las grasas vegetales que contiene la hoja, obtener flexibilidad. La cocción se hace por un espacio de 20 minutos en una olla grande con 25 litros de agua, a la que se añaden 5 litros por cada grupo de cogollos, ya que el agua se seca. En el mismo baño introducen 2 o 3 grupos de 25 cogollos grandes (longitud 80 – 90 cm, ancho 2 cm) cada uno, es decir 75 cogollos por baño y 35 litros de agua en total. Algunas artesanas suelen realizar este proceso de descrude adicionando naranja agria.

4.3.1.8. *Lavado:* Una vez enfriados los cogollos se lavan con agua fría hasta retirar todo tipo de suciedad. De los procesos de cocción y lavado, depende las características de las fibras que se obtendrán, ya sea por color y por flexibilidad y si esta última no se obtiene la calidad del rollo y de la costura se verá quebradiza y “peluda”.

4.3.1.9. *Secado:* El proceso de secado es determinante para la calidad de la fibra y del producto. Tanto de la fibra blanqueada que se utilizará como envoltura como de la que se utilizará para aliño. Se realiza a la intemperie entre 3 y 5 días según las condiciones climáticas, suspendida al aire libre. Una vez la fibra ha secado no se debe humedecer pues puede ser atacada por el moho, lo que la mancha y toma olor a humedad.

4.3.1.10. *Desvenado:* Este proceso consiste en retirar la vena que une las dos caras de la hoja, separando las fibras. Este proceso se realiza ya sea con la uña o con la punta de la aguja. Se realiza ya sea para el proceso de tintura o cuando se va a iniciar a realizar el rollo o para sacar la fibras para coser.

4.3.1.11. *Tintura:* El proceso de tintura se realiza una vez la ha sido blanqueada y ha secado, lo que hace necesario humedecerla completamente para que se hinche y tenga más capacidad de absorción. Para este proceso es determinante el desvenado para permitir que el colorante absorba completamente y no queden manchas. Algunas artesanas retiran completamente la fibra de la base del cogollo y otras lo dejan adherido para evitar que se enreden. El proceso se debe realizar de acuerdo a la curva establecida por la empresa productora del colorante. En general es un proceso a ebullición por aproximadamente 30 o 40 minutos, se baja del fuego, se deja reposar y luego se lava para evitar que la fibra quede con residuos de colorante. Actualmente no realizan cálculos para las proporciones de color, esto lo hacen con base a unas medidas que tienen establecidas para un determinado número de cogollos.

4.3.1.12. *Flor de plátano:* Una vez se extrae el racimo de plátano se toman las hojas cafés que se encuentran ubicadas en el extremo del racimo. Estas hojas se escogen las que se encuentran en buenas condiciones (sin manchas ni plagas), con un largo preferiblemente de 30 a 35 cm y un color café intenso. Estas se exponen al sol y luego se cortan en tiras para envolver el bejuco.

4.3.2. **Elaboración del Rollo:**

Proceso que consisten en envolver las fibras flexibles (ya sea de iraca o de flor de plátano) sobre el aliño o fibras que se colocan en forma paralela en dirección longitudinal. Esta fase está determinada por el tipo de producto a realizar, de acuerdo a la forma y el tamaño. En el caso del tamaño, el grosor del rollo o bejuco se debe adecuar proporcionalmente. Dentro de los grosores que se desarrollan varían en un promedio de 0,8 mm y 1.5. Normalmente la artesana elabora o envuelve la cantidad de rollo necesario para sus productos, para luego iniciar el proceso de la costura. Normalmente quien realiza el rollo es quien lo va a coser pues en ello interviene el sentido del enrollado y el sentido de la costura. El rollo es determinante en la calidad final del producto:

- ✓ Regularidad en el grosor: esto está dado por el control en la alimentación del aliño o las fibras del alma, una vez estas se van acabando se debe ir adicionando para evitar que el rollo se adelgace, pero también se debe ir adicionando de tal manera que no se engrose.
- ✓ Control de la tensión de la fibra envolvente: Si el rollo o bejuco se envuelve templando fuertemente no se podrá dar forma a la pieza y probablemente la aguja no pasará, pues quedará muy rígido. Si por el contrario, la tensión es muy suelta, la pieza va a quedar sin estructura y la envoltura se soltará fácilmente.

4.3.2.1. *Productos redondos:* Cuando se elaboran piezas redondas se hace necesario un rollo o bejuco por cada pieza a elaborar, ejemplo de esto es el bejuco para individuales, para cada individual se debe iniciar con un rollo aparte, pues el inicio se debe hacer con un rollo muy delgado que va engrosando paulatinamente hasta normalizar en el grosor deseado, aproximadamente a partir de la vuelta número 5.

4.3.2.2. *Productos ovalados y cuadrados:* Para este tipo de productos se puede realizar el rollo ilimitadamente para un número de productos, pues en estos se inicia a partir de un largo determinado y con el grosor que tendrá toda la pieza. En este tipo de pieza es determinante la suavidad del bejuco, pues si está muy rígido no se logrará.

4.3.2.3. *Terminado:* Una vez se ha finalizado la pieza, el rollo en la última vuelta debe ir adelgazando hasta casi fundirse con la vuelta anterior.

En algunas oportunidades las artesanas de Colosó elaboran producto con el alma a la vista, es decir, no se requiere de una fibra envolvente, sin embargo durante esta fase se requiere de mucha destreza para ir alimentando el rollo mientras se construye la pieza.







4.3.3. *Costura – Construcción de las piezas:*


Una vez se ha logrado un rollo o bejuco parejo que permita la elaboración objetos con superficies parejas, el proceso de costura determina la estructura de la pieza. Este proceso se realiza con una aguja capotera y las fibras más largas y resistentes de iraca que se han obtenido.

En este proceso es determinante la tensión de la costura pues si es muy suelta la pieza quedará suelta y sin estructura. Si la costura se ajusta demasiado deformará el rollo o reventará la fibra con la que se cose, sin quedar rematada. En esta fase es determinante que entre costura y costura no haya una distancia superior a 2.5 cm, siendo ideal 2 cm para productos pequeños y hasta 4 cm para productos grandes. Pues a mayor distancia los bejucos no tendrán suficiente adherencia y por lo tanto menor resistencia.

Al interior de la comunidad se desarrollan aproximadamente tres tipos de puntadas, logrando diferentes efectos sobre la superficie de la pieza, donde se identifica

	
<p>Doble abierta</p>	<p>Puntada doble abierta en espiral</p>
	
<p>Sencilla abierta</p>	<p>Doble abierta recta</p>

4.3.4. *Terminado:*

<p>Una vez finalizada la pieza, el rollo de la última vuelta debe ir adelgazando hasta casi fundirse con la vuelta anterior, la costura refuerza este adelgazamiento, de tal manera que el bejuco no se desenvuelva. Este proceso es fundamental en la apariencia y la calidad final del producto pues la finalización del rollo debe ser casi imperceptible la pieza en el extremo se debe ver como si la última vuelta fuera continua.</p> <p>En general el terminado de las piezas se realiza con el mismo tipo de puntada con que se coció el producto. Sin embargo también se reconoce otro tipo de puntada a la que se le denomina “borde tupido”, en donde la fibra abierta abraza en promedio dos vueltas.</p>	
--	--

4.3.5. *Remates o pulido:*

Es el denominado despeluzado o despicado, que consiste en cortar las fibras sobrantes durante el proceso de la costura. La fibra de iraca difícilmente mide aproximadamente de 60 cm de largo, siendo muy corta para la totalidad de las piezas, por esto en el tejido quedan sobrantes de fibra, los cuales se dejan en la parte de atrás o interior de la pieza (según el diseño).

Al terminar de coser, los hilos sobrantes de la fibra se deben cortar lo mas acercado posible al rollo. Una vez finalizan el objeto o durante el tejido cortan los sobrantes de fibra al nivel de superficie, ya sea con cuchilla o tijeras, procedimiento que deben hacer con mucho cuidado, pues se corre el riesgo de romper una costura o el enrollado del bejuco.

4.3.6. *Secado final:*

Tanto para el proceso de elaboración del rollo como para la costura, es necesario humedecer las fibras, pues por su grado de rigidez y por las condiciones climáticas de la localidad las fibras no se “dejan” trabajar si no se humedecen. Razón por la cual una vez terminado el producto, este se debe secar con libre circulación del aire. Un producto almacenado húmedo se llenara de moho y se manchará. En ocasiones se exponen los productos al sol, pero cuando estos son de color con fibra tinturada pierden brillo y solidez, cuando son blancos no hay inconveniente.

4.3.7. *Almacenamiento:*

El almacenamiento, tanto de materias primas como de producto terminado, lo realizan en una “zona fresca de la casa” en donde se encuentre libre de humedad, no permita la proliferación de “plagas” La materia prima normalmente la cuelgan en una cuerda lo que permite la libre circulación del aire así como también la colocan en los techos soportadas por las cerchas o armazones.

En cuanto al producto terminado, la mayoría de las artesanas produce de acuerdo a los pedidos que le realicen, no acostumbran mantener inventarios grandes ya que el producto se deteriora presentado cambios de color incluso en la estructura del tejido, pues a causa de la humedad característica de la región e tejido tiende a aflojarse. Las piezas que elaboran suelen consolidarla en un solo lugar, normalmente es una mesa en la sala de la casa.

4.3.8. *Empaque – Embalaje:*

En general el producto es empacado en bolsas, talegos plásticos o de polietileno, o papel periódico en blanco, y embalado en cajas de cartón. Lo determinante es que los productos se encuentren debidamente embalados, marcados y señalizados.

4.3.9. *Distribución:* Este proceso lo realizan en la generalidad de los casos desde el taller artesanal hasta el lugar de destino que establezca el cliente. Encontrando como medios de transporte desde el burro que les carga los productos desde la vereda hasta el centro del pueblo, pasando por el transporte público con el que cuenta el municipio y la empresa transportadora que la encuentran en la ciudad de Sincelejo.

5. *Inspección:*

La inspección se puede realizar sobre las diferentes partes del proceso productivo, sin embargo, el proceso total normalmente se realiza en la misma unidad productiva, teniendo en cuenta que determinados días los dedican al desarrollo de una de las diferentes fases del proceso. Es así como pueden dedicar días o una semanas.

5.1. *Materia prima:* Es importante el seguimiento total de esta fase del proceso pues se inspeccionarán los diferentes elementos relevantes de la calidad de la fibra, donde la destreza de la artesana logrará un resultado final de óptima calidad. Durante la inspección de esta fase se evidencia la destreza de la artesana ante la identificación de los cogollos y para que se adecuan, así como el lavado y el secado.

5.2. **Rollo:** Determinante en la calidad final del producto y de acuerdo a sus características generales este permitirá la elaboración de las formas ya sean redondas o cuadradas. En el rollo es determinante que este mantenga su grosor de una forma pareja, que la envoltura tape completamente el aliño, y el proceso de alimentación de fibras, tanto del aliño que es lo que permite que el rollo sea cada vez mas largo y de la fibra envolvente, si esta fibra no se sujeta bien, tanto la que se acaba como la que termina el rollo se soltará.

5.3. **Costura:** Proceso que además de determinar la apariencia final de la pieza, determina su estructura y resistencia. En ella se debe ver tanto la distancia entre costura y costura como la tensión de ellas, esto se puede identificar tratando de observa a través de la pieza a contra luz, en lo posible no se deben identificar espacios vacios, a menos que el diseño del producto sea completamente calado.

6. Determinantes de Calidad:

6.1. **Materia prima, fibra:** En ella se detectan los primeras elementos que afectan directamente la calidad:

- ✓ Esta se debe observar de un color pareja, libre de manchas de moho y hongo, además esto evidencia un buen blanqueado y lavado.
- ✓ Debe estar flexible.
- ✓ Una vez desfibrada no debe estar peluda
- ✓ La fibra tinturada debe tener un color pareja, firme, sin manchas que evidencien un mal tinturado.

6.2. **Rollo:**

- ✓ Debe estar completamente limpio sin residuos de tierra, barro o cualquier otro elemento contaminante.
- ✓ Debe ser pareja en toda su extensión y responder a las características del diseño del producto.
- ✓ Los aumentos de aliño o fibra del alma (para aumentar el largo de la pieza) deben ser casi imperceptibles, no deben quedar protuberancias en dichas uniones. No debe tener nudos ni ganchos (bolsas).
- ✓ Las uniones de la fibra envolvente deben ser muy bien rematadas, lo que se logra ensartando la fibra que termina en medio del aliño

6.3. **Costura:**

- ✓ El inicio del producto redondo debe ser con un rollo completamente delgado y flexible, de tal manera que no quede un hueco en el centro del rollo, y que el centro de la pieza se vea ordenado.
- ✓ La costura con la que se establece iniciar, es con la que preferiblemente se debe terminar la pieza
- ✓ La distancia entre costura y costura no debe superar los 2 cm, máximo 2.5, de lo contrario la pieza no tendrá estabilidad ni resistencia.
- ✓ Durante el proceso de costura la posición del rollo se debe adecuar a las condiciones del producto (si es plano o con alguna forma determinada), los rollos deben quedar completamente alineados).

6.4. **Producto terminado:**

- ✓ Las características finales del producto deben responder al diseño previamente establecido o solicitado por el cliente.

- ✓ El producto debe ser estable dimensionalmente de acuerdo al diseño preestablecido. El producto no se debe ver torcido o deformado,
- ✓ El producto debe estar completamente limpia, sin manchas de suciedad o por causa de la migración de color de los hilos del bordado.
- ✓ Al intentar doblar la pieza no se debe sentir que los rollos se desplazan, de suceder así la costura no ha sido bien elaborada. Una pieza con bien costura se resiste a tener cualquier tipo de movimiento mecánico.
- ✓ Con excepción de productos calados, al observar la pieza a contra luz no se debe encontrar espacios que permitan el paso de luz entre rollo y rollo. Un número permitido de espacios puede ser 3 a 5 en toda el área de la pieza, si este es mayor, la costura no ha ajustado debidamente los rollos.
- ✓ A menos de que el diseño de la pieza contemple que el rollo sea a la vista o al “desnudo”, el aliño no se debe ver en la superficie de la pieza así como tampoco se debe ver la fibra que envuelve suelta. Cuando las piezas tienen bordes rectos en el dobles tiende a abrirse la fibra y dejar ver el rollo, en este caso se debe ajustar con la costura. En algunos casos por el movimiento del rollo la fibra envolvente se desplaza dejando ver el alma, esto no debe superar los 0,5 cm ni superar más de 5 lugares en toda la pieza.
- ✓ La pieza no se debe ver debe ver “peluda” ni los cortes de las fibras se deben notar.
- ✓ La pieza debe sentirse suave y liza al tacto, que no se detecten ganchos o rastros de los cortes de la fibra
- ✓ El color de la pieza debe ser parejo y firme, si la pieza es de dos o más colores no se debe ver que un color a migrado o manchado el otro. Las piezas unicolores deben tener en toda su superficie el mismo tono de color, no se deben ver betas ni manchas.
- ✓ El borde de la pieza debe evidenciar un buen remate tanto de la costura como del rollo, el cual se debe ir adelgazando hasta fundirse con la vuelta anterior. Así como la costura esta debe adecuar su orden a dicho adelgazamiento, así como también debe estar muy bien rematada,
- ✓ Algunas artesanas acostumbrar realizar un proceso de flameado con alcohol sobre toda la superficie de la pieza para eliminar las fibrillas que van surgiendo durante el proceso de costura. Una vez hecho este proceso (opcional), la pieza no debe mostrar rastros de quemado o ahumado. Este proceso mejora la apariencia del producto.

CESTERIA EN CEPA DE PLATANO E IRACA

La mayor producción de objetos artesanales se concentra en la cabecera municipal, donde alrededor de 50 talleres familiares están dedicados a esta labor. En la zona rural también se producen objetos de napa e iraca, pero en menor escala. Además, son distribuidos hacia otras cabeceras como Chalán, ovejas, Toluviejo, San Onofre, etc.

Las construcciones de los talleres artesanales, sigue las mismas pautas de las viviendas del pueblo. En Coloso, muy poco se utiliza el bahareque o el cemento. En general, las casas se hace de madera y cinc. La explicación de esta práctica, radica en que el suelo sobre el que se levantan es muy arenoso y en desniveles. Como continuamente se está erosionando, entonces las construcciones sufren al verlas en sus cimientos y en toda su escritura.

Los talleres en general, son familiares, en el intervienen la mayoría de sus miembros. El señor de la casa se encarga de conseguir parte de la materia prima (a que por lo regular, ésta es comprada). La señora de la casa y sus hijas se encargan de la producción artesanal. Los niños aprenden con su mamá y hermanas (en la medida en que se hacen mayores, las niñas continúan y los varones se desligan en este trabajo).

MANEJO Y EMPAQUE

PRODUCCIÓN

El proceso de producción en este oficio textil no es un proceso complejo, que requiera de talleres propiamente constituidos o de herramientas que obedezcan a una complejidad técnica.

PROCESO DE PRODUCCIÓN

Este proceso se puede clasificar así.

- ◆ Materia prima y su recolección
- ◆ Preparación
- ◆ Elaboración del rollo