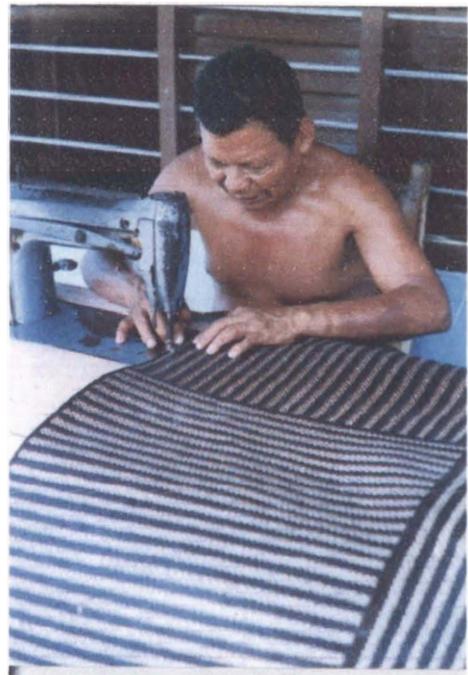


CONVENIO DE COOPERACIÓN INTERINSTITUCIONAL ARTESANÍAS DE COLOMBIA-ICONTEC

SELLO DE CALIDAD HECHO A MANO



REFERENCIAL NACIONAL DE TEJEDURIA

Capítulo Tejeduría en Cañaflecha, Resguardo Zenú



REFERENCIAL NACIONAL DE TEJEDURIA

Capítulo Tejeduría en Cañaflecha, Resguardo Zenú*

El proceso de producción en el oficio de la tejeduría en cañaflecha se puede dividir en tres partes:

Extracción y preparación de la materia prima
Tejeduría de la trenza
Armado o cosido de los productos.

En el oficio de la sombrerería y tejidos en caña flecha, el número de artesanas trenzadoras es mayor que el número de artesanos costureros y las labores se han especializado: una parte cultivo, recolección y extracción, otro preparación y procesamiento de la fibra y la trenza y un último grupo que cose o construye las piezas; estos artesanos deben conocer todos los procesos, pues en su labor lo requieren.

I. Extracción y preparación de la materia prima

La fibra de caña flecha se extrae de la palma conocida con el mismo nombre. De esta palma se conocen dos variedades la cuales proporcionan dos calidades de fibra.

- La palma criolla, que se cultiva principalmente en las zonas de Córdoba y Sucre, de esta palma se extrae una fibra de aproximadamente 60 cm, de tacto suave y flexible, y permite un rpiado muy fino.

- La palma martinera, se cultiva en el departamento de Antioquia, la fibra que se obtiene de esta variedad es rígida y quebradiza, no permite un rpiado fino, razón por la cual la trenza que se teje con esta fibra es mas ancha que la trenza que se teje con palma criolla.

1. Corte: después de 6 meses de sembrada, la palma produce fibra adecuada para el trabajo artesanal, en la primer recolección se cortan 4 hojas, 2 de cada lado de la planta, después de 15 días se pueden recolectar nuevamente 4 hojas. La planta “banderea” después de un año de producción, es decir, florece y ya no sirve más. Luego de cortada, la hoja se desvarita o despaja.
2. Raspado: Con un cuchillo de filo medio se proicede a retirar la capa superficial de las hojas, después de este proceso la fibra debe quedar completamente suave, la calidad de la fibra se determina en el raspado, si la fibra es muy gruesa o pesada es de mala calidad, si la trenza es gruesa y peluda es de cinta mal raspada.
3. Selección materia prima: antes de realizar el tejido se seleccionan las cintas, aquellas que presenten manchas son tinturadas, las que no se blanquean.
4. Blanqueado: se realiza con caña agria o con naranja agria. Se pila o tritura la caña agria, posteriormente se exprime en el agua y se sumerge en la misma, se introduce en el recipiente

¹ Documento elaborado por los artesanos del Resguardo Zenú, reunidos en la Asociación de Artesanos de San Andrés de Sotavento

la caña flecha y se coloca más caña agria encima durante un período de 12 horas (una noche en promedio). Posteriormente la caña flecha se extiende al sol, en promedio 2 o 3 días.

5. Tinturado: para realizar el proceso de tinturado se selecciona barro cuyo color sea negro intenso y que no presente exceso de partículas, una vez seleccionado el barro se refuerzan sus propiedades tintóreas agregando cualquiera de las siguientes sustancias: petróleo, divi-divi, concha de plátano y otros componentes, que pueden variar de acuerdo al conocimiento de los artesanos. El proceso consiste en introducir la fibra dentro del barro por 24 horas, se saca y se cocina con bija durante 2 horas, el proceso se repite 2 veces. La fibra no puede permanecer por más de tres días en el barro porque se deteriora. El tinturado es ideal hacerlo sobre la fibra rypiada, pero en muchos casos se hace sobre la trenza ya tejida, lo que arroja unos resultados aceptables, pues el color registra bien (si se sigue el proceso correctamente) pero la trenza tiende a deformarse.

II. Tejeduría de la trenza

El trenzado es el entrecruzamiento de las fibras rypiadas de caña flecha. La trenza que se realiza en esta fibra, es una trenza plana que varia en el número de cabos, cintas o “pies” en que se teja, de tal manera que a mayor número de cabos mas fino el rypiado y mas tupido el tejido.

De la “pinta” o el dibujo que lleva la trenza depende el número de cabos y la disposición de las fibras blancas y de color.

La fase del tejido de la trenza es una de determinantes del tipo o la calidad producto final. Al referirse al tipo se habla de el número de pares que tiene la trenza, que va desde 11 hasta 29 , los productos comerciales generalmente se realizan en trenza “quinciana”, es decir 15 pares.

1. Ribete: se considera ribete a las trenzas que van desde 7 hasta 13 pies, se clasifican en ribete tradicional y comercial .
 - 1.1 Ribete tradicional: Es aquel que lleva 11 palmas y se usa para la parte final del ala del sombrero.
 - 1.2 Ribete comercial: es el que va por pares de palma que van desde 7,9,10,12,13 pares de palma. Es el utilizado para la diversificación del sombrero, para elaborar desde monederos hasta tapetes.
2. El Quinciano: trenza elaborada con 15 pares. Es decir 30 fibras, existen dos calidades dependiendo del ancho de la cinta empleada, quinciano fino o quinciano basto.
3. El 16 pies: se teje empleando 16 pies o pares de fibra, es empleado para obtener tejidos geométricos exactos, en trenzas lisas como el grano de arroz, tradicional y el “m”.
4. El 17 pies: Se teje empleando 17 pies o pares de fibra; es empleado con frecuencia para imitar el tejido 21 en la elaboración del sombrero vueltito.
5. El 19 pies: Se teje empleando 19 pies o pares de fibra, esta trenza se elabora únicamente por encargo.
6. El 21 pies. Se elabora empleando 21 pies o pares de fibra, esta trenza se elabora con palma rypiada muy finamente.
7. El 23 pies: Se teje empleando 23 pies o pares de fibra, es la trenza que permite obtener las mejores figuras geométricas en la encopadura del sombrero.
8. El 27 pies: Se teje empleando 27 pares de fibra, es la trenza más fina que se teje, el ancho de la trenza varía entre 1 ½ a 2 cms.

Desde la trenza 17 hasta la 27 se consideran tejidos especiales que son elaborados únicamente por encargo.

Planchado: Proceso que aplana y brinda flexibilidad y brillo la trenza. Se realiza sobando varias veces la trenza con una piedra lisa o una botella. Este proceso en algunas oportunidades también se hace después de armada la pieza.

III. Costura

El proceso de la costura es aquel en el que se unen las trenzas hasta cierta parte o cantidad de metros, para posteriormente hacer el producto. El proceso de costura se divide en dos partes: la costura del sombrero vueltiao y costura plana.

1.1 Costura Sombrero vueltiao: existen dos clases de sombrero vueltiao. El denominado de “uso” y el sombrero especial. Los sombreros de uso se elaboran con trenza hasta de 15 pies o pares, los sombreros especiales se hacen sobre pedido y son de 19 pies o pares en adelante.

El sombrero vueltiao consta de 3 partes:

1.1.1 Plantilla: El proceso de elaboración del sombrero vueltiao inicia en la plantilla, con el armado a mano de la horma, que es una figura geométrica que puede tener de 6 a 10 lados, luego se inicia el proceso de costura en espiral, cosiendo 3 vueltas alternando una vuelta negra y una blanca, luego viene una vuelta de peine o pinta y luego otras 2 vueltas, en la sexta vuelta, que debe ser negra, se quiebra el tejido

1.1.2 Encopadura: una vez quebrada la vuelta negra del peine se inicia a coser en sentido contrario las 4 vueltas de la encopadura

1.1.3 Ala: nuevamente, una vez quebrada la última vuelta de la encopadura, se procede a coser en sentido contrario, 2 vueltas negras, 2 vueltas blancas, una negra y una blanca, una vuelta en medio peine, una negra y una blanca y la vuelta final en peine que es el cierre; por último se coloca el ribete, el cual no puede tapar la pinta del sombrero.

La combinación de colores anteriormente descrita es la que tradicionalmente caracteriza al sombrero vueltiao, otro tipo de combinaciones no se denominarán de esta manera.

En el proceso de costura se debe tener en cuenta el encogimiento y “cotejao”: Al coser la trenza esta se va encogiéndose para ir dando la forma, y a su vez se van cotejando las pintas de tal manera que estas y los pegues queden completamente alineados. El “sombrero vueltiao” no se trenza por metros, sino por sombrero y en la destreza de la tejedora está el cotejao del sombrero.

El “sombrero vueltiao” es el producto tradicional que caracteriza el Resguardo Zenú.

1.2 Costura plana: los productos en cañaflera se cosen a partir de las características y diseño de cada pieza. Cuando se trata de objetos de formas rectas, las trenzas se cosen paralelamente, del largo total de la pieza; para las formas redondeadas se cose una trenza continua y se construyen desde el centro hacia afuera.

Las costuras del producto se hacen a máquina en puntada recta, con hilo de coser del color de la trenza, el color del hilo se debe cambiar y adecuar al color de esta, pues las artesanas hablan de la trenza blanca y usan hilo blanco, cuando el color real es beige, y lo mismo sucede con el color negro

que no siempre es negro sino que algunas veces tiende a ser café. El hilo empleado debe ser de parejo, de color firme y buena resistencia.

Para la elaboración de tapetes o cojines en algunos casos es necesario hacer un molde con las medidas del producto. En su elaboración se debe dejar un aumento de 5 a 8 cm por cada lado como margen de error. Este molde debe tener estrictamente marcadas las secciones de color. Sobre el molde se empiezan a medir las tiras de trenzas, dejándoles 5 cm aproximadamente a cada trenza a unir, se hace el pegue o los pegues necesarios y se procede a coser la nueva trenza.

IV. Acabados

1.1 Acabados intermedios:

1.1.1 Planchado: proceso anteriormente descrito, en el cual se aplana la trenza con la ayuda de una botella y se le saca brillo, este procedimiento es definitivo para la calidad final del producto, en el caso del sombrero vuelta o la trenza debe ser planchada por ambos lados.

1.1.2 Descabado: proceso que se debe realizar durante el cosido de los productos, y que consiste en retirar los “mochos” o sobrantes de fibra de los extremos de cada trenza.

1.2 Acabados finales:

1.2.1 la trenza o el corte final de los productos no debe ir doblada, pues se ven las puntas y esto resta calidad al producto terminado

1.2.2 Despeluzado: proceso que consiste en retirar los hilos o restos de fibra sueltos en el producto terminado.

V. Determinantes de calidad

Para tener un buen control de calidad del producto artesanal de caña flecha se debe tener en cuenta los siguientes aspectos:

En el proceso de tejido de la trenza:

- ✓ La fibra de caña flecha debe estar bien ripeada y los pies o pares que componen la trenza deben ser parejos y los mismos a lo largo del todo el tejido.
- ✓ Se debe tinturar la fibra antes de elaborar el tejido para que el color sea parejo
- ✓ La superficie de la trenza debe ser lisa y pareja, sin fibras sueltas o saltos en el tejido.
- ✓ El ancho de la trenza debe ser parejo, no debe tener parte ni mas anchas ni mas angostas.
- ✓ El tejido debe ser compacto no debe permitir estirarse ni ensancharse con facilidad. Esto es determinado por la tensión del tejido y si esto se controla el ancho de la trenza será el mismo en toda su longitud.
- ✓ La trenza debe ser flexible y suave y tener un brillo, características que se obtienen después de un buen “planchado” o sobado
- ✓ Los empalmes de fibras no deben ser notorios.
- ✓ El color de la trenza debe ser el mismo en toda su longitud
- ✓ Los diseños de la trenza deben ser homogéneos.
- ✓ No se admiten trenzas irregulares, con huecos o que presenten superficies abombadas.

En el cosido:

- ✓ La puntada debe ser uniforme en toda la extensión de la costura, no se deben observar saltos en la misma
- ✓ El color del hilo debe ser el mismo del color de la trenza que se está cosiendo, aunque el “sombrero vueltaio” lo cosen con hilo blanco, pero no debe haber trenza blanca cocida con hilo negro o viceversa.
- ✓ Las costuras deben ser parejas tanto por el derecho como por el revés del producto, no deben haber nudos de hilo por ninguno de los lados.
- ✓ La costura debe ser apretada, pues si esta está suelta el producto se puede descoser.
- ✓ La superficie de la trenza, así como la superficie del producto después de cosido, deben ser completamente planas.
- ✓ No se debe observar doble costura o costura repisada

El producto:

- ✓ Las dimensiones del producto deben ser exactas, si es un rectángulo o un cuadrado la medida de un lado debe ser igual a la de su opuesto.
- ✓ Las líneas de sus lados son rectas, no deben estar curvas ni onduladas.
- ✓ En el caso de las alfombras estas deben ser planas, no se deben encocar o embombar. Las alfombras se contraen un poco cuando son empacadas pero al tenderlas en el piso se deben ir aplanando poco a poco
- ✓ El producto, la trenza ni la fibra de caña flecha se debe almacenar en calor húmedo, ni expuesto directamente a la luz del sol
- ✓ El “pegue” o unión de trenzas cuando son de un mismo color no debe ser notorio
- ✓ No se debe observar fibras sueltas o flojas.
- ✓ En la unión de dos colores diferentes, se observa el entrecruzamiento, lo cual no constituye un defecto sino una característica del producto.

Para los productos que tienen forro se debe tener en cuenta:

- ✓ El forro no debe estar fruncido o arrugado
- ✓ El color empleado para el forro debe adecuarse al color de la trenza.

Para el ribete o cierre de los productos:

- ✓ El ribete debe ser preferiblemente en trenza
- ✓ Al emplear otros materiales se debe tener en cuenta que éste sea adecuado al color y forma del producto
- ✓ Debe ser parejo a lo largo de la extensión del producto
- ✓ No se debe observar el inicio ni el remate del ribete
- ✓ El ribete es mas ancho en la parte de abajo a atrás de los productos
- ✓ El color empleado para el forro debe adecuarse al color de la trenza.