

REFERENCIAL NACIONAL DE

# TEJEDURÍA



**Capítulo: Tejeduría En Iraca – Usiacurí, Atlántico**

**REFERENCIAL NACIONAL DE: TEJEDURÍA**

**CAPITULO: TEJEDURÍA EN IRACA – USIACURÍ, ATLÁNTICO**

**FECHA DE ELABORACIÓN / ACTUALIZACIÓN: SEPTIEMBRE DE 2019**

---

**NATIONAL REFERRAL OF: WEAVING**

**CHAPTER: WEAVING IN IRACA, USIACURÍ, ATLÁNTICO**

---

**DESCRIPTORES:** Tejeduría, Iraca, Palma, Tejido

---

**ACTUALIZADO POR:** Andrés Fernando Roa Monroy – Ricardo Durán - Artesanías de Colombia S.A

**PARTICIPANTES:**

Comunidad Artesanal de tejedoras y tejedores en Iraca de Usiacurí - Atlántico

Jackeline Judith Bandera Colina

Rosmari Angulo Romero

Marelys Esther Escalante Marquez

Marla Judith Amaranto Escorcía

Yaneris Maria Angulo Romero

Angelica Maria Manotas Jimenez

Ana Luz Manotas Jimenez

Edgardo Enrique Ortiz Romero

Edilsa Isabel Baldomino de Angulo

Kelly Yolanda Angulo Baldomino

Edelmira Isabel Ortiz De la Hoz

Estrella Maria Angulo Silvera

Sandra Patricia Muñoz Peña

Marleby Muñoz Jimenez

Lesvia Jimenez De la Hoz

Editado por Artesanías de Colombia S.A.

Carrera 2ª # 18ª – 58 – Las Aguas

## INTRODUCCION

Artesanías de Colombia es una empresa de economía mixta cuya función es fomentar y liderar el desarrollo del sector artesanal en el país; dentro de las múltiples estrategias que ha desarrollado para cumplir con esta responsabilidad, se encuentra la implementación de un proceso de normalización de productos hechos a mano que adelanta en alianza con el ICONTEC, cuyo paso final es el otorgamiento del sello de calidad. Este documento forma parte fundamental del proceso, por cuanto reconstruye la secuencia de producción en compañía de artesanos expertos en el oficio.

El Programa Sello de Calidad “Hecho a Mano” se creó en 1999, y en el año 2003 se entregaron los primeros certificados a los artesanos de La Chamba – Tolima. A la fecha se han entregado más de 1670 Sellos a artesanos en 23 departamentos del Territorio Nacional.

El documento se elaboró con la participación y opinión de Docentes, Maestros artesanos de Usiacurí, Diseñadores y profesionales a fin, e involucra cada uno de los procesos que se realizan en torno al oficio artesanal de Tejeduría en Iraca en Usiacurí - Atlántico.



artesanías de colombia

## CONTENIDO

<b>1. OBJETO</b> .....	<b>6</b>
<b>2. REFERENCIAS NORMATIVAS</b> .....	<b>6</b>
<b>3. DEFINICIONES</b> .....	<b>6</b>
<b>4. CONTEXTO</b> .....	<b>7</b>
4.1 ANTECEDENTES DEL OFICIO .....	7
<b>5. PROCESO DOCUMENTADO</b> .....	<b>7</b>
5.1 TECNICAS DEL OFICIO DE LA TEJEDURÍA EN IRACA .....	7
5.2 PROCESO PRODUCTIVO .....	8
<b>5.2.1 Materia Prima</b> .....	<b>8</b>
5.2.1.1 Recibimiento de la materia prima .....	8
<b>5.2.2 Almacenamiento de acopio</b> .....	<b>8</b>
<b>5.2.3 Preparación de la materia prima</b> .....	<b>8</b>
5.2.3.1 Selección y clasificación .....	9
<b>5.2.4 Proceso de tinturado</b> .....	<b>9</b>
5.2.4.1 Selección de la palma .....	10
5.2.4.2 Lavado .....	10
5.2.4.3 Mordentado .....	10
5.2.4.4 Tinturado .....	10
5.2.4.4.1 Cantidades a mezclar .....	11
5.2.4.4.2 Tiempos proceso de tinturado .....	11
5.2.4.5 Tipos de tintes .....	11
5.2.4.6 Almacenamiento .....	11
<b>5.2.5 Corte del cogollo</b> .....	<b>12</b>
<b>5.2.6 Estructurado o desarrollo de la estructura</b> .....	<b>12</b>
5.2.6.1 Revisión de la estructura .....	13
<b>5.2.7 Proceso de tejido</b> .....	<b>13</b>
5.2.7.1 Suavizado de la iraca .....	13
5.2.7.2 Proceso de tejido con estructura .....	13
5.2.7.2.1 Trencillado .....	13
5.2.7.2.2 Entelado .....	14
5.2.7.2.2.1 Entelado Estera .....	15
5.2.7.2.2.2 Entelado calado .....	15
5.2.7.3 Proceso de tejido sin estructura .....	17
5.2.7.3.1 Rollo cosido o Moño .....	17
5.2.7.3.2 Tejido en telar vertical .....	17

5.2.7.3.3 Tejido en telar Puntillero .....	18
5.2.7.4 Proceso de trenzado .....	19
5.2.7.5 Tejido Bordado .....	20
<b>5.2.8 Acabados .....</b>	<b>21</b>
5.2.8.1 Remate, cierre o terminación .....	21
5.2.8.2 Sobado o suavizado .....	21
5.2.8.3 Armado o unión de piezas .....	21
5.2.8.4 Recorte .....	21
<b>6. FLUJOGRAMA .....</b>	<b>22</b>
<b>7. TALLER ARTESANAL .....</b>	<b>23</b>
<b>8. HERRAMIENTAS DE TRABAJO .....</b>	<b>23</b>
<b>9. CONDICIONES DE EMPAQUE Y EMBALAJE .....</b>	<b>23</b>
<b>10. ENSAYOS .....</b>	<b>24</b>
<b>11. DETERMINANES DE CALIDAD .....</b>	<b>24</b>
<b>12. DEFECTO MENORES ADMITIDOS .....</b>	<b>27</b>
<b>13. BIBLIOGRAFÍA .....</b>	<b>28</b>

## 1. OBJETO

El objetivo del presente documento es describir el proceso productivo del oficio artesanal de Tejeduría en palma de iraca en Usiacurí - Atlántico, con el fin de establecer las bases normativas que permitan efectuar una estandarización de dicho proceso y los requerimientos mínimos de calidad.

## 2. REFERENCIAS NORMATIVAS

Para el presente documento referencial se toma como punto de partida el Referencial Nacional de Tejeduría, elaborado por Artesanías de Colombia.

## 3. DEFINICIONES

- **Fibra de Iraca:** fibra vegetal cuyo origen es la especie vegetal denominada con el mismo nombre común, empleada por artesanos principalmente de Nariño, Atlántico y Caldas para la elaboración de artesanías.
- **Destapado o desorillado:** Proceso en el cual se separan la nervadura del orillo de la palma de Iraca.
- **Desvenado:** Proceso en el cual se retira la vena central de la hoja de Iraca.
- **Ripiado:** Proceso en el cual se separa o abre la hoja de Iraca en secciones.
- **Cogollo:** Brote de la hoja de Iraca. Cada cogollo trae entre 28 y 30 palmas.
- **Mazo:** Forma de venta de la palma de Iraca constituida entre 30 y 40 cogollos.
- **Chispa:** Forma de venta del alambre que corresponde a un cuarto de libra.
- **Cocido con moño:** Forma en la que se conoce en la comunidad la tejeduría en rollo.

artesanías de colombia

## 4. CONTEXTO

### 4.1 ANTECEDENTES DEL OFICIO

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

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

## 5. PROCESO DOCUMENTADO

### 5.1 TÉCNICAS DEL OFICIO DE LA TEJEDURÍA EN IRACA

En el oficio de la Tejeduría en Iraca se pueden identificar diferentes tipos de tejido o técnicas, las cuales se explicarán dentro del proceso productivo.

A continuación, se hace mención de las mismas:

- **TEJIDO CON ESTRUCTURA**

- Entelado Estera
- Entelado Calado

- **TEJIDO SIN ESTRUCTURA**

- Tejido en rollo o moño
- Tejido en telar vertical
- Tejido en telar Puntillero
- Tejido Bordado

## 5.2 PROCESO PRODUCTIVO

### 5.2.1 Materia Prima

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

#### 5.2.1.1 Recibimiento de la materia prima

Se recibe en mazo (20 a 25 cogollos enteros) con dimensiones entre 40 y 70 cm de largo aproximadamente con un peso de 350 g. Debe estar totalmente deshidratado, debe presentar coloración uniforme “crudo” característico, no debe presentar hongos ni perforaciones ni debe presentar nervaduras. Se entiende por cogollo a una espiga de la planta; si tiene algún brillo no se puede recibir porque se daña.

### 5.2.2 Almacenamiento de acopio

Se debe almacenar por mazos en forma horizontal, aislado del piso, se pueden usar estibas y se debe separar por colores.

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

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

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

No se debe guardar por más de dos años; es necesario revisarla cada mes para verificar que mantenga la misma textura, color y presentación.

### 5.2.3 Preparación de la materia prima

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

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



### 5.2.3.1 Selección y clasificación

La clasificación de la palma para trabajar se realiza de acuerdo a:

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

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

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

Finalmente se realiza una separación de las hojas con los dedos de las manos, quitando hilazas sobrantes y dejando la hoja libre.

### 5.2.4 Proceso de tinturado

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

**Mordientes:** (*proceso para abrir la porosidad de la fibra y así lograr una mayor fijación del color y aumentar el tono del tinturado*), Los mordientes son sales minerales que, agregadas al baño de teñido, realzan, intensifican o modifican el color de la fibra y hacen que el resultado sea de mejor calidad en lo que refiere a la resistencia a la luz y al lavado. Los materiales utilizados para el proceso de mordentado pueden ser ácido acético, naranja agria, y limón, entre otros.

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

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

- El material debe estar previamente seleccionado por color, separado por hojas, rypiado en cogollos organizado por mazos (compuesto por 40 cogollos aproximadamente que pesan 350 gramos) y sujetado por el borde del cogollo para su teñido.
- El agua debe ser lo más pura posible, libre de cloro u otros químicos, preferiblemente de lluvia o nacedero. Se emplean 10 litros de agua para teñir un mazo de palma de Iraca.
- El material debe estar previamente humedecido.

- Debe usarse tapabocas, delantal, gorro, zapato cerrado y guantes como norma de seguridad.
- Utensilios: ollas, balde medidor, grameras y/o cucharas medidoras, recipientes para disolver el tinte, palos largos y jeringas.

#### 5.2.4.1 Selección de la palma

Se divide en blanco que es la palma sin impurezas y la negra que es la palma más oscura y común, la palma oscura se puede subdividir en dos grupos diferenciados por tonalidad una más clara y otra más oscura. Se realiza una separación con los dedos, de las manos, quitando hilazas sobrantes dejando la hoja libre.

#### 5.2.4.2 Lavado

Este procedimiento se realiza para sacar las impurezas la fibra antes del mordentado, se colocan los cogollos enrollados en una olla con suficiente agua caliente a una temperatura promedio de 75 grados y jabón no alcalino (*jabón líquido*), en una proporción de 3 gramos de jabón por un mazo de 350 gramos de fibra, por 10 litros de agua. Se somete a proceso de cocción por 10 minutos revolviendo constantemente.

Se retiran los cogollos de la olla ayudándose de palos y se deja reposar por 10 minutos o hasta que la fibra se encuentre a temperatura ambiente. Se lava con agua hasta que salga clara o limpia.

#### 5.2.4.3 Mordentado

Se calienta agua en la misma proporción del lavado (10 litros de agua por cada 350 gramos de fibra), hasta una temperatura de 75 grados centígrados, se aplica el ácido acético en una proporción de 5 mililitros o cm cúbicos por cada 350 gramos de fibra, se deja hervir 10 minutos revolviendo constantemente. Cuando hayan pasado los 10 minutos se retiran las palmas del agua, se deja reposar por 10 minutos.

#### 5.2.4.4 Tinturado

Nuevamente se coloca la olla con 10 litros de agua y cuando esta esté hirviendo se coloca la palma mordentada, se le agrega el tinte, la cantidad depende de la marca de tinte y el color que se va a utilizar, se deja hervir por espacio de 25 a 30 minutos, se saca de la olla, se coloca en un recipiente, se le agregan 3 mililitros de zapamina (suavizante) donde se deja reposar por un espacio de 5 minutos.

Posteriormente se lavan con abundante agua y se secan extendiéndolas en una cuerda hasta que la planta se deshidrate completamente para evitar los hongos al momento del almacenaje.

#### 5.2.4.4.1 Cantidades a mezclar

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

- 10 litros de agua
- 5 cm<sup>3</sup> de ácido acético o en su defecto 10 cm<sup>3</sup> de vinagre blanco o 5 cm<sup>3</sup> de zumo de limón o naranja agria.
- 15 gramos de tinte “El Indio” Ref L.D o 5 gramos de tinte CECOLOR

#### 5.2.4.4.2 Tiempos del proceso de tinturado

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

#### 5.2.4.5 Tipos de tintes

- Tinte el indio Ref. L.D: Para 350 gramos de palma (alrededor de 40 cogollos) se deben usar 15 gramos de tinte en 10 litros de agua.
- Tinte CECOLOR: Para 350 gramos de palma (alrededor de 40 cogollos) se deben usar 5 gramos de tinte en 10 litros de agua; lo anterior varía de acuerdo a la concentración del tinte a saber:

Para una concentración de 500% se usa 3 gramos de tinte para 350 gramos de fibra.

Para una concentración de 380% se usa 4 gramos de tinte para 350 gramos de fibra.

Para una concentración de 300% a 250% se usa 5 gramos de tinte para 350 gramos de fibra.

#### 5.2.4.6 Almacenamiento

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

### 5.2.5 Corte del cogollo

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

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

Este proceso se realiza una vez tinturadas las fibras ya secas y se alista la preparación de la materia prima para el tejido.

### 5.2.6 Estructurado o desarrollo de las estructuras

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

La estructura generalmente se desarrolla en alambre galvanizado siendo los calibres más utilizados los # 8,10, 12, 14, 16, 18, 20 y 22.

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

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

El calibre del alambre a utilizar se determina de acuerdo con el uso y esfuerzo al cual va a estar sometido el objeto. El calibre 8 y 10 se debe usar para los contornos, y los demás calibres para los diseños y detalles.

Los usos sugeridos para cada calibre de alambre son:

Alambre calibre 8 y 10 para moldes o estructuras grandes como bandejas pasaboqueras, refractarias, individuales de 38 cm de diámetro, bolsos, contenedores de gran formato (50 cm X 40 cm; 25 cm X 50 cm, etc)

Alambre calibre 12 para centros de individuales redondos de 21 a 22 cm de diámetro (caracol); abanicos, cofres, paneras, bolso de niña, entre otros).

Alambre calibre 14 para los patrones gráficos o diseños de los bolsos, paneras, centros de mesa, caminos.

Alambre calibre 16 para los pulsos, diademas, servilleteros, pulseras, porta vasos, joyeros

Caracoles de bolsos individuales, etc.

Alambre calibre 18, 20 y 22 para las flores, aretes, orejones de las paneras, medallones, collares, círculos y demás figuras de relleno de superficies, detalles de aretes, “ruche” o “Zigzag” de los terminados o remates, figuras pequeñas en general que requieren detalles miniatura.

#### 5.2.6.1 Revisión de estructura

Para las estructuras en alambre galvanizado, las soldaduras deben ser en bronce o con soldadura de punto, no deben existir aristas vivas, los alambres no deben quedar montados, las uniones deben ser parejas.

### 5.2.7 Proceso de tejido

#### 5.2.7.1 Suavizado de la iraca

El suavizado de la palma de Iraca se realiza en dos pasos a saber:

- **Remojo:** consiste en colocar previamente un número de cogollos, que el artesano considera va a utilizar en un paño húmedo enrollándolo en forma longitudinal con el fin que el agua penetre en la palma dejándola manejable y fácil de trabajar (2 horas para la palma al natural y de 10 a 15 minutos para la palma tinturada). Otra alternativa es dejar la palma en el sereno de la noche para que amanezca suave (este proceso aplica únicamente para la palma no tinturada).

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

- **Raspado o sobado:** consiste en pasar por el manojo de palma que se ha seleccionado, una tijera, cachá de cuchillo o cuchillo (por el lado no filoso para evitar que se quiebre la hebra) en sentido longitudinal a la misma, de modo que raspe y retire todas las fibrillas que están levantadas y que le dan muy mal aspecto al artículo elaborado con ella.

#### 5.2.7.2 Proceso de tejido con estructura

##### 5.2.7.2.1 Trencillado

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

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

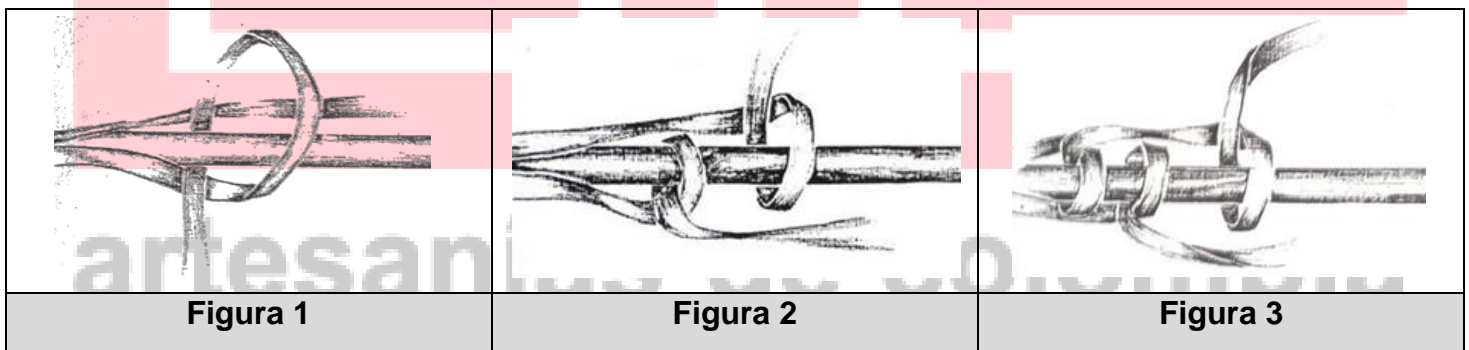
Luego de curvar ambas hacia arriba se comienza a anudar con la palma derecha doblándola por encima del alambre formándose una argolla, se pasa la punta de la palma por debajo del alambre introduciéndola en la argolla (Figura 1). Por último, se hala la palma hasta cerrar la argolla completamente agarrando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

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

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

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

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



#### 5.2.7.2.2 Entelado

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

En la comunidad de Usiacurí se realizan dos (2) tipos de entelado básico que son el de estera y calado. Cada uno de estos puede tener variaciones por el tipo de puntada desarrollada, grosor de las

hebras utilizadas, sentido del tejido, número de hebras, pasadas realizadas o creatividad del artesano.

#### 5.2.7.2.2.1 Entelada estera

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

- **Tafetán (damero o 1x1):** pasa alternativamente la trama por encima y por debajo de cada hebra de Iraca o conjunto de hebras en que se divide la urdimbre a modo de sencillo enrejado.
- **Sarga (escalera o punta estaca):** que divide la urdimbre en series cortas de hebras (de tres, cuatro o cinco) de los cuales solo cubre la trama uno en la primera pasada y el siguiente en la segunda, etc. resultando un tejido a espina.



Damero o 1x1



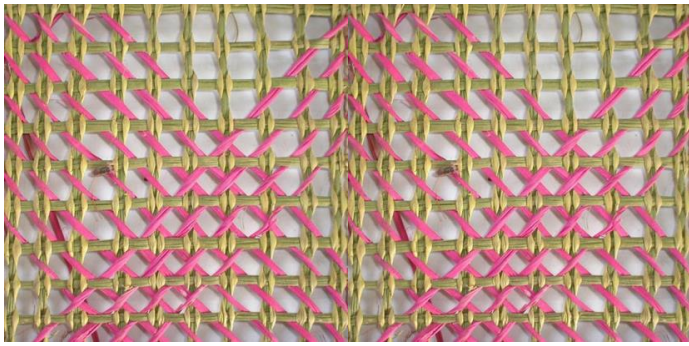
Punta estaca

# artesanías de colombia

#### 5.2.7.2.2.2 Entelado Calado

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

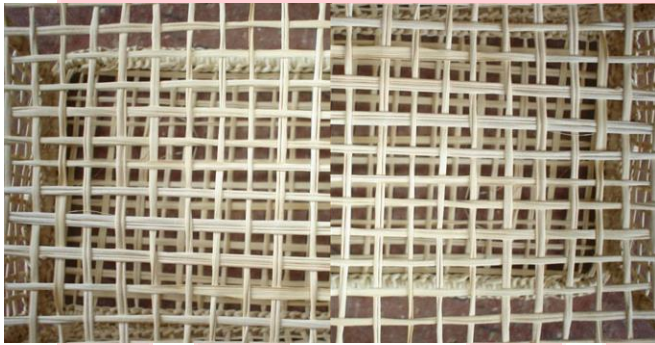
El proceso puede ser complementado con tejidos bordados.



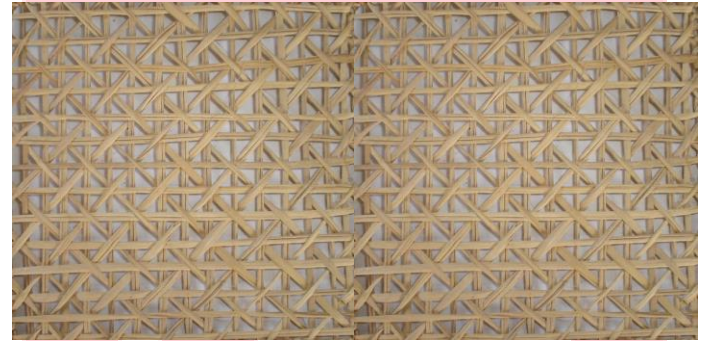
Entelado calado con diagonales "4 pasadas"



Entelado calado flor de nudillo



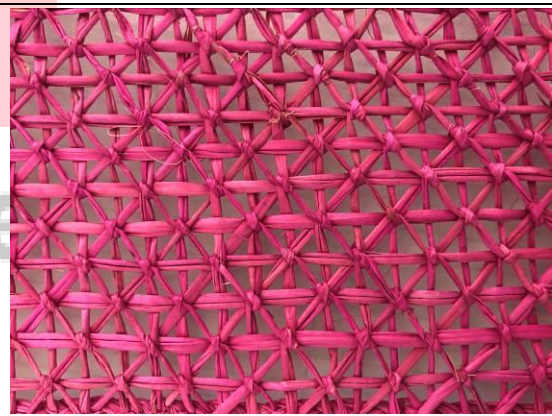
Entelado calado reticular "2 pasadas"



Entelado calado reticular con diagonales o "estrellita"



Ojo de perdiz



Nudillo



### 5.2.7.3 Proceso de tejido sin estructura

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

#### 5.2.7.3.1 Rollo Cosido (Tejeduría en rollo)

Se toma un manojo de hebras de Iraca. Se alinea perfectamente las puntas de uno de los extremos y se procede a unirlas utilizando para esto el tejido de cosido. Se continúa el tejido uniendo entre 0,5 y 1 cm del manojo formando un rollo o moño. Para individuales, bolsos, floreros, fruteros, posavasos y bandejas debe ser de 0,5 cm y para canastos de 1 cm.

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

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

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

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

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



Cocido en moño con 1 rollo



Cocido en moño con 3 rollos

#### 5.2.7.3.2 Tejido en telar vertical

Conformado por trama y urdimbre posicionadas en un bastidor, las cuales se traman y urden con fibra de iraca previamente remojada.



#### 5.2.7.3.3 Proceso de tejido en telar puntillero

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

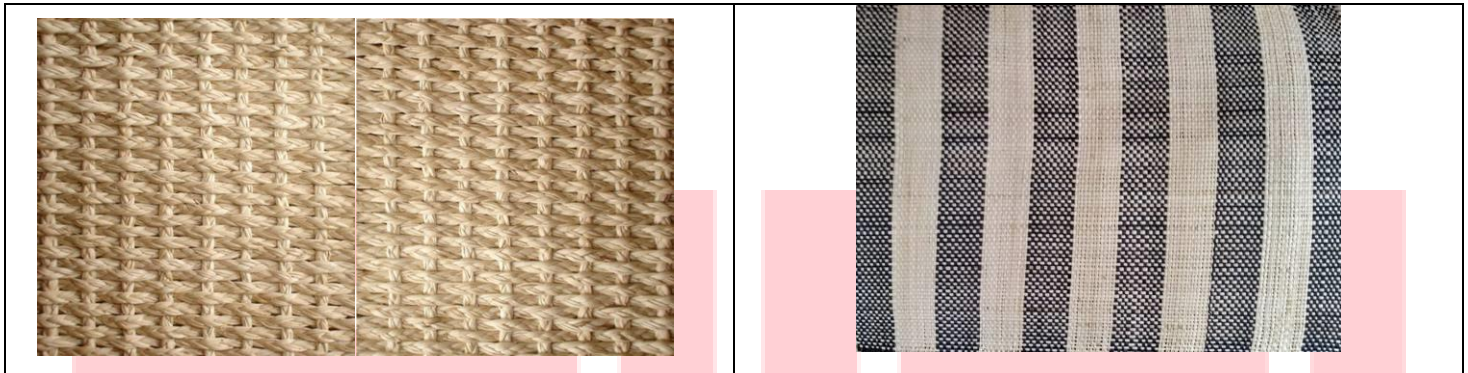
El telar se compone de un conglomerado de cordones dispuestos, generalmente, en vertical llamados la 'urdimbre'. Los cordones colocados horizontalmente son denominados como la 'trama'. Para realizar el urdido se va pasando la urdimbre por arriba y debajo de la trama, cruzándola.



- **Proceso de tejido**

Los cogollos más largos se usan para la urdimbre y se debe garantizar la calidad y resistencia para que al tejer no se rompan. Para la trama se usan los cogollos más cortos.

La tensión debe ser homogénea para que el textil no presente irregularidades, no se deben presentar uniones de fibra en la tela.

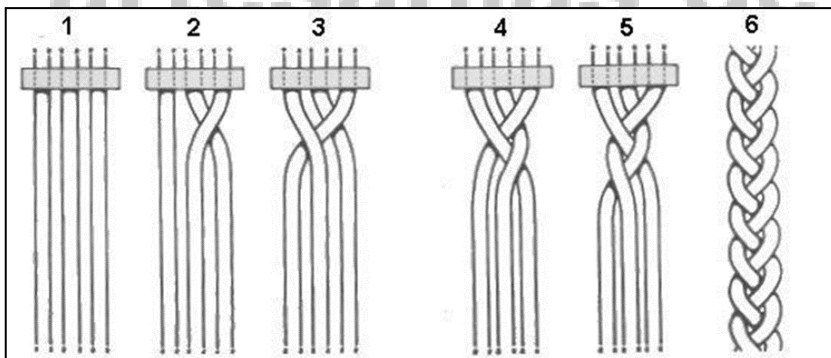


#### 5.2.7.4 Proceso de trenzado

Existen trenzas de 3, 5, 7, 9, 13 y 15 cabos, este número determina el ancho de la trenza. Para la generación de la trenza se deben escoger las palmas con mayor longitud y que tengan en mismo grosor.

Una vez terminada la trenza se soba sobre una superficie lisa, sin aristas vivas para que las fibras se acomoden y poder obtener un acabado uniforme. Una vez frotada la trenza se procede a cortar las fibras sobrantes.

La materia prima debe mantenerse húmeda e hidratada para que sea lo suficientemente flexible para poder trabajarla. Se deben seleccionar los “cogollos” más largos y con la fibra más gruesa (de 70 cm de largo en adelante). Las fibras deben estar desvenadas, y tener un color uniforme, no deben presentar perforaciones ni hongos.



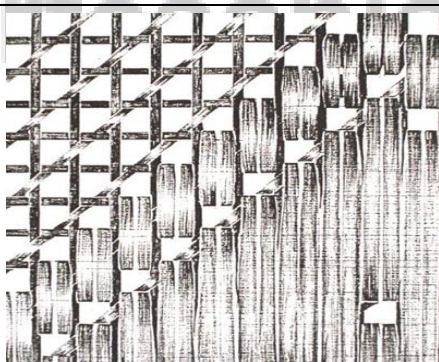
**Trenza de Churrumaco:** Es la más tradicional de las trenzas utilizadas, la cual está conformado por 4 grupos de fibras que se entrecruzan de izquierda a derecha y de derecha a izquierda de 1 en uno. Se utiliza para decorar y hacer los acabados de los productos.



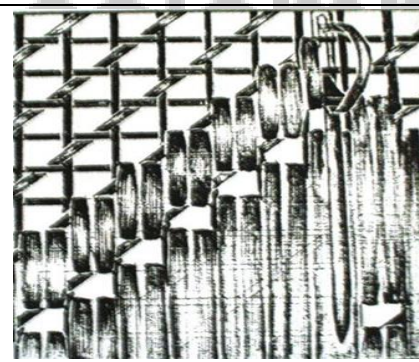
#### 5.2.7.5 Tejido bordado

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

Existe otro tipo de bordado que se realiza con la palma cerrada con el cual se generan figuras y se denomina “Tejido sobre entelado Calado”.



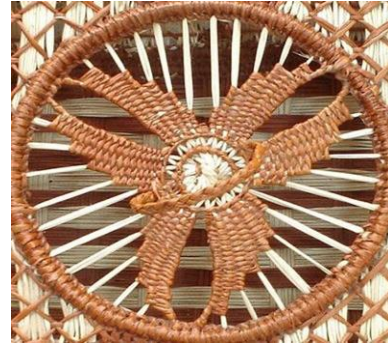
Tejido sobre entelado



Detalle del tejido con la utilización de aguja



Tejido sobre tejido cocido con moño



Tejido sobre entelado calado

## 5.2.8 Acabados

### 5.2.8.1 Remate, cierre o terminación del tejido

No deben quedar puntas sueltas, las formas deben conservar la misma curvatura. Se realiza con el fin que el tejido no se suelte. Con la hebra final del tejido se teje uno al lado del otro formando así la última vuelta. El remate debe realizarse en el mismo sentido del tejido. La tensión ejercida sobre la vuelta de remate debe ser moderada y regular para que el borde no parezca torcido.

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

### 5.2.8.2 Sobado o suavizado

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

### 5.2.8.3 Armado o unión de piezas

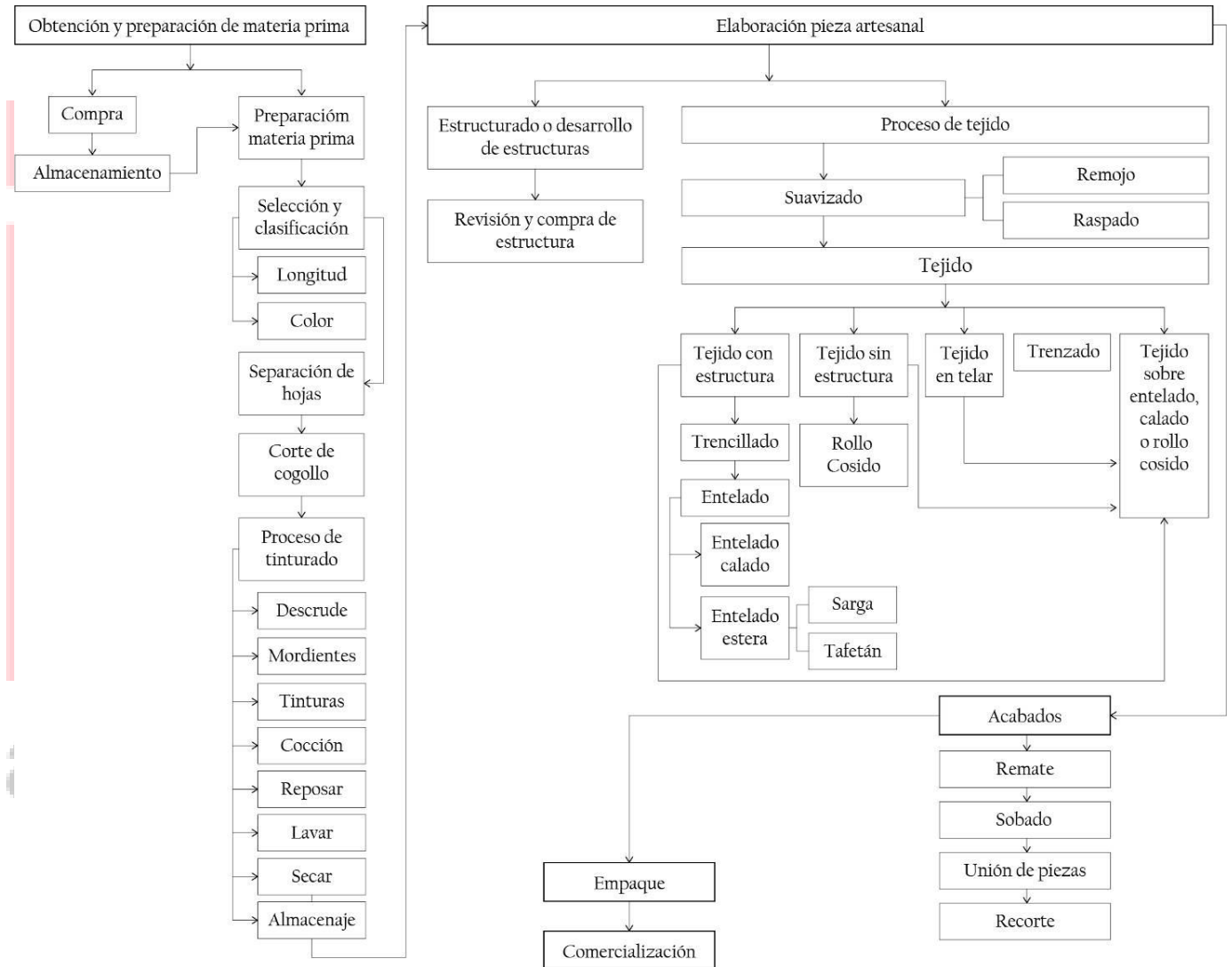
Esta actividad se realiza siempre y cuando el producto lo requiera, es decir este formado por 2 o más piezas. Generalmente cada pieza se teje de forma independiente utilizando las técnicas descritas anteriormente.

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

### 5.2.8.4 Recorte

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

## 6. FLUJOGRAMA



## 7. TALLER ARTESANAL

Área de almacenamiento de la materia prima

## 8. HERRAMIENTAS DE TRABAJO

Dentro de las herramientas comúnmente utilizadas por la comunidad encontramos:

- **Agujas grandes y medianas con punta:** 7 y 8 cm (grande) y 5 y 6 cm (mediana). Utilizadas en el desarrollo de tejidos.
- **Tijeras:** utilizadas para realizar cortes de palma.
- **Pinzas:** Utilizadas para cortar, sujetar, prensar o realizar presión.
- **Pinzas con punta:** son un alicate de corte y sujeción usado por los artesanos para doblar, reposicionar y cortar alambre. Gracias a su forma alargada, son útiles para alcanzar objetos en cavidades donde el alambre u otro material se han atorado o son inalcanzables para los dedos y otros medios.
- **Pinzas corta frio:** Las tenazas cortaalambres o simplemente cortaalambres, son una herramienta que por presión hacen cortes limpios en cables o hilos metálicos.
- **Metro:** La cinta métrica utilizada en medición. También es utilizado el metro de costura.
- **Martillo:** para golpear y enderezar
- **Cuchillo:** herramienta utilizada para cortar materiales de textura blanda o semi- blanda.
- **Moldes:** Un molde es una pieza, o un conjunto de piezas acopladas, con los detalles del futuro objeto que se desea obtener. Es común que la comunidad utilice elementos de uso común en el hogar como platos, ollas, tapas, vasos, tubos de PVS, Botellas, etc.

## 9. CONDICIONES DE EMPAQUE Y EMBALAJE

- Para el empaque y transporte de producto se recomienda que los mismos estén envueltos o bien con una película plástica o papel suave.
- Para el embalaje cajas de cartón corrugados.
- El empaque y embalaje debe ser de acuerdo a las características del producto, peso y lugar de envío.
- El producto terminado debe dejarse secar antes de ser empacado y enviado. (Esto ya que la palma se humedece para ser trabajada) y de esta forma evitar que salga hongo o se pudra.

- En lo referente al rotulado del producto, este debe contener como mínimo la siguiente información:
- Nombre del fabricante (cooperativa, asociación o taller)
- País y región de origen del producto.
- Instrucciones de cuidado

## 10. ENSAYOS

En caso de requerirse se puede aplicar pruebas físicas y de resistencia a la fibra.

## 11. DETERMINANTES DE CALIDAD

Generales del Producto	
	El producto terminado debe tener color de tinte homogéneo y fijo (que no manche), el color del producto no se debe ver “mareado”.
	Los remates deben estar bien apretados, rectos y parejos.
	No se admite el empleo de películas sintéticas como lacas, barnices o pinturas para dar terminados al producto.
	El producto final no debe tener ningún hilo o fibra que sobresalga del tejido.
	En los productos que tengan correderas, cremalleras, forros en tela, herrajes o botones, la unión (cosido) de estos al producto no se debe ver y los colores deben coincidir con las tonalidades utilizadas en el tejido o estar de acuerdo a la tendencia.
	El producto debe estar libre de manchas, humedad, hongos y agujeros o deformaciones causados por insectos o animales.
	Los productos de tejeduría en Iraca deben tener estabilidad estructural.
	Los diferentes tejidos del producto deben estar bien terminados sin que se desarmen o desbaraten.
PROCESO PRODUCTIVO	
1	Materia Prima
	La fibra debe estar limpia, completamente seca, desvenada y seleccionada.
	La materia prima se debe seleccionar según su longitud o su color



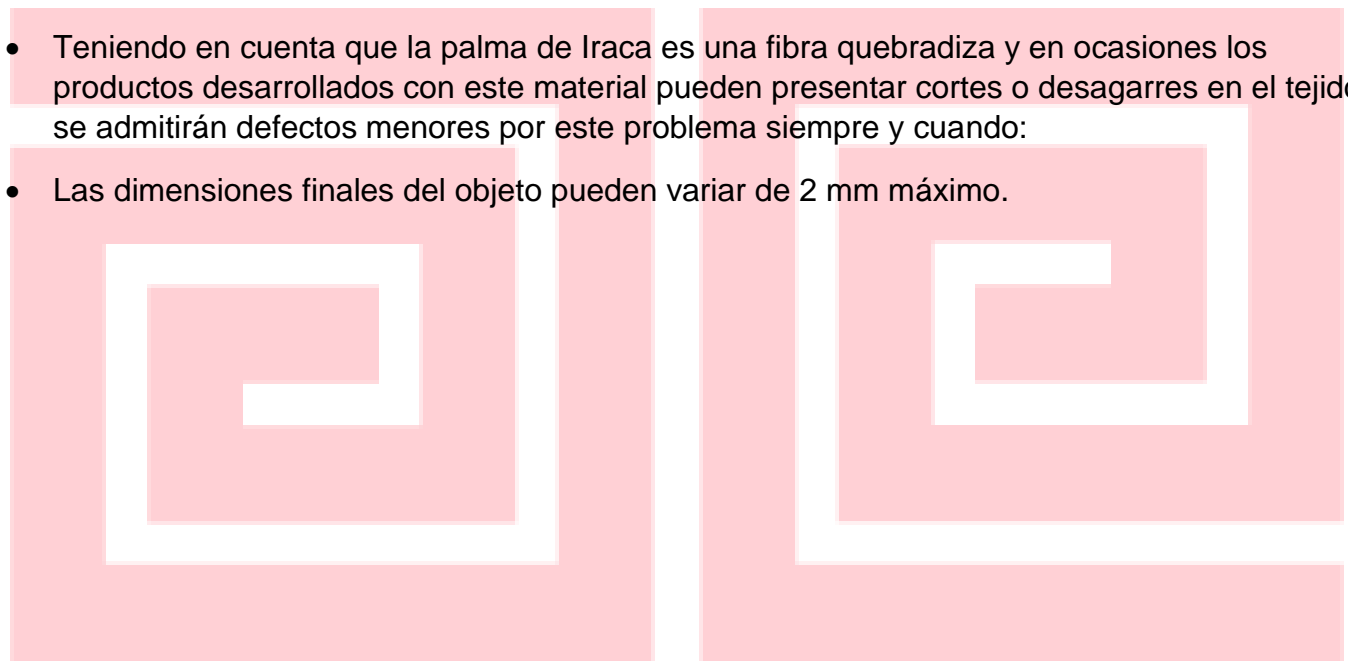
	<p><b>Longitud:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Grande: 60 a 70 cm</li> <li>• Mediano: 40 a 50 cm</li> <li>• Pequeño: 30 a 35 cm. Se recomienda que no se trabaje con cogollos pequeños, a fin de promover el adecuado cultivo y conservación de la palma de Iraca.</li> </ul> <p><b>Color:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Blanco:</b> es la palma sin impurezas.</li> <li>• <b>Negra:</b> es la Palma más oscura y común.</li> </ul>
2	<b>Almacenamiento</b>
	<p>Con el fin de conservar en perfecto estado la fibra de iraca, el lugar de almacenamiento debe ser fresco, seco y con buena ventilación.</p>
	<p>Debe existir una despensa o espacio de almacenamiento, donde puedan mantener almacenada materia prima caso que se presente escasez.</p>
	<p>Se debe almacenar por mazos en forma horizontal, aislado del piso, se pueden usar estibas y se debe separar por colores.</p>
3	<b>Proceso de tinturado</b>
	<p>Las tinturas empleadas pueden ser anilinas o tintes químicos micro dispersos.</p>
	<p>Los elementos empleados para el mordentado pueden ser: ácido acético, naranja agria y/o limón, entre otros</p>
	<p>Para el lavado, el agua se debe calentar a 75 grados aproximadamente y se coloca a cocción la materia prima por 10 minutos con 3 gr de jabón líquido. Se sacan los cogollos y dejan reposar hasta conseguir la temperatura ambiente.</p>
	<p>Para tinturar un mazo de palma (350 g aprox.) se requiere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 10 litros de agua libre de cloro</li> <li>• 5 cm<sup>3</sup> de ácido acético o en su defecto 10 cm<sup>3</sup> de vinagre blanco o 5 cm<sup>3</sup> de zumo de limón o naranja agria.</li> </ul> <p>El proceso de tinturado dura de 20 a 30 minutos, dependiendo de la intensidad de color que se requiera.</p>
	<p>La fibra debe tener un color homogéneo después de tinturada.</p>
4	<b>Corte del cogollo</b>

	Para que la fibra quede en óptimas condiciones de uso se debe hacer un corte desde el cogollo de 4 dedos (8 cm aproximadamente) para retirarlo, y de las puntas se corta la parte más oscura (5 cm aproximadamente).
<b>5</b>	<b>Desarrollo de estructura</b>
	La estructura generalmente se desarrolla en alambre galvanizado siendo los calibres más utilizados los # 8,10, 12, 14, 16, 18, 20 y 22.
	La estructura final debe ser resistente, con las medidas adecuadas, no deben tener puntas o filos que puedan dañar posteriormente la fibra. Las diferentes partes de la estructura pueden ir soldadas (evitando que se vean los puntos de soldadura).
<b>6</b>	<b>Proceso de tejido</b>
	Se debe realizar un buen proceso de suavizado de la fibra que se va a emplear. El remojo en fibra natural puede tener una duración de 2 horas, mientras que en fibras tinturadas tiene una duración de 10 a 15 minutos. <b>Es un proceso necesario y de mucho cuidado pues de este dependerá la calidad de la fibra a tejer.</b>
	El tejido se debe realizar con una tensión constante para garantizar su uniformidad.
	El tramado debe tener un patrón continuo de tejido. No debe tener saltos, ni se debe notar el comienzo ni final de la hebra.
	Los remates deben ser suficientemente firmes como para que con la presión ejercida en el uso no se desarme el tejido.
	Los cambios de la palma que se está tejiendo no se deben ver, y no se debe anudar las puntas.
	Para el trencillado se debe usar la palma más delgada y garantizar la homogeneidad.
<b>6.1</b>	<b>Tejido con estructura</b>
	El trencillado debe realizarse de manera pareja, no debe comenzarse el tejido en los puntos de soldadura con el fin de evitar irregularidades,
	La fibra utilizada para el trencillado debe ser homogénea (mismo grosor) para que el tejido este parejo.
	La finalización del trencillado debe ser rematada con una aguja enhebrada uniendo el comienzo y final del trencillado, evitando que esta se suelte.
	No se debe ver ninguna hebra suelta.
<b>6.2</b>	<b>Tejido sin estructura</b>
	En los productos sin estructura que se desarrollan con la técnica del moño o enrollado, el

	<p>inicio del moño debe coincidir con el punto de finalización del tejido, evitando cortes irregulares en su finalización; para ello se deben realizar cortes paulatinos en sesgo disminuyendo el material y de esta manera disimular el borde.</p>
	<p>Cuando se teje en la técnica del moño con dos o más colores no se debe ver el empalme o cambio de color.</p>
	<p>Para realizar el cambio de la Iraca del rollo, este se abre por el centro y se introducen las nuevas palmas cuidando de mantener el mismo grosor de rollo.</p>

## 12. DEFECTOS MENORES ADMITIDOS

- Teniendo en cuenta que la palma de Iraca es una fibra quebradiza y en ocasiones los productos desarrollados con este material pueden presentar cortes o desgarres en el tejido se admitirán defectos menores por este problema siempre y cuando:
- Las dimensiones finales del objeto pueden variar de 2 mm máximo.



artesanías de colombia

### 13. BIBLIOGRAFIA

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

#### • **Agradecimientos artesanos de Usiacurí: (Primera edición)**

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

artesanías de colombia

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

artesanías de colombia