



REFERENCIAL NACIONAL



OFICIO

Referencial Nacional de Bordado
Capítulo Bordado en lana
Fonquetá – Chía
Departamento de Cundinamarca

01-12-2013

REFERENCIAL NACIONAL DE BORDADO

Capítulo Bordado en Lana

Fonquetá - Chía

Departamento de Cundinamarca



E: NATIONAL REFERRAL EMBROIDERY
Chapter Embroidery on Wool
Fonquetá - Chia
Department of Cundinamarca

DESCRIPTORES: Bordado, Lana, Fonquetá

Editado por Artesanías de Colombia S.A.
Carrera 2 No. 18 A 58 2861766

» INTRODUCCIÓN

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 presente referencial se elabora en el marco del Proyecto “Implementación del Laboratorio de Innovación y Diseño de Cundinamarca” ejecutado por Artesanías de Colombia S.A. en convenio con la Gobernación de Cundinamarca, con el fin de fortalecer la actividad artesanal de 16 municipios del departamento.

Una de las metas trazadas en esta fase del convenio, es la de construir el referencial del oficio de bordado en lana de oveja de la comunidad de Fonquetá – Chía, para posibilitar la certificación de la artesanías que se desempeñan en este oficio con el Sello “Hecho a Mano” para la artesanía, que otorga el ICONTEC.

El documento contiene la descripción técnica del proceso productivo para la elaboración de objetos artesanales bordados a mano en lana de oveja y los requerimientos de calidad que se tienen en cuenta para normalizar estos productos articulando las particularidades culturales de la comunidad; incluye prácticas, normas y códigos desarrollados por las artesanías que hacen parte de su tradición, de tal manera que tanto el referencial que actúa como Norma de Calidad como el oficio, poseen un carácter singular.

En la construcción del documento participaron diecinueve artesanos de la comunidad de Fonquetá durante cuatro sesiones.

>> CONTENIDO

Página

1. OBJETO

El objetivo del presente documento es describir el proceso productivo de piezas artesanales bordados a mano en lana de oveja, característicos de la comunidad artesana de la vereda de Fonquetá en Chía, departamento de Cundinamarca, con el fin de establecer las bases normativas que permitan efectuar una estandarización de dicho proceso.

2. REFERENCIAS NORMATIVAS

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

3. DEFINICIONES

Para los propósitos de este referencial, se aplican las siguientes¹:

a. Bordado. Actividad que consiste en la decoración de textiles mediante la ejecución de labrados y/o altos relieves hechos en hilos, utilizando agujas. El equipo de trabajo es elemental, representado por agujas, tijeras y cuchillas. Bordador, es el nombre dado a su especialista.

b. Tejido. Es el entrecruzamiento o anudado de uno o más hilos o fibras, realizado directamente a mano o con agujas, en telares pequeños de marco o de cintura. Los materiales utilizados cubren una gran variedad, entre ellos se destaca la lana, materia

¹ Todas las definiciones tomadas de Herrera Rubio, Neve Enrique; Listado general de oficios artesanales

prima de las telas utilizadas en los bordados de Fonquetá. Tejedor es el nombre dado a su especialista.

c. Aplicación. Trabajo consistente en la elaboración de objetos útiles y especialmente decorativos realizados mediante la unión y/o superposición de telas o retazos con la técnica de la costura a mano. El equipo de trabajo consta de agujas y tijeras.

Esta técnica es utilizada por las bordadoras de Fonquetá en la elaboración de tapices y cojines principalmente.

d. Costura. Proceso que consiste en cortar las piezas siguiendo patrones formales, para luego unirlos a mano; el armado puede hacerse mediante hilvanado o cosido directamente. Todos los productos de Fonquetá son armados y terminados a mano.

d. Hilvanar. Es la acción de unir con hilvanes lo que se ha de coser después. El Hilván es una costura de puntadas largas con la que se une y prepara lo que se ha de coser después de otra manera.

e. Pespunte. Labor de costura con puntadas unidas, que se hacen volviendo la aguja hacia atrás después de cada punto, para meter la hebra en el mismo sitio por donde pasó antes.

4. DESCRIPCIÓN DEL OFICIO



Las artesanas de la comunidad de Fonquetá elaboran tapices en diversos formatos, tarjeteros, “catres” (sillas con base plegable en madera), cojines y bolsos principalmente, aunque también se desarrollan hacen productos con diseños por encargo. Estos bordados, únicos en el país, gozan de gran reconocimiento nacional e internacional y hacen parte fundamental de la identidad de esta zona del departamento.

Desde hace 40 años venden sus productos a Artesanías de Colombia S.A. y a otros clientes como Makú, El Balay y Andrés Carne de Res; han participado por 20 años consecutivos en Expoartesanías, en ferias y eventos en Cali, Barranquilla, Guaduas, Girardot y Cartagena y han incursionado en los mercados de México, Argentina, Chile, Italia, Rusia y Canadá.

El municipio de Chía se encuentra ubicado en el departamento de Cundinamarca (zona arqueológica del altiplano Cundi - Boyacense), en la región de Sabana Centro, a 27 km de Bogotá, Distrito capital, a una altura de 2.562 metros sobre el nivel del mar; el

municipio está ubicado entre las cordilleras del Zaque en el oriente y la cordillera de Los Monos en el occidente. La mayor parte de su territorio es plano, destacándose algunas elevaciones como el Cerro de La Cruz, El Santuario y las cordilleras del Zanjón y El Zaque.

Chía, conocida como la Ciudad de la Luna, tiene una extensión territorial de 79 kilómetros cuadrados (7.923 hectáreas), de los cuales 608.28 Ha corresponden al área urbana y 7.314 Ha de área rural; cuenta con una población de 109.160 habitantes y limita por el sur con el Distrito Capital de Bogotá (localidades de Usaquén y Suba) y el municipio de Cota, al norte con el municipio de Cajicá, al oriente con el municipio de Sopó y al occidente con los municipios de Tabio y Tenjo².

La vereda Fonquetá está ubicada a 20 minutos de Chía por la vía Chilacos que conduce a la iglesia La Valvanera; allí se encuentra ubicado el Taller Escuela Artesanal Fonquetá, asociación fundada en 1965 que en la actualidad cuenta con 25 mujeres entre maestras y aprendices, con edades entre los 49 y 80 años, quienes se ocupan de la producción del taller.

5. PRODUCTO DOCUMENTADO



5.1 HERRAMIENTAS

Las herramientas utilizadas por las artesanas del oficio de bordado son instrumentos de baja complejidad técnica y se describen a continuación:

- Papeles para dibujar y calcar
- Lápices o marcadores
- Agujas finas y gruesas, que se seleccionan según el calibre de la lana.
- Tijeras metálicas de tamaño mediano, 20 cm de longitud, con buen corte para paños y lanas
- Metro de modistería para controlar y verificar medidas
- Plancha a vapor y telas para planchado, el cual hace parte de los acabados del producto.

² [http://www.chia-cundinamarca.gov.co/index.php/nuestro-municipio/122-guia-turistica;](http://www.chia-cundinamarca.gov.co/index.php/nuestro-municipio/122-guia-turistica)
[http://es.wikipedia.org/wiki/Ch%C3%ADa_\(Cundinamarca\)](http://es.wikipedia.org/wiki/Ch%C3%ADa_(Cundinamarca))

5.2. EL TALLER ARTESANAL

El Taller Escuela Artesanal Fonquetá cuenta con un espacio propio, con salones amplios, iluminados y ventilados, un espacio para punto de venta, un auditorio y baños debidamente equipados; este es el lugar de reunión de las artesanas. Cada artesana cuenta con:

- Un espacio de trabajo amplio, ventilado e iluminado
- Una mesa adecuada para dibujar, medir y cortar
- Mesa de planchado.
- Una silla ergonómica, con espaldar, adecuada para el trabajo
- Zonas de almacenamiento diferenciadas: materia prima, material cortado, producto terminado, estantes o cajones para la herramienta.

5.3. PROCESO PRODUCTIVO

5.3.1 Materia prima

Lana de oveja. La lana es una fibra natural, suave y rizada que se obtiene de las ovejas mediante un proceso denominado esquila. Se utiliza en la industria textil para confeccionar productos tales como sacos, cobijas, mantas, guantes y ruanas. La lana posee, entre otras, las siguientes características:

5.3.1.1. Es una fibra amigable con el medio ambiente. La lana es una fibra natural, renovable, sostenible y no contaminante.

5.3.1.2. Elasticidad, flexibilidad y estiramiento. La lana tiene gran capacidad para retorcerse sin ser deformada y recobrar siempre su forma original.

5.3.1.3. Buen envejecimiento, resistencia y durabilidad. Es uno de los materiales con mayor durabilidad y resistencia al paso del tiempo.

5.3.1.4. Repelente de la suciedad. Por su naturaleza, la lana es un material anti estático; tiene una gran resistencia a las manchas, las bacterias, los hongos y a la suciedad en general gracias a su composición.

5.3.1.5. Es un material ignífugo. La lana no favorece la combustión, ya que el alto contenido de humedad, las proteínas y el nitrógeno que contiene la convierten en un material auto-extinguible y de máxima seguridad. Es una fibra natural que no propaga las llamas y facilita el control del fuego.

5.3.1.6. Aislante acústico. La lana de oveja absorbe el ruido.

5.3.1.7. Absorbe la humedad.

5.3.2. Compra de lanas y paños

Las lanas y los paños de lana virgen se compran en Bogotá y Cajicá respectivamente; se utilizan también, en menor proporción, materiales acrílicos como lanas y paños orlón que se adquieren en Bogotá. A continuación se documentan algunos aspectos de la producción de lanas y paños de lana virgen.

5.3.2.1. Especificaciones

Los hilos y las telas se adquieren de acuerdo con las características del producto a elaborar; tanto para tejer los paños como para bordarlos se utilizan hilos de origen animal, lana de oveja, los cuales se presentan en madejas de colores naturales, blanco (crudo) y café. Para obtener otros colores es necesario tinturar la lana.

Se utilizan hilos de 2 cabos, producidos a partir de hilatura artesanal; para lograr hilos más finos y telas más ligeras (para el proceso de aplicación) se recurre a la hilatura industrial.

Los calibres en que se compran las lanas no se estipulan dentro de las titulaciones comerciales para hilos, sino que se denominan “delgados” o “gruesos”; su color, función y calibre son seleccionados por el artesano durante la compra de acuerdo con las características del producto a elaborar. En cuanto a la lana orlón se utilizan los calibres 8 y 10.

5.3.2.2. Clasificación³

5.3.2.2.1. Color. La clasificación consiste en seleccionar las madejas que presenten homogeneidad en el color, para que esta característica prevalezca en la pieza textil terminada (tela y bordado).

5.3.2.2.2. Calibre. La selección consiste en separar la lana que presente uniformidad en el calibre -grosso o delgado- teniendo en cuenta las características finales que requiera la pieza textil (tela y bordado).

5.3.2.2.3. Función. Dentro del proceso de tejeduría, los hilos pueden ser parte de la trama o de la urdimbre; esto se determina teniendo en cuenta la resistencia a la ruptura que posea el hilo. Dado que para la urdimbre se requiere mayor resistencia, se escoge un hilo uniforme, delgado, torcido y sin añadiduras mientras que para la trama este aspecto no es relevante y se busca que sea uniforme y de mayor grosor respecto a la urdimbre, para lograr la densidad requerida.

³ Texto tomado del Referencial Tejeduría en lana - Capítulo Cucunubá

5.3.3. Producción de telas

El proveedor las denomina telas burdas; son telas de tafetán, elaboradas 100% en lana virgen, tejidas en telar horizontal utilizando 2 o 4 marcos. El tafetán se diagrama así⁴:

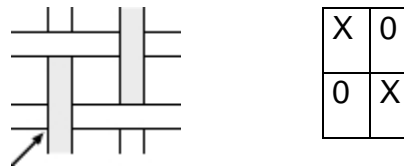


Figura 1. Tafetán

Para el Taller Escuela Artesanal Fonquetá se producen rollos de 1,50 m de ancho x 30 m de largo.

Almacenamiento. El paño se guarda enrollado y se cubre con telas para protegerlo del polvo y las lanas se guardan en bolsas plásticas selladas.

5.3.4. Producción de piezas artesanales

Se utilizan dos técnicas en la elaboración de los productos:

- Bordado
- Aplicado: se cosen sobre el paño grueso las figuras previamente bordadas, para las cuales se utilizan paños finos de lana virgen o industrial (orlón).

Todas las mujeres bordan pero solo algunas se han especializado en aplicación.



Bordado



Aplicado

Figura No. 2. Bordado y aplicado

⁴ Gráfico tomado del Referencial Nacional de bordado calado - Capítulo Cartago

5.3.4.1. Definición del producto

Los productos se elaboran sobre pedido principalmente, de tal forma que éstos deben responder a los requerimientos del cliente.

5.3.4.2. Preparación del material

5.3.4.2.1. Selección. La lana se selecciona por calibre, teniendo en cuenta la apariencia del bordado que se requiere, según sea fino o grueso, y por color, de acuerdo con el diseño a elaborar. El paño se selecciona teniendo en cuenta que el grueso se utiliza en la base del bordado y el delgado para realizar aplicaciones.

5.3.4.2.2. Cálculo. La lana se calcula “al ojo”, según el tamaño de la costura; se cortan tiras de 12,5 cm y se amarran “madejas” de 7 tiras por color. Si el material es insuficiente, la artesana solicita el faltante.

5.3.4.2.3. Medición y corte. El paño se mide y se corta atendiendo a los requerimientos del producto (dobladillos, filetes y costuras de armado) y previendo que la tela se “recoja” un poco con el bordado.

5.3.4.2.4. Moldeado. Si el diseño requiere una aplicación, se dibuja el molde en papel craft y se corta; se selecciona el paño y por el revés (el revés del paño orlón tiene una apariencia motosa) se fija el molde con alfileres y se traza la figura con tiza, luego se corta utilizando tiza de color claro sobre las telas claras y tiza blanca sobre el paño negro; siempre se debe trazar el molde por el revés del paño y se debe retirar el polvo de la tiza con la mano para que no queden huellas en la tela. Para las aplicaciones se utilizan los paños delgados ya sean artesanales o industriales.

5.3.4.2.5. Entrega de materiales. Se distribuyen los materiales a cada artesana según los productos a elaborar. Al recibir los materiales es necesario verificar el número y tamaño de las diferentes piezas del producto, sobreponiéndolas para asegurarse de que estén completas para el armado.

5.3.4.3. Dibujo de los patrones

Una vez definido el producto y habiendo recibido el material, se dibuja el patrón o se calca del patrón original. Se debe verificar que el tamaño del patrón se ajusta al tamaño de la tela a bordar.

Las bordadoras más expertas generalmente no utilizan patrón, a menos que se trate de un diseño especial y generalmente “dibujan” con la aguja directamente sobre la tela ya cortada, dejando un margen de mínimo 3 cm por cada lado, así se garantiza una composición equilibrada y espacio suficiente para las costuras.

5.3.4.4. Fileteado y dobladillado

Se toman las piezas de tela para dobladillar y filetear los lados que correspondan según el producto a elaborar.

Para evitar que el paño se desfleque, se hilvanan o filetean con lana orlón los lados que no tienen orillo ni dobladillo; la longitud de la puntada no debe exceder un centímetro y se hace a un centímetro del borde de la tela, utilizando una aguja fina con punta o punta roma.

El dobladillo se hace con aguja de punta roma, cuyo calibre se selecciona de acuerdo con el grueso del paño a dobladillar; se utiliza lana virgen del mismo color y calibre de la tela. Se doblan los bordes de la tela 1,5 cm y se cosen en “pata de cabra” o “punto de cruz”, verificando que la puntada no sea mayor a 1 cm o dos puntos de la tela. Se debe dobladillar primero y luego filetear.

5.3.4.5. Pespuntar

Es necesario medir y delimitar con pespunte la zona del paño que se va a bordar o aplicar, pues se requiere una composición equilibrada que no exceda el área de bordado, evitando así dificultades posteriores en el armado del producto.

5.3.4.6. Aplicación del patrón

Lo primero que se debe hacer es verificar que el tamaño del patrón corresponda al tamaño de la tela. El patrón se ubica centrado sobre la zona a bordar y se asegura con hilván para evitar que se mueva. Debe utilizarse una aguja fina con punta, la cual se enhebra con hilo orlón para aplicar el patrón sin que se rompa el papel.

5.3.4.7. Acordonado



Figura No. 3. Acordonado en color blanco

Es el proceso mediante el cual se “dibuja” con pespunte o puntada de máquina, delineando cada figura del diseño con lana orlón. El color de la lana se selecciona en contraste con el color del paño a bordar, de manera que si el paño es negro se acordona con lana blanca y si es blanco generalmente se utiliza lana negra.

Se utilizan dos hebras cuando se acordona sobre paño grueso y una hebra para acordonar sobre paño delgado; esta labor se debe realizar con aguja fina de punta para evitar que se rompa el papel.

Se remata devolviendo la hebra sobre la costura 1 cm para evitar que se desbarate el acordonado.

Se debe acordonar con puntadas de adentro hacia afuera de la figura, pisando el hilo con la mano izquierda; la longitud de la puntada debe ser de 5mm o dos puntos tomando como referencia los puntos del paño.

Para lograr un óptimo resultado es necesario acordonar fino, sin importar el tamaño del producto.

5.3.4.7. Retiro del papel

Al terminar el acordonado se retira el papel con ayuda de la aguja, de manera que no queden rastros debajo del hilo.

5.3.5. Bordado

Los bordados de Fonquetá se caracterizan por su colorido y la utilización de puntadas de alto relieve que dan volumen y una gran variedad de texturas al producto terminado.

El bordado siempre se inicia y se termina por la cara anterior del producto, es decir, por el derecho. Se inicia pasando la hebra sin nudo a través del paño dejando un tramo de 4mm aproximadamente, sin pasar y se devuelve la puntada al inicio para asegurar y empezar a bordar.

Se remata sin nudo, escondiendo la hebra como mínimo 1 cm, en las últimas puntadas y se corta al ras del bordado, de tal forma que, tanto los inicios como los remates deben ser invisibles.

Todas las puntadas se realizan con aguja de punta roma, utilizando lana gruesa o fina según el resultado deseado; si la lana es muy fina, se recomienda enhebrar doble, si la lana es muy gruesa, se recomienda enhebrar sencillo.

En general un buen bordado evidencia en la parte anterior puntadas ordenadas, uniformes en su longitud y sin nudos.

Se identificaron 12 puntadas:

5.3.5.1. Puntada de Relleno



Figura No. 4. Puntada de Relleno

Se usa para rellenar las figuras de arriba abajo o de izquierda a derecha, en pasadas paralelas, una vez se ha acordonado el diseño.

La longitud de las puntadas está entre 5mm y 1,7 cm y se realiza con aguja de punta roma utilizando lana gruesa o fina, dependiendo de la figura.

La puntada debe hacerse muy junta de manera que no queden luces en la figura.

5.3.5.2. Puntada Cadeneta



Figura No. 5. Puntada Cadeneta

Es la base de la puntada alta, su longitud no debe exceder los 1,5 cm para lograr una óptima calidad.

5.3.5.3. Puntada Alta



Puntada Alta, disposición en Detalle puntada Alta cruz

Figura No. 6. Puntada Alta

Consiste en una cadeneta doble (una sobre la otra) utilizada para dar mayor énfasis a algunas figuras o detalles del diseño.

La longitud de la puntada corresponde a 2 puntos del paño. Debe usarse la misma proporción de principio a fin para garantizar un buen trabajo y la puntada no debe quedar ni muy apretada ni muy floja.

5.3.5.4. Puntada Cadeneta abierta



Figura No. 7. Puntada Cadeneta abierta

Se utiliza especialmente para fijar la aplicación y bordar al mismo tiempo; esta costura tiene forma de escalera. Generalmente se toman como referencia 2 puntos de la tela para definir la longitud de la puntada, aproximadamente de 5mm.

5.3.5.5. Puntada Comino



Cominos - Figuras en alto relieve Detalle cominos

Figura No. 8. Puntada Comino

Técnica que genera efecto de alto relieve sobre la superficie de la tela⁵. El comino se elabora enrollando una vuelta la hebra de lana sobre la aguja y se remata o asegura con una puntada al centro y otra hacia afuera. Se utiliza para conformar figuras en alto relieve o como punto de flor. Se debe apretar muy bien la puntada.

5.3.5.6. Puntada Gusano o “Churrusco”



Detalle “churrusco”

Figura No. 9. Puntada Gusano

Técnica que genera efecto de alto relieve sobre la superficie de la tela. El rocó o gusano se elabora enrollando la hebra de hilo sobre la aguja; la cantidad de enrollado depende del tamaño y volumen de la figura. Se recomienda efectuar entre 10 y 12 vueltas para lana y paño gruesos y para lana y paño delgados se recomienda un máximo de 15 vueltas.

⁵ Referencial Nacional de Bordado Calado Capítulo Cartago

5.3.5.7. Puntada Flor



Figura No. 10. Puntada Flor

Técnica que genera efecto de alto relieve; el rocó en forma de flor se elabora enrollando la hebra de lana sobre la aguja; se recomienda realizar 10 vueltas, pasando suavemente la lana y moldeándola mientras de hala. La puntada no debe dejarse ni muy suelta ni muy apretada. Se recomienda usar hebra corta para evitar que se enrede.

5.3.5.8. Puntada Cabeza de conejo



Figura No.11. Puntada Cabeza de Conejo

Consiste en un comino grande de 10 vueltas, con una cadeneta de máximo 1 cm de longitud para formar la oreja. La puntada debe quedar uniforme, no se recomienda usar lana tan gruesa y no se debe apretar el tejido demasiado.

5.3.5.9. Puntada Pasado (a)



Configuración en anillos

Detalle "pasado"

Figura No. 12. Puntada Pasada

Es una técnica de puntadas con las que se cubren amplias superficies del bordado⁶; para hacer figuras como aros, es necesario dibujar con hilván previamente los bordes de la figura y luego rellenarlas con pasada.

Las pasadas deben quedar muy juntas, casi una sobre otra para dar el volumen deseado. No se debe apretar mucho porque se recoge.

5.3.5.10. Puntada Ochitos



Figura No. 13. Puntada Ochitos

Se cose formando eslabones con la lana y se utiliza en paisajes, o para adornar los bordes de algunos productos.

Generalmente se toman como referencia 2 puntos de la tela para definir la longitud de la puntada, que es de aproximadamente 5mm

⁶ Referencial Nacional de Bordado Calado Capítulo Cartago

5.3.5.11. Puntada Pata de cabra



Figura No. 14. Puntada Pata de Cabra

Es una puntada escalonada, semejante a una puntada en cruz y se utiliza para dobladillar y bordar en línea, o formando figuras.

Generalmente se toman como referencia 2 puntos de la tela para definir la longitud de la puntada, que es de aproximadamente 5mm

5.3.5.12. Puntada Espiguilla

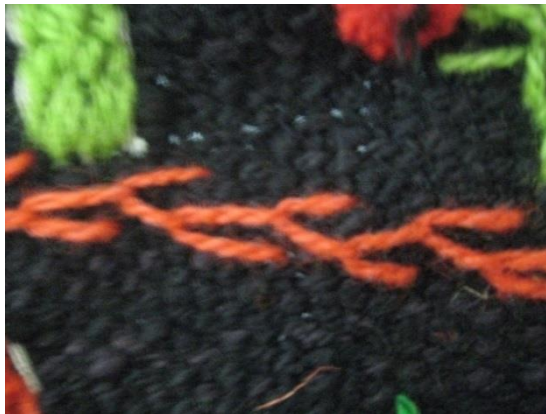


Figura No. 15. Puntada Espiguilla

Puntada escalonada medianamente abierta que se utiliza para bordar cercas y caminos; también se utiliza para unir 2 telas. La longitud de la puntada es de aproximadamente 1 cm para obtener mejores resultados.

5.3.6. Aplicación o “Aplicado”

Una vez cortadas las figuras en paño delgado, se bordan según los requerimientos del producto y posteriormente se arma el diseño o motivo hilvanando con lana orlón sobre el paño grueso, a fin de obtener una composición equilibrada en

formas y colores y con la posibilidad de hacer los ajustes necesarios antes de coser.

Posteriormente se aplican las figuras sobre el paño, utilizando generalmente cadeneta abierta, lo cual permite bordar y coser ambos paños al mismo tiempo. Los hilvanes deben retirarse al finalizar la aplicación.

5.3.7. Armado

Una vez terminado el bordado, se arma el producto. Se dobla la tela o se ensamblan las partes, según sea el caso, cosiendo a mano con pespunte; la puntada no debe exceder los 4mm para que no queden luces en la costura y el pespunte se debe hacer a 1 o 1,5 cm desde el borde de la tela.

Es muy importante escoger el color del hilo lo más parecido posible al color del paño, para que la costura sea invisible. Las costuras deben quedar completamente rectas para que la forma del producto sea regular.

Se utiliza aguja de punta roma, seleccionando el calibre de la lana dependiendo del calibre del paño en que fue elaborado el producto; se utiliza lana gruesa o fina para paño grueso y lana fina para paño fino. Generalmente se arma cosiendo con hebra sencilla.

5.3.8. Acabados

5.3.8.2. Retirar los hilvanes

Los hilvanes que se utilizaron como guía para bordar se deben retirar una vez armado el producto.

5.3.8.3. Marquilla



Figura No. 16. Marquilla

Ya sea antes o después del armado, se marca el producto a mano con pespunte utilizando lana orlón; si se trata de tapices catres y tarjeteros, se hace en la cara anterior del producto y en la cara posterior para cojines.

El texto debe decir: FONQUETA CHIA COLOMBIA en mayúsculas, su tamaño y disposición dependen del tamaño del producto, generalmente entre 2 y 4 puntos, tomando como referencia los puntos de la tela. El color de la lana debe hacer contraste con el color del paño.

5.3.8.4. Bordado

Al finalizar productos como bolsos o tarjeteros, se bordan algunas piezas para dar mayor color o énfasis a zonas que tienen poco detalle.

5.3.8.5. Planchado de costuras

Al finalizar, es necesario planchar las costuras con trapo húmedo y plancha a vapor, a fin de mejorar el aspecto final del producto. No se debe planchar el bordado. Se recomienda planchar el paño antes de bordar para facilitar la labor.

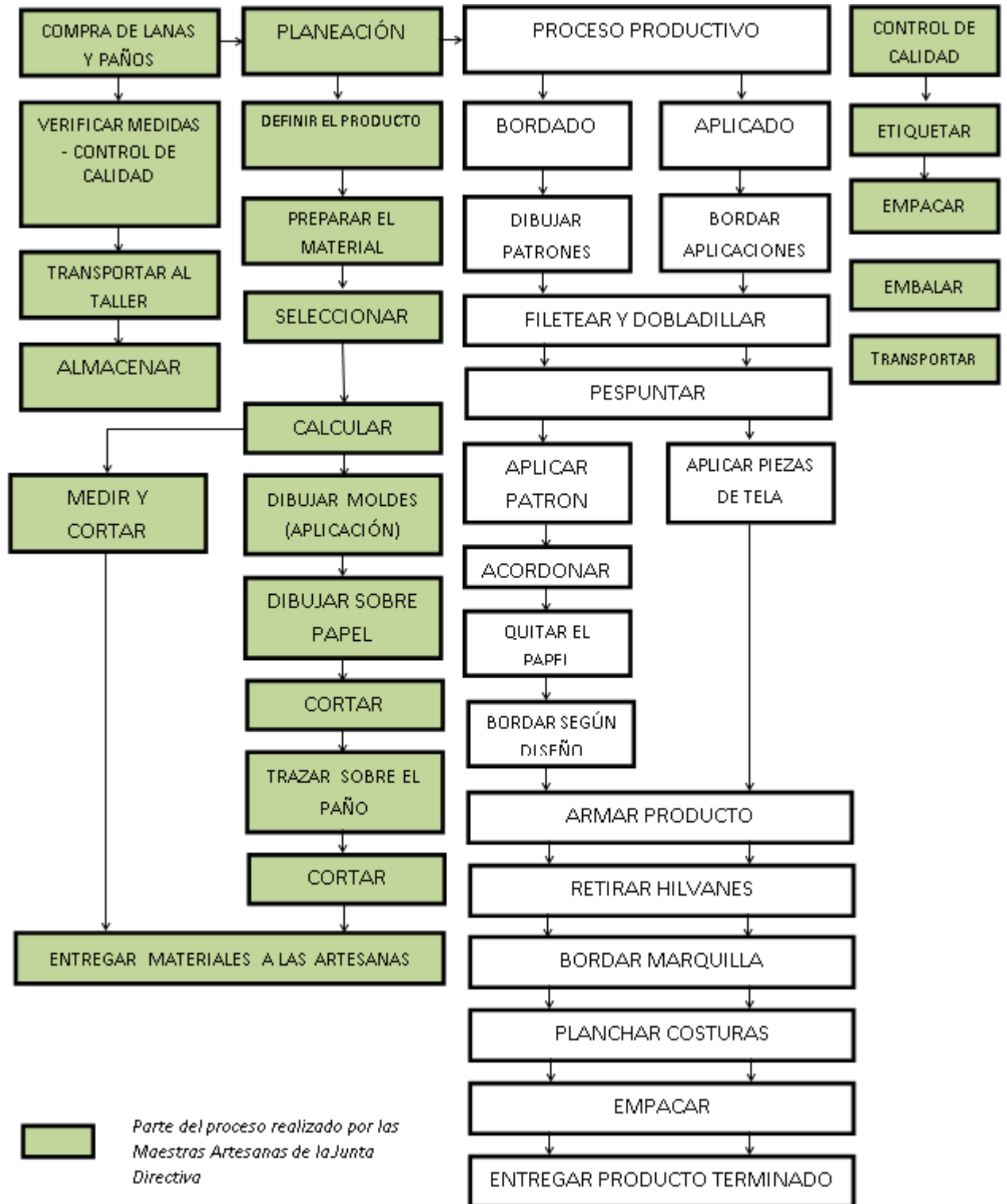
5.3.8.6. Entrega de producto terminado

Cada artesana entrega su producto terminado a la Junta del Taller, quienes se encargan de hacer un estricto control de calidad antes de etiquetar y empacar.

5.3.8.7. Comercialización

El grupo tiene exhibición y venta permanente de productos en Fonquetá y en el centro de Chía, en la Casona Santa Rosa. En el marco del Proyecto Laboratorio de Innovación y Diseño de Cundinamarca, el grupo recibe asesoría en diseño con el fin de diversificar sus productos y ampliar el mercado.

6. ESQUEMA PRODUCTIVO



7. INSPECCIÓN



Se recomienda hacer inspección para garantizar la disponibilidad y buen estado de las superficies de trabajo y materiales, agujas suficientes y adecuadas y tijeras que aseguren cortes precisos. Se debe hacer inspección permanente en los siguientes procesos:

7.1. Planeación

- ✓ **Compra de telas e hilos.** Examinar atentamente la calidad de los materiales en términos de medidas, hilado, color y acabados, de manera que respondan a los requerimientos del taller y así evitar desperdicios.
- ✓ **Preparación y cálculo del material.** En esta fase es indispensable hacer control permanente de medidas.

7.2. Dobladillado, fileteado, bordado, armado.

Es importante hacer control de medidas con el fin de mantener durante el proceso, las dimensiones y proporciones del producto.

7.3. Acabados.

Verificar que la superficie de los productos sea lisa, sin arrugas y que los bordes de los productos tengan una apariencia uniforme, sin abultamientos.

7.4. Marquilla

Verificar que la marquilla tenga el texto completo, con el color correcto y en la ubicación asignada según el tipo de producto.

7.5. Etiquetado

Realizar cuidadosamente el etiquetado, sin poner en riesgo la calidad del producto.

7.6. Empaque

Revisar que al momento de empacar se enrolle el producto con la cara del bordado hacia el interior, con el fin de protegerlo.

8. ENSAYOS



Definición de las pruebas técnicas a nivel general, que sirvan para determinar aspectos de calidad durante el proceso o sobre el producto terminado.

9.1. En el proceso

9.1.1. Planeación

- Se debe revisar muy bien el paño antes de iniciar el trabajo para evitar defectos en el producto terminado.
- Se deben seleccionar y preparar cuidadosamente los materiales, atendiendo a los requerimientos del producto y a las recomendaciones del cliente para evitar desperdicios.

9.1.2. Fileteado, dobladillado y armado

- Se deben seleccionar los materiales adecuados para la elaboración del producto: lanas gruesas para paños gruesos, NO se deben utilizar lanas gruesas para paños finos, pues se afecta la calidad del producto.
- Las costuras deben ser rectas, no se deben ver recogidas o partes abombadas.
- Las puntadas deben ser las mismas por cm a todo lo largo de la costura. No se debe observar saltos en la puntada o luces que deterioren la calidad.
- Las puntadas no deben ser flojas ni tirantes que los espacios en la trama de la tela se alarguen, si se puede ver al través de la zona donde se está bordando significa que la puntada está muy apretada.

9.1.3. Bordado⁷

- La aguja y la hebra con la cual se borda se debe adecuar a la superficie de la tela.
- El bordado debe ser plano y uniforme que no distorsione la tela o deforme la pieza; en lo posible la tela no se debe ver abombada, recogida o arrugada.
- Las puntadas del bordado tanto por la parte delantera como por el revés no deben ser muy largas, preferiblemente no deben superar 1.5 cm de largo máximo 2, pues puntadas más largas se enredaran fácilmente con cualquier elemento.

9.1.4. Acabados⁸

- Los accesorios, botones y herrajes deben corresponder al diseño establecido, respondiendo al color, forma, tamaño, cantidad.

9.1.5. Etiquetado⁹

⁷ Referencial Nacional de Bordado Calado Capítulo Cartago

⁸ Referencial Nacional de Bordado Calado Capítulo Cartago

⁹ Referencial Nacional de Bordado Calado Capítulo Cartago

- Se debe verificar que los datos de la etiqueta estén completos: Es necesario incluir las recomendaciones de uso del producto

9.2. En el producto terminado

- Los productos deben responder a las normas de calidad definidas en cada parte del proceso.
- Los productos deben entregarse en óptimas condiciones, completamente limpios, libres de arrugas, etiquetados y empacados.
- Deben respetarse las dimensiones y proporciones establecidas por el cliente
- Los bordes y ángulos del producto deben ser rectos y la apariencia de las costuras debe ser lisa, sin abultamientos.
- El bordado no debe verse aplanado o aplastado, no debe plancharse.
- No se deben ver hilos sobrantes, o sueltos.

10. DEFECTOS MENORES ESTABLECIDOS



- El ancho del paño es de 1,50m pero esta medida fluctúa, por lo cual las dimensiones del producto final pueden afectarse, siendo 2 cm el margen de reducción máximo admitido para productos de gran formato (más de 1m de longitud).
- Otro aspecto que suele afectar las dimensiones del producto final es la reducción o recogimiento que sufre el paño en el proceso de bordado, para lo cual se mantiene el mismo margen de reducción de 2cm.
- Algunas veces el paño presenta desigualdad en las orillas de la tela (pierna), haciendo que los cortes no luzcan rectos y afectando la calidad del producto. Este defecto se disimula doblando hábilmente mayor proporción de tela en el extremo más largo, evitando abultamientos en esta zona.
- La pierna afecta además la apariencia de la marca, que puede lucir ligeramente torcida, pero no se considera un error de calidad.
- Se recomienda incluir esta información en la etiqueta:
 - No lavar en lavadora
 - No remojar
 - No usar detergente
 - Lavar a mano con jabón suave
 - No exponer el producto a la luz directa.

11. CONDICIONES DE EMPAQUE Y EMBALAJE



11.1. Etiquetado

La etiqueta actual se cose con lana virgen al producto. Se recomienda que la etiqueta contenga la información del artesano o taller artesanal y las especificaciones propias del producto:

- Datos del artesano
 - ✓ Nombre del artesano o del taller artesanal
 - ✓ Logotipo (opcional)
 - ✓ Datos de contacto: teléfonos, correo electrónico
- Naturaleza del material, recomendaciones de uso y preservación del mismo
- Origen e identidad (opcional)
 - ✓ Lugar donde fue elaborado el producto
 - ✓ Identidad: breve referencia a la identidad local
- Cualidades del producto (opcional)
 - ✓ Peso y dimensiones

11.2. Empaque

Antes de empaquetar se debe verificar que el producto:

- Se encuentre en perfecto estado
- Cuento con su marquilla y su etiqueta bien puesta de manera que no vaya a deteriorar el producto.
- Esté doblado adecuadamente

Generalmente se dobla, teniendo en cuenta que el bordado quede hacia adentro a fin de protegerlo y se empaqueta en bolsa plástica individual para almacenar.

11.3. Embalaje

Se hace una selección por producto para el embalaje, se enrollan individualmente para disminuir el volumen. Se empaqueta en bolsas plásticas por referencias y se embala en bolsa de lona.

>> BIBLIOGRAFÍA

1. HERRERA RUBIO, Neve Enrique; Listado general de oficios artesanales; Centro de investigación y documentación artesanal CENDAR; 1996
2. IREGUI DE HOLGUIN, Cecilia; Memoria de una comunidad artesana FONQUETA; Chía, Cundinamarca
3. Referencial Nacional de Tejeduría, Capítulo Tejeduría en lana Cucunubá
4. Referencial Nacional de Bordado Calado, Capítulo Bordado Cartago
5. www.wikipedia.com
6. www.nanimarquina.com/blog/2008/04/propiedades-y-ventajas-de-la-lana/