



GOBIERNO  
DE COLOMBIA



MINCIT



“PROGRAMA DE FORTALECIMIENTO PRODUCTIVO Y EMPRESARIAL  
PARA PUEBLOS INDÍGENAS Y COMUNIDADES NEGRAS, AFROCOLOMBIANAS,  
RAIZALES Y PALENQUERAS- NARP EN COLOMBIA”  
Convenio Interadministrativo No. 285 de 2018 Suscrito entre la Nación – Ministerio de  
Comercio, Industria y Turismo y Artesanías de Colombia, S.A

**DIAGNÓSTICO DE CALIDAD DEL OFICIO**  
**Grupo Yukpa Sokorpa**  
**Becerril – Cesar**

**Sandra Gómez Puertas**  
**Asesora**

Diciembre 2018



GOBIERNO  
DE COLOMBIA



MINCIT



**JOSE MANUEL RESTREPO**  
*Ministro de Comercio Industria  
Turismo*

**ANA MARÍA FRÍES MARTINEZ**  
*Gerente General Artesanías de  
Colombia S.A.*

**SAUL PINEDA HOYOS**  
*Viceministro de Desarrollo  
Empresarial*

**JIMENA PUYO POSADA**  
*Subgerente de Desarrollo y  
Fortalecimiento del Sector Artesanal*

**LIGIA RODRIGUEZ**  
*Secretaria General*

**DIANA MARISOL PÉREZ ROZO**  
*Profesional de Gestión  
Coordinadora técnica*

**SANDRA GISELLA ACERO  
WALTEROS**  
*Directora de MiPymes*

**GRUPO INTERDISCIPLINARIO  
NACIONAL Y REGIONAL**  
*Artesanías de Colombia S.A*

**DORIS GONZALEZ**  
*Asesora Grupo Inclusión Social  
Supervisora técnica del Programa*

**EQUIPO TECNICO PROYECTO**  
*Artesanías de Colombia S.A*

**NIXON A. FANDIÑO**  
*Asesor Grupo Inclusión Social  
Gerente técnico del programa*

**MINISTERIO DE COMERCIO,  
INDUSTRIA Y TURISMO**

**ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.**

“PROGRAMA DE FORTALECIMIENTO PRODUCTIVO Y EMPRESARIAL  
PARA PUEBLOS INDÍGENAS Y COMUNIDADES NEGRAS, AFROCOLOMBIANAS, RAIZALES Y PALENQUERAS-  
NARP EN COLOMBIA”

Convenio Interadministrativo No. 285 de 2018 Suscrito entre la Nación – Ministerio de Comercio, Industria y  
Turismo y Artesanías de Colombia, S.A

**DIAGNOSTICO DEL OFICIO EN LO RELATIVO A LA CALIDAD**

**Comunidad:** Yukpa

**Etnia:** Yukpa

**Fecha:** 18/07/2018 – 24/11/2018

**Municipio:** Becerril

**Departamento:** Cesar

**Asesor(a):** Sandra Gómez Puertas

**Artesano(a) Líder:** Edilberto Jiménez

**Oficio:** Tejeduría, Tallado

**Técnica:** Tejido de punto, Tallado en madera

**Materia Prima:**

La materia prima principal para la fabricación de mochilas es el fique, el cual se extrae localmente de las hojas viches del maguey, esta planta mide alrededor de 5 metros y sus hojas tienen un ancho aproximado de 20 centímetros.

Es importante que en el proceso de recolección las hojas no estén muy maduras para que el proceso de separación de las fibras sea fácil, que las mismas no se quiebren y que se puedan obtener fibras largas y consistentes. Este proceso dura aproximadamente 1 día, en el cual se obtienen alrededor de 70 hojas.

Una vez cortadas las hojas se separan las fibras haciendo uso de un carrizo, que es un elemento con punta ubicado de forma vertical que debe resistir ser halado, las hojas se perforan con el carrizo y luego se halan para así romperlas y separar las fibras.

Las fibras separadas son lavadas y secadas para permitir que tome su color crudo característico, una vez listas se tinturan e hilan.

### Proceso productivo



**Proceso Productivo de Mochilas**



1. Tejido de la base o plato

Se inicia con una argolla, luego se inicia el tejido alrededor, aumentando paulatinamente el diámetro. Al alcanzar el tamaño requerido para la base, se para con los aumentos y se cuentan las puntadas para mantenerlas en todo el cuerpo de la mochila.

La base debe ser plana, manteniendo la tensión del tejido en todo momento para evitar que el tejido se ondule o deforme.

La forma debe ser circular, de lo contrario todo el cuerpo de la mochila se deformará.



2. Tejido del cuerpo

El cuerpo inicia con la misma cantidad de puntos de la última vuelta de la base, por lo que se deben contar los puntos que contiene el patrón de diseño en el caso de necesitar realizar la aplicación simétrica de patrones verticales.

Durante el tejido es importante medir la altura apenas se finalice un módulo o referente, que permita establecer si el diseño aplicado cumple con los estándares de tamaño y si se puede finalizar correctamente antes de realizar los ojales.

Los ojales deben manejarse en números pares de 6 u 8, las puntadas para conformarlo no deben ser más de 8, y se deben distribuir simétricamente en el perímetro del círculo. La distancia entre los ojales y la boca de la mochila debe ser de 5 vueltas o 2cm.

	<p>3. Tejido de la gasa</p> <p>Esta pieza se realiza trenzando en V los diferentes colores que la componen. Para una gaza de 110cm x 7cm se emplean 13 hilos de cada color, para un total de 26, con una longitud de entre 120cm y 140cm, dependiendo del tipo de tejido a realizar.</p> <p>La superficie del tejido debe ser pareja y consistente para que no presente huecos en el medio.</p> <p>Los orillos deben ser rectos. El ancho ha de permanecer de la misma medida en todo lo largo de la pieza.</p>
	<p>4. Tejido de los cordones</p> <p>Los cordones son trenzados entre sí para lograr 4 caras de color. Las borlas de las puntas se anudan por el centro a los cordones.</p> <p>No deben ser muy largos como para sobrepasar colgados la altura de la mochila, la altura ideal a la que debe colgar junto con la borla es a la mitad de la altura del cuerpo de la mochila.</p>

### Acabados:

Los acabados en la comunidad de Yukpa deben ser perfeccionados, ya que los pegues de las gasas a los cuerpos aún no son tupidos y presentan huecos, se debe reducir el espacio entre el final del tejido y el extremo final, para esto se propone realizar una costura adicional de cierre.

Existe una artesana con buen manejo de los cordones y realizará la transmisión de saberes respectiva.



*Ilustración 1. Acabados de los productos de Yukpa*

Para mejorar los acabados debe tenerse en cuenta:

*Pegue de la gasa:* Esta se realiza en los costados de la mochila, uno de sus extremos debe cubrir el final de la boca, ajustándola de modo tal que queden dos ojales que serán el frente de la mochila. El pegue se hace realizando un tejido de ochos, el cual tiene como referencia las líneas del tejido para que quede recto y bien tupido, asegurando así que resista el peso contenido en el cuerpo.

*Armado de borlas:* Las borlas deben amarrarse a los extremos del cordón. Se debe emparejar la base cortando con una tijera larga en un solo corte.

### **Aprestos:**

Aprestos no necesarios.

### **Producto terminado:**

El producto terminado de la comunidad en general presenta mejorías, sobre todo en el caso de las artesanas que participaron en el acompañamiento del año pasado. Aún se debe hacer más consistente el cuerpo de algunas mochilas, el largo y ancho de las gasas estandarizarse y mejorar los pegues al cuerpo.



*Ilustración 2. Mochila de artesana participante el año pasado*

Para tener buenas terminaciones de producto se debe tener en cuenta:

- El tejido debe ser homogéneo, estructural y firme.
- El proceso de tinturado de la fibra debe durar al menos 30 minutos y utilizar agentes que fijen el color como la sal o el vinagre blanco.
- No se debe sentir protuberancias, nudos o añadidos, el tejido al tacto debe ser completamente liso desde la base hasta la boca.
- Se deben ocultar las terminaciones al máximo.
- No se deben tejer nombres, ni palabras ni ningún tipo de tipografía.
- La unión de la cargadera a la mochila debe ser la tradicional y se debe realizar bajo los estándares de calidad ya descritos.
- Procurar el uso de materiales de calidad que garantice una buena percepción visual.

### **Almacenamiento:**

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

Se debe doblar la gasa por la mitad, acomodar las borlas en el frente, doblar la base hacia adentro y hacer un último doblar por la mitad sobre el eje vertical para proteger las borlas y gasa.

**Empaque:**

Actualmente se empacan las mochilas en bolsas plásticas para evitar el contacto con líquidos o polvo que pueda dañar el producto.

**Actividades realizadas:**

En cuanto al componente de calidad se realizan las siguientes actividades.

- Taller de color y tinturado: Se explican las escalas cromáticas y la importancia de manejar procesos de tinturado mayores a 30 minutos y hacer uso de agentes que ayuden a fijar el color.
- Taller de calidad: Mejoramiento en el hilado y en el tejido de las bases, haciendo uso del material obtenido durante el taller de tintura.
- Taller de determinantes de calidad: Transmisión de saberes de tejido de cordones, tejido de gasas para el mejoramiento de las terminaciones y del ajuste de la consistencia del cuerpo, optimización de tiempos en el tejido de cordones. Se genera un listado de 7 determinantes de calidad.
- Taller de estandarización: Se generan 10 juegos de 3 plantillas para cada artesana presente, las plantillas cumplen con los estándares de Artesanías de Colombia y adicionalmente cuentan con la altura para la ubicación de los ojales y de la medida del ancho que oscila entre 5cm y 7cm.

**Recomendaciones:**

Los parámetros de calidad deben registrarse en un muestrario que será construido visita a visita junto a las paletas de color realizadas con hilo, este material tiene la intención de ser un recurso tridimensional para facilitar el reconocimiento de los estándares que aseguran la elaboración de un buen producto.

En el caso de esta comunidad es importante realizar procesos de acompañamiento intensivos, ya que por barrera lingüística y difícil acceso al terreno, la comunicación es difícil.