



artesanías de colombia s.a.



ICONTEC



Proyecto de mejoramiento en la calidad y certificación de productos de artesanos en 13 comunidades, ubicadas en los departamentos del Atlántico, Antioquia, Boyacá, Caldas, Cauca, Chocó, Santander, Sucre y Valle del Cauca. MN048-7



Hecho a Mano

Producto intermedio 2.2

Diagnóstico de Calidad Oficio Artesanal
Tejeduría
Caldas, Aguadas, área urbana
Fecha: 07 de julio de 2.008



artesanías de colombia s.a.

Artesanías de Colombia S.A.

Instituto Colombiano de Normas Técnicas
Y Certificación – ICONTEC



ICONTEC



Fondo Colombiano de Modernización y
Desarrollo Tecnológico para las Micros,
Pequeñas y Medianas empresas
FOMIPYME



Paola Andrea Muñoz Jurado
Gerente General

Manuel José Moreno Brociner
Subgerente de desarrollo
Director de Proyecto

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

Jhon Aguasaco
Asesor Nacional del Proyecto

Alicia Perilla Morales
Asesor Proyecto



Contenido

1. Antecedentes del oficio
 - 1.1 Antecedentes históricos de identidad y tradición
 - 1.2 Antecedentes del oficio artesanal
2. Contexto
 - 2.1 Localización geográfica
 - 2.2 El municipio
 - 2.3 La comunidad de artesanos tejedores
3. Caracterización de oficio artesanal a ser certificado
 - 3.1 Definiciones
 - 3.1.1 Definición del oficio
 - 3.1.1.1 Tejidos
 - 3.1.1.2 Sombrerería
 - 3.1.2 Materia prima
 - 3.1.2.1 Palma de Iraca
 - 3.1.2.2 Paja de Iraca
 - 3.1.2.3 Otras materias primas e insumos
 - 3.2 Herramientas y equipos
 - 3.3 Esquema del proceso productivo
 - 3.3.1 Extracción y preparación de materia prima
 - 3.3.1.1 Corte de cogollos
 - 3.3.1.2 Apertura
 - 3.3.1.3 Desorillado
 - 3.3.1.4 Ripiado
 - 3.3.1.5 Mochado
 - 3.3.1.6 Blanqueado natural
 - 3.3.1.6.1 Cocción
 - 3.3.1.6.2 Sacudido
 - 3.3.1.6.3 Secado
 - 3.3.1.6.4 Sacudido
 - 3.3.1.6.5 Asoleado
 - 3.3.1.7 “Estufado” o blanqueado con azufre
 - 3.3.1.7.1 Remojo
 - 3.3.1.7.2 Sacudido
 - 3.3.1.7.3 Estufado
 - 3.3.1.7.4 Sacudido
 - 3.3.1.7.5 Asoleado
 - 3.3.1.8 Clasificación de materia prima
 - 3.3.1.9 Empacado



- 3.3.1.10 Almacenamiento
- 3.3.2 Proceso de elaboración de las piezas artesanales
 - 3.3.2.1 Preparación de la paja
 - 3.3.2.2 Elaboración de la “traba
 - 3.3.2.3 Majado
 - 3.3.2.4 Elaboración de copas
 - 3.3.2.4.1 Elaboración del plato
 - 3.3.2.4.2 Elaboración del cuerpo de la copa
 - 3.3.2.5 Elaboración del “ala”:
 - 3.3.2.6 Majado
 - 3.3.2.7 Elaboración del “bordo”
 - 3.3.2.8 Condiciones de almacenamiento durante el proceso de tejido
 - 3.3.2.9 Clasificación de sombreros según grosor de fibras
- 3.3 Acabados de la pieza artesanal
 - 3.3.1 Cerrado del bordo
 - 3.3.2 Apretado de “bordo” y de tejido
 - 3.3.3 Motilado
 - 3.3.4 Desaflechado
 - 3.3.5 Majado
 - 3.3.6 Lavado
 - 3.3.7 Secado
 - 3.3.8 Majado
 - 3.3.9 Hormado
 - 3.3.9.1 Engomado o encolado
 - 3.3.9.2 Prensado u hormado
 - 3.3.10 Tafileteado
 - 3.3.11 Encintado
 - 3.3.12 Almacenamiento
- 3.3.4 Comercialización
- 4. Diagnóstico del oficio en lo relativo a calidad
 - 4.1 En materia prima
 - 4.2 En procesos productivos - tejeduría
 - 4.3 En acabados
- 5. Glosario
- 6. Anexos
 - 6.1 Formato “caracterización de productos”



1. Antecedentes del oficio

1.1 Antecedentes históricos de identidad y tradición

El oficio de la sombrerería con paja de Iraca y el cultivo de la palma, según historiadores como Cienza de León, tiene sus ancestros en las comunidades Incas del Perú. Paulatinamente se fueron difundiendo hacia el norte del continente logrando llegar a varios países centroamericanos. Durante el siglo XVII ya era popular en las localidades ecuatorianas de Jipijapa y Manabí (Ecuador). En el año 1.847 el hacendado ecuatoriano Juan Vivanco se establece en Nariño y fomenta la enseñanza de la sombrerería. Paulatinamente el se apropió desde Nariño hasta Panamá. En Aguadas, la historia de esta tradición tiene su origen en el año 1.860 cuando el ecuatoriano Crisóstomo Flórez enseña el oficio en esta zona.

Durante muchos años en gran parte del mundo occidental el sombrero fue un accesorio indispensable de la vestimenta diaria. Durante los siglos XVII hasta mediados del XIX, el comercio de este producto fue muy importante en la economía mundial. La gran demanda de sombreros y el manejo comercial que entonces se le dio, son quizá las causas del arraigo que el oficio de la sombrerería con paja de Iraca alcanzó y que aún hoy, a pesar de su escaso uso, se conserva como una de las tradiciones más destacadas en las comunidades en donde un día floreció. En esta tradición no sólo se conserva la técnica sino que también en la mayoría de los lugares la división sexual del trabajo involucrada desde entonces en el oficio continua vigente; esto es que las labores de cultivo, producción de fibras, acabados y comercialización del producto terminado son exclusivamente masculinas y las mujeres heredaron la delicada y dispendiosa labor del tejido. Ejemplo de esto es la comunidad de artesanos del municipio Aguadas en donde existen alrededor de 800 artesanos sombrereros, de los que menos del 2% son hombres.

1.2 Antecedentes del oficio artesanal

Los artesanos están localizados en mayor proporción en el área urbana y en las veredas Alto Bonito, Viboral, El Edén, La Zulia y Pito. Las mujeres continúan inmersas en esa economía rural y suburbana que aún artesanía con labores del hogar. No existen artesanas que hayan roto la tradicional división sexual del trabajo, por lo que siempre han estado en desventaja en la valoración económica de su trabajo. Continúan dependiendo del también tradicional mercado local en el que los viernes llegan comerciantes de la zona para comprarles los sombreros “en rama” a precios determinados por ellos y en los que siempre han dejado en desventaja a las artesanas.

Hace 30 años, promovida por entidades locales, se creó una organización de economía solidaria, la “Cooperativa artesanal de Aguadas”, que agremió a las impasibles artesanas para que fuesen ellas quienes ejercieran el control del mercado pero aún hoy, no ha sido posible. Desde el año 1.990 la “cooperativa de caficultores de Aguadas” coordina y dirige a ésta única asociación de artesanas sombreroeras del municipio a la que pertenecen 332 artesanas, de todas las edades, desde jóvenes que recién inician su labor, hasta ancianas que aprendieron el oficio por tradición.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas - Caldas
Fecha : mayo de 2008
Descripción: "Cooperativa artesanal de Aguadas"



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas - Caldas
Fecha : mayo de 2008
Descripción: "Cooperativa artesanal de Aguadas"

Actualmente, la Cooperativa artesanal de Aguadas, tiene como gerente al gerente de la cooperativa de caficultores. El coordinador, quien también es asociado, se encarga de organizar todas las actividades relacionadas con procesos de acabados y comercialización. Además, la organización, lleva a cabo actividades que favorecen las condiciones económicas, sociales, técnicas y culturales de las asociadas. Formula y ejecuta proyectos, establece convenios con otras entidades para mejorar todo el proceso de producción, desde el cultivo hasta la comercialización.

Desde que Artesanías de Colombia S. A. existe, siempre ha intervenido en esa comunidad. Se describen de modo general proyectos y actividades que distintas entidades han desarrollado en los últimos diez años.

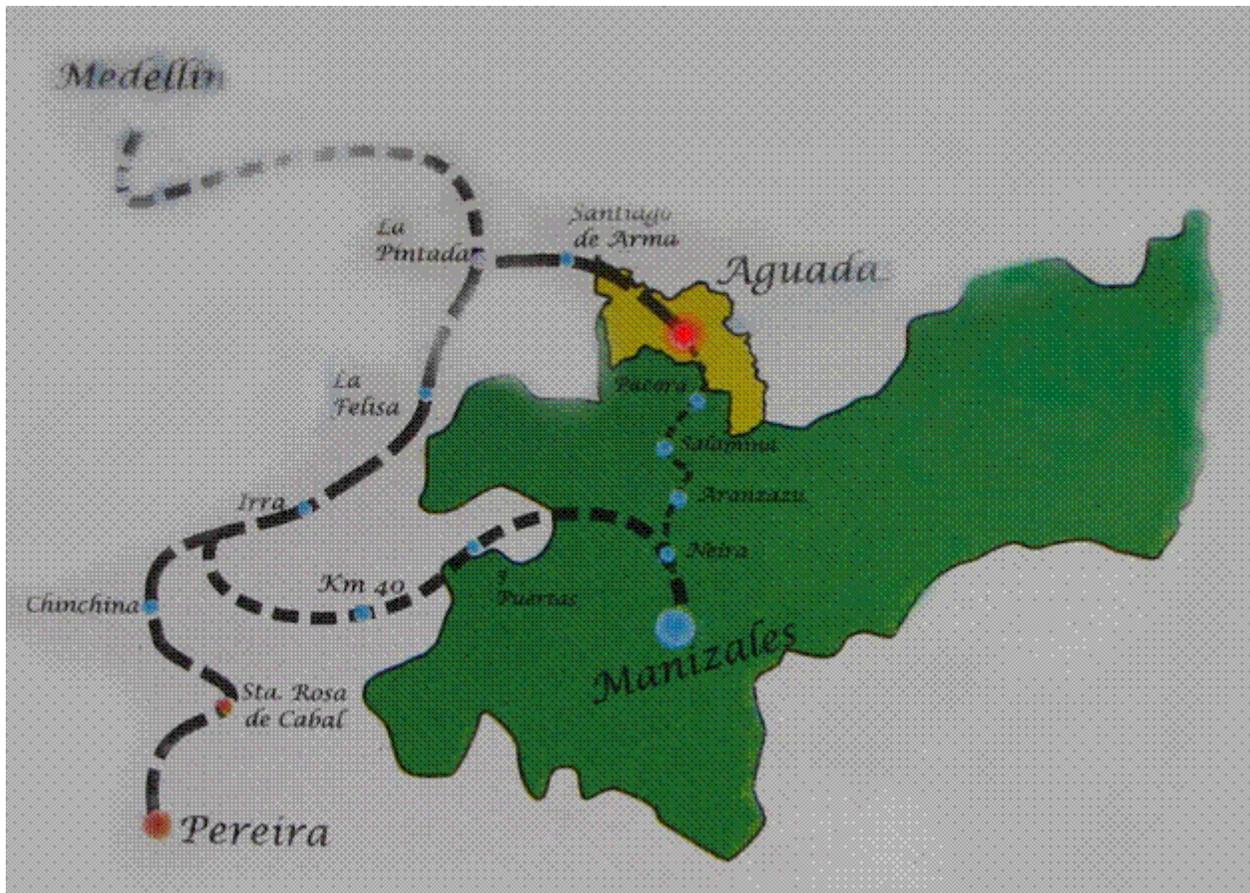
Año	Proyecto	Entidad en convenio	Actividades desarrolladas	Aplicación actual
1.998	"Fomento, beneficio y recuperación de la mata de Iraca" e "Intercambio de experiencias con especies tintóreas"	Comité de cafeteros, gobernación de Caldas y alcaldía municipal	Capacitación en manejo tecnificado del cultivo de palma de Iraca; investigación de plantas tintóreas en Aguadas; capacitación en tintura con colorantes naturales.	Por causa de la progresiva baja en la demanda de la fibra, muchos cultivadores los sustituyeron y los pocos que quedan los tienen muy descuidados. Algunas personas, esporádicamente tinturan con colorantes naturales.
2.000	"Asesoría y capacitación técnica en el eje cafetero".	Artesanías de Colombia S. A., SENA y Corporación para el desarrollo de las microempresas.	Capacitación en técnicas de telar vertical, combinación de paja con hilos de otras materias primas, aplicación de nuevos ligamentos; capacitación en tintura con colorantes naturales y con manufacturados; desarrollo de nuevos productos: tres diseños para individuales; mejoramiento de imagen corporativa.	Solamente el uso del nuevo logotipo, por lo demás, ninguna. Se atribuye a problemas de comercialización.
2.001	"Gestión en diseño para programas de formación agrupados".	Artesanías de Colombia S. A., FONADE y SENA.	Refuerzo de capacitación en técnicas de telar vertical, y en remate de tejidos; capacitación en creación e interpretación de ligamentos; prácticas en tintura con colorantes naturales; desarrollo de productos: cuatro nuevos diseños de individuales, dos contenedores, desarrollo de empaque para sombreros.	Cinco artesanas elaboran individuales, contenedores y empaques. (Ver formato "caracterización de productos").
2.003 y 2.004	"Fortalecimiento en diseño y desarrollo de productos para artesanos del eje cafetero y norte del valle".	Artesanías de Colombia S. A. – Laboratorio de diseño de Manizales y Fomipyme.	Metodología de diseño, mercadeo y tendencias; desarrollo de productos: 4 líneas de mobiliario, contenedores para baño y alcoba, y elementos para mesa; combinación de materiales madera – paja, paja tinturada – paja sin tintura.	Cinco artesanas elaboran porta cazuelas y contenedores. (Ver formato "caracterización de productos").
2.005		Artesanías de Colombia S. A. – Laboratorio de diseño de Manizales y Gobernación de Caldas.	Capacitación en imagen corporativa; diseño básico; planos técnicos; costos de producción; desarrollo de productos: líneas para mesa, decoración, floreros, lámparas, bisutería, bolsos y accesorios de vestuario para adultos.	ver formato "caracterización de productos"
2.006	"Mejoramiento del producto artesanal actual a partir del fortalecimiento de la técnica artesanal y el buen uso y manejo de las materias primas".	Artesanías de Colombia S. A. - Laboratorios de diseño unidades de Manizales y de Armenia, y SENA.	Socialización de la cartilla "Orientaciones para el manejo técnico del cultivo de la planta de Iraca", del programa "cadenas productivas", investigación de Artesanías de Colombia -Laboratorio de diseño de Pasto y ONUDI, año 2.005. Estudio y mejoramiento de proceso de obtención de paja de Iraca, normalización de procesos y de grosor de fibras; desarrollo de una "tarja", capacitación en el manejo de la misma y entrega de un ejemplar a cada ripiador local.	Ningún ripiador utiliza la herramienta porque no se "acomodan" a la posición en que están las agujas; en la herramienta entregada las agujas tienen una inclinación de 150° con relación al mango y en las tradicionales están dispuestas como una prolongación. 
2.008	"Asistencia	"Cámara de comercio de	Estudio y mejoramiento de siembra	proyecto en ejecución.

	<p>técnica para el mejoramiento de la competitividad de la cadena productiva de la Iraca en el municipio Aguadas, departamento Caldas".</p>	<p>Manizales, alcaldía municipal, gobernación de Caldas, MIDAS-USAID y la "Cooperativa artesanal de Aguadas";</p>	<p>de palma de Iraca, normalización de técnicas de cultivo; fomento y reactivación de cultivos; implementación de un cultivo demostrativo, capacitación a productores tradicionales y nuevos.</p>	
--	---	---	---	--

2. Contexto

2.1 Localización geográfica

-Mapa





Municipio: Aguadas, departamento

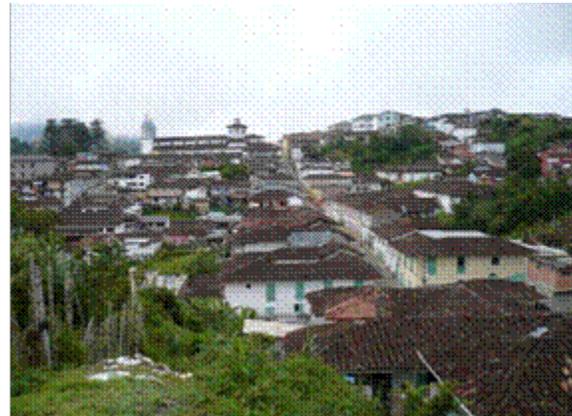
Caldas

Indicativo:	6
Distancias de referencia:	desde Manizales: 126 Km. desde Medellín: 65 Km
Fecha de fundación:	año 1.808
Extensión total:	482,5 Km ²
Altitud área urbana:	2.214 m. s. n. m.
Temperatura media:	18° C en área urbana
- Habitantes:	12.755 en área urbana y 38.333 en total

2.2 El municipio



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas - Caldas
Fecha : mayo de 2008
Descripción: Parque principal



Tomada por : Catalina Buitrago
Lugar: Aguadas - Caldas
Fecha : mayo de 2008
Descripción: Vista del pueblo



Este municipio, de topografía montañosa y conocido como “la ciudad de las brumas” por su neblina constante, está ubicado en el extremo norte del departamento Caldas, sobre la cordillera central, en la región de Colombia conocida como el “triángulo del café”.

Fundado en 1.808, fue recocido legalmente como municipio en el año 1.814, adjudicándosele un área total de 482,5 km². Limita por el occidente, norte y oriente con el departamento Antioquia; y por el sur con los municipios Pácora y Salamina. En el área urbana la temperatura promedio es de 18° C. con altura de 2.214 m. s. n. m. En el resto del territorio tiene todos los pisos térmicos, desde frío intenso hasta caliente. Sus 38.333 habitantes, dependen en mayor proporción de la agricultura y aprovechamiento del café; otras actividades de importancia son los cultivos de plátano y de caña, la producción de panela, la ganadería y la sombrerería elaborada con paja de Iraca. Además, se reportan yacimientos de carbón, arcillas, plata y platino.

Eventos y festividades locales que se destacan, son el “festival nacional del pasillo colombiano” en agosto atrayendo alrededor de 3.000 inmigrantes, el “encuentro nacional de escritores aguadeños” en octubre al que acuden 1.000 aproximadamente y para la “fiesta de la Iraca” en noviembre se esperan anualmente 2.000 turistas.

- **Transporte, hoteles, restaurantes, bancos, comunicaciones y contactos locales**

- **Vías de acceso:** desde Bogotá se llega a Aguadas por varias rutas: aérea (parcial) o terrestre, en ambos casos de debe llegar hasta Manizales ó hasta Medellín. Por vía aérea prestan el servicio, entre otras, las empresas Aires y Avianca, Bogotá – Manizales, ó Bogotá – Medellín; con cinco vuelos diarios cada una; tiempo de vuelo: 45 minutos.

Desde Manizales existen dos vías. Una, vía norte, con 54 km de carretera en muy mal estado, pasa por las localidades Neira, Felicia, Varsovia, Aranzazu, La Unión, Salamina y Pácora con duración aproximada de cinco horas; otra, vía occidente por la carretera que conduce a Medellín, con carretera pavimentada hasta el municipio La Pintada, sitio por el que se desvía hacia el oriente, por una carretera en muy mal estado, hasta Aguadas, con duración aproximada de cuatro horas aproximadamente, es la mejor opción. El servicio lo prestan las empresas “Autolegal”, “Expreso Sideral” y “Expreso Arauca”, con salidas cada hora desde las 4 a. m. hasta las 4 p. m.

Saliendo desde Medellín, por la vía que conduce a Manizales, también se desvía por La Pintada y el recorrido es de 6 horas aproximadamente; la única empresa que viaja hasta Aguadas es “Expreso Sideral” con salidas cada 4 horas desde las 6 a. m hasta las 2 p.m.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : mayo de 2008
Descripción: Vía Manizales - Aguadas



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: Aguadas – La Pintada

Es importante anotar que con frecuencia el municipio queda aislado durante varios días por frecuentes derrumbes en las carreteras aledañas al municipio.

- **Hoteles y restaurantes:** se destacan los hoteles “Colonial” y su restaurante tel, 6 - 8514599, “Pipintá” tel. 8514209 y “Tarbela” tel. 8514208. Y los restaurantes “María C.” y “Venecia” entre otros.
- **Transporte de carga y servicio de mensajería:** las empresas “Servientrega”, “Inerrapidísimo” y “Envía” prestan este servicio. La entrega demora entre tres y siete días.
- **Bancos y comunicaciones:** existen “Bancafé” y “Bancolombia”, ambos con “cajero automático”.
- **Contactos locales**

Nombre	Cargo	Entidad	Teléfonos	Correo electrónico
Diego Ramírez	coordinador	Cooperativa artesanal de Aguadas	6 – 8514467 311 3083392	coopartesanal@axesat.net
César Julio Díaz	gerente	Cooperativa de caficultores y Cooperativa artesanal de Aguadas	6 – 8514467	coopriosucio@axesat.net
Julio Montoya	director	UMATA, Alcaldía municipal	6 - 8787043	juliomontoya24@hotmail.com
Alba Elsy Acevedo	director	Cámara de Comercio de Aguadas	6 - 8515520	consultoria@ccm.org.co
Estrella Arias	artesana	N. A.	313 - 7459472	coopartesanal@axesat.net
Esther Julia Gallego	artesana	Cooperativa artesanal de Aguadas	313 - 7228503	coopartesanal@axesat.net
Blanca Estrella Ríos de Giraldo	artesana	Cooperativa artesanal de Aguadas	311 - 3935355	coopartesanal@axesat.net
María Lucila Arias	artesana	Cooperativa artesanal de Aguadas	311 - 3770310	coopartesanal@axesat.net



3.1 Definiciones

3.1.1 Definición del oficio

3.1.1.1 Tejidos: según “Listado de oficios artesanales” de Artesanías de Colombia S. A. – 1.996, “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 destacan el fique, la lana, las cerdas, crines, palmas, pelo...”

3.1.1.2 Sombrerería: según el documento “Listado de oficios artesanales” de Artesanías de Colombia S. A. – 1.996, se define como: “Línea de producción especializada que se clasifica dentro de la tejeduría. Se realiza utilizando fibras vegetales especialmente. Esta actividad se define por el producto, que es elaborado con diversas técnicas, entre las que se destacan el cruce a mano de fibras para construir directamente el producto... Los materiales predilectos son la paja de iraca,...”. Es también el término con el que se nombra el lugar en donde se elaboran y/o se venden sombreros.

En el caso particular de tejeduría del sombrero con paja de Iraca en el municipio Aguadas, el entrecruzamiento de fibras se hace a mano sobre una horma de madera llamada “entrecopa” que define la forma y las dimensiones específicas de un sombrero, que se define como una prenda del vestido, compuesta de copa y ala, que sirve para cubrir la cabeza y producir sombra (del latín umbra) sobre el cuerpo.

3.1.2 Materia prima

3.1.2.1 Palma de Iraca: Es el recurso natural del que se obtiene la materia prima. Es una planta nativa del trópico americano, de nombre científico *Carludovica Palmata*, Ruiz & Pav.; nombre otorgado en honor al rey de España Carlos I (1.517 - 1556) y posterior emperador Carlos V.

Es una palma pequeña, con tallos en subsuelo llamados rizomas, caracterizada porque sus hojas abanicadas tienen el pecíolo largo y parecen nacer desde el suelo. Se propaga por hijuelos o colinos y prolifera bien en zonas tropicales de ambiente húmedo localizadas entre 900 y 1.600 m. s. n. m., con temperaturas entre 17 y 26° C. Requiere de ambiente sombreado, suelos húmedos, arcillo - arenosos, sueltos, con buen drenaje.

- Taxonomía

Reino: Vegetal
División: Espermatofitas
Clase: Angiospermas
Subclase: Monocotiledóneas
Orden: Sinantas
Familia: Ciclantáceas
Género: Palmata
Especie: Carludovica

En el municipio de Aguadas, actualmente (año 2008), no existen cultivos tecnificados de la planta. Se localizaron dos fincas en la vereda Los Charcos, sitio La Guajira, en las que alguna vez se sembró la planta con la intención de que fuesen cultivos tecnificados pero por causa de la permanente inestabilidad en la demanda de fibra, no se les da mantenimiento alguno. La mayoría de los artesanos y agricultores involucrados en este oficio poseen algunas plantas, generalmente silvestres y muy antiguas, en los alrededores de sus viviendas. Podan sus cogollos con frecuencia, pero no cuidan de modo adecuado a las plantas, razón por la que la fibra característica de la localidad no es de buena calidad, obligando a los demandantes de paja de Iraca a comprarla a productores del departamento de Nariño.



Tomada por : Catalina Buitrago
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : mayo de 2008
Descripción: palma de Iraca



Tomada por : Catalina Buitrago
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : mayo de 2008
Descripción: palma de Iraca

3.1.2.2 Paja de Iraca: fibra textil obtenida de los cogollos de la palma de Iraca, y es la materia prima con la que son tejidos a mano los sombreros en el municipio Aguadas del departamento Caldas, en donde su nombre común es “paja”. En otras localidades de América del sur y central, es conocida con los nombres comunes: jipijapa, jipa, paja toquilla, toquilla, lucaina, lucua, palmiche, palmilla, cestillo, nacuma, rabihorcado, murrapo y alagua.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : mayo de 2008
Descripción: cogollos



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : mayo de 2008
Descripción: paja de Iraca

Con la “paja de Iraca” se elaboran casi exclusivamente sombreros; ocasionalmente forran las botellas de ron para la industria licorera de ese departamento. Algunas personas, no más de diez, elaboran productos diferentes: contenedores, manteles individuales, miniaturas, bisutería, etc. pero no son de buena calidad ni la capacidad de producción es alta (ver anexo “caracterización de productos”). Con los subproductos de la obtención de la fibra se elaboran, generalmente, escobas. FOTOS

3.1.2.3 Otras materias primas e insumos

- **En obtención de paja**
 - **Agua:** en cocción de fibras
 - **Leña:** en procesos de cocción.
- **En tejeduría**
 - **Agua:** en humectación de fibras
- **En acabados**
 - **Azufre:** en blanqueo por “estufado”
 - **Encolantes:** gomas o lacas de origen manufacturado para conservar la forma del sombrero.
 - **Cintas:** cintas o randas que se colocan en la parte interna.
 - **Hilos:** para coser las cintas.

3.2 Herramientas y equipos

- **En obtención de paja**
 - **Machete:** herramienta para hacer cortes, usada para cosechar los cogollos de la palma.

- **Tarja:** herramienta con la que se lleva a cabo el “ripiado”. Está compuesta por 2 o por 3 agujas “capoteras” atadas a un mango de madera o de guadua. Entre las agujas existe una distancia variable, entre 3 mm y 15 mm, que determina grosor de la paja que se pretenda obtener.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : mayo de 2008
Descripción: “tarja”



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : mayo de 2008
Descripción: “tarja”

- **Cuchillo y/o tijeras de podar:** para desprender las orillas y bordes sobrantes en el ripiado.
- **Ollas:** para cocinar la paja.
- **Baldes:** para transportar agua.
- **Fogones:** “de tres piedras” para cocinar la paja.
- **Cuerdas:** para colgar y/o amarrarla paja.
- **Agujas:** para ensartar la paja y hacer los “manojos”.
- **Horno o estufa:** de características especiales para exponer la paja a la acción de humo de azufre.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : mayo de 2008
Descripción: horno para “estufado” - tradicional



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : mayo de 2008
Descripción: horno para “estufado” - tecnificado

• En tejeduría:

- **Horma o entrecopa**”: molde de madera que sirve de soporte y de horma para tejer el cuerpo de la copa del sombrero, darle forma y definir el tamaño.
- **Rociador**: para humectar con agua la paja.
- **Horca**: Cuerda para amarrar la copa y dar inicio al ala.
- **Tijeras**: para cortar “mochos” o pajas sobrantes.
- **“Asentador”**: herramienta de cacho o de madera para compactar (“majar”) el tejido



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: horca, tijeras, horma y silla de trabajo



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: hormas o “entrecojas” y “asentador” de cacho para “majado”

• En acabados

- **Tijeras**: para cortar pajas sobrantes del sombrero.
- **Plancha**: de uso doméstico; para
- **Hormas**: de madera recubiertas con lámina de aluminio.
- **Prensa**: máquina para prensar, hornar y vaporizar el sombrero.
- **Máquina de coser**: para coser cinta interna en la copa del sombrero.



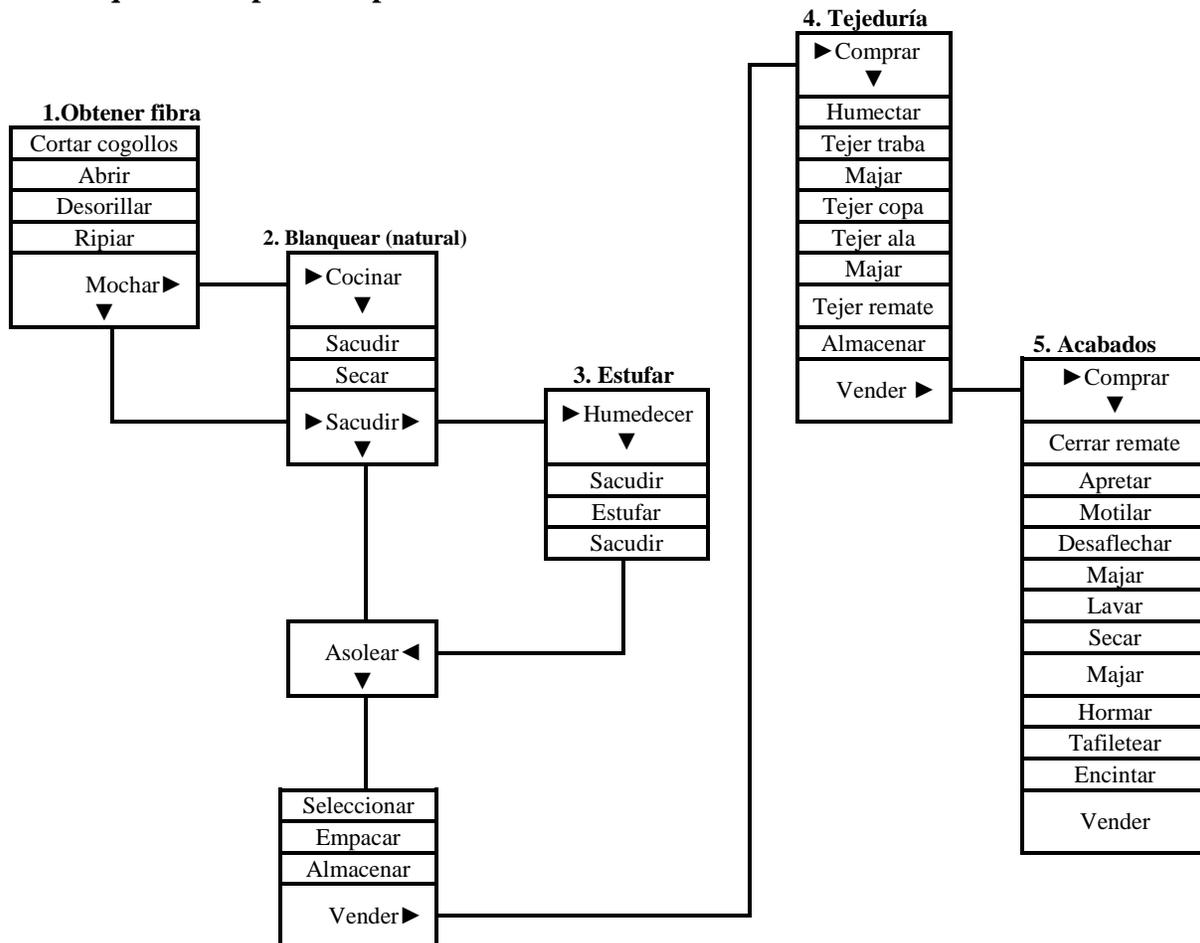
Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: hormas



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: máquinas: prensa y de coser



3.3 Esquema del proceso productivo



3.3.1 Extracción y preparación de materia prima: la inestable demanda de paja ha afectado el buen manejo que antes se daba a cada etapa de este proceso. La oferta es baja y con frecuencia las artesanas, a través de su cooperativa, la compra a productores del departamento de Nariño.

3.3.1.1 Corte de cogollos: se hace cuando el cogollo joven aún está cerrado, ha adquirido color verde y su pecíolo mide entre 15 cm. y 35 cm., esto es cuando tiene entre 20 y 30 días de nacido. El primer corte se puede hacer a plantas cuando han cumplido dos años de edad y en adelante, cada mes, durante la fase menguante de la luna.

3.3.1.2 Apertura: se sacude el cogollo para abrirlo un poco y despegar las hojas.

3.3.1.3 Desorillado: se retiran, a mano, las hojas laterales duras que protegen las incipientes hojas internas. Se retiran una o dos de cada lado. Si se dejan hojas verdosas éstas se tornarán de tonalidades marrones aún después de “estufarlas”. Las fibras de tonalidades oscuras son clasificadas aparte y se utilizan en la elaboración de sombreros con la ventaja de poseer color con muy buena solidez a cualquier evento: luz, frote, lavados, etc.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: desorillado



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: rypiado

3.3.1.4 Rypiado: con una “tarja” se separan las nervaduras de la parte central de las hojas convirtiéndose, éstas en delgadas cintas que se convertirán en la “paja de Iraca”. El ancho de las cintas se determina previamente en la distancia entre las agujas de la “tarja”. Los rypiadores saben diferenciar entre las cintas que sirven y las que no. Para lograrlo, observan las cintas que caen suavemente de las que quedan erguidas y retiran éstas porque han quedado con nervaduras o con bordes. Entre los rypiadores locales no está normalizada la distancia entre las agujas de las tarjas. Cada quién las maneja a su manera, lo que origina gran cantidad de grosores de fibra en la localidad y, aunque esto no afecta la calidad final de un producto, ocasiona eventualmente demoras en la producción del tejido.

3.3.1.5 Mochado: se cortan las nervaduras y los bordes de las hojas para dejar en el cogollo únicamente las cintas flexibles. El corte se hace con cuchillos o con tijeras de podar plantas.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: mochado



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: mochado

A partir de este proceso se deben tomar decisiones relacionadas con el color final que se desea para la paja de Iraca. Si se desea de color marrón claro, una vez ripiados los cogollos se llevan a los procesos de **sacudido y asoleado** (ver numerarles **3.3.1.6.4** y **3.3.1.6.5**) obteniendo paja de tonalidades marrón claro y apropiada para ser tejida y de excelente solidez del color a cualquier clase de exposición.

Si se desea obtener paja de Iraca de varias tonalidades del color habano claro se lleva a **blanqueado natural** (ver numeral **3.3.1.6**) y si lo que se requiere es paja de color blanquecino, blanqueada, se lleva al proceso de **“estufado” o blanqueo con azufre** (ver numeral **3.3.1.7**)

3.3.1.6 Blanqueado natural: Se hace para obtener paja de Iraca de varias tonalidades del color habano claro, retirando el color verdoso propio de las hojas tiernas de los cogollos.

3.3.1.6.1 Cocción: Se agrupan los cogollos amarrándolos en cantidades de 20 y de 40 lo que corresponde a un cuarto y a medio **“manejo”** respectivamente. En el fondo, en los lados del recipiente y encima de los **“manojos”** de cogollos que se van a cocinar, se colocan ripios de hoja, extendidos generando un emparedado que evita que los cogollos, enrollados en su interior, se quemen o manchen con ceniza y a la vez que forma un nido que proporciona óptima cocción. Para evitar que el contenido flote, sobre el tendido de encima se colocan objetos pesados, que no suelten componentes que puedan interferir o modificar la calidad o el color de las fibras. Luego se tapa el recipiente y se dejan hervir a fuego alto, durante 2 horas o menos, con suficiente agua de tal manera que quedan completamente sumergidos. Posteriormente los sacan los dejan escurrir y sin lavar continúan el proceso de sacudido y secado, esto afecta el color claro deseado.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: cocción



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: cocción

El contenido se debería cocinar durante tres horas a fuego lento y voltear con cierta frecuencia, aproximadamente cada media hora, para conseguir una cocción uniforme. Al finalizar este tiempo de cocción, se debería evacuar el agua, reemplazándola con agua limpia para continuar la cocción dejando hervir durante 1 hora más. Luego, los cogollos se deberían enjuagar y colocar en un recipiente con suficiente agua que los cubra dejándolos reposar durante 12 horas y finalmente volverlos a lavar hasta que el agua salga clara. Todo esto para obtener color más claro, más suavidad y flexibilidad en las fibras.

3.3.1.6.2 Sacudido: enseguida se sacuden para retirarles el agua superficial y despegar algunas hojas.

3.3.1.6.3 Secado: Inmediatamente, los cogollos son colgados en cuerdas con la cepa del cogollo hacia arriba, uno al lado del otro guardando distancia entre 4 ó 5 cm para facilitar la circulación de aire. Simultáneamente, en cada cogollo las hojas son despegadas, a mano, de las demás para conseguir que cada una quede independiente y pueda enrollarse longitudinalmente sobre sí misma. Los lugares para el secado son muy ventilados y cubiertos para que los cogollos, protegidos de los rayos directos del sol, se sequen rápidamente y su color natural sea uniforme. Durante el proceso de secado, sacuden y “peinar” con los dedos las fibras para mantenerlas separadas. Esto se hace una o dos veces, según el comportamiento de cada cogollo. La duración de ésta etapa depende de la temperatura del ambiente; oscila entre 1 y 4 horas.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: secado



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: enramada para secado

3.3.1.6.4 Sacudido: nuevamente sacuden los cogollos y los “peinan” con los dedos para verificar que estén completamente secas y separadas.

3.3.1.6.5 Asoleado: enseguida exponen la paja a los rayos directos del sol para fijar el color. Esto lo hacen extendiendo separadamente los cogollos sobre algún prado a campo abierto o colgados en cuerdas. Cada cogollo es volteado una o dos veces para que el color sea uniforme. Se asolea entre 8 y 16 horas durante varios días dependiendo del comportamiento del clima. Es muy importante evitar que la paja se humedezca o se moje, cuando ocurre la secan en sombra.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: asoleado



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: asoleado

La paja no debe secarse sobre prados puesto que la humedad del suelo se transfiere a las fibras, ocasionando demoras en el secado y menor grado de blancura; pocos artesanos la secan en superficies secas y lisas, que no expelan humedad.

Hasta este proceso se obtiene paja de Iraca de varias tonalidades de color habano claro y es apropiada para ser tejida. Si la fibra deseada es aún más clara, se continúa el proceso llevándola al proceso de **blanqueado con azufre o “estufado”** (ver numeral 3.3.1.7).

3.3.1.7 “Estufado” o blanqueado con azufre: Se hace para obtener paja de Iraca de varias tonalidades blanquecinas. Se constituye en una continuidad del proceso del **“blanqueado natural”**. Para alcanzar un óptimo blanqueado, se expone a la acción del humo de azufre y a los rayos directos del sol una o dos veces, según el grado de blancura deseado, e incluye las siguientes etapas.

3.3.1.7.1 Remojo: previamente sometida al proceso de **“blanqueo natural”**, mojan los cogollos salpicándolos ligeramente con agua con lo que obtienen una humectación muy superficial. Esto no afecta la calidad de la fibra, solamente el grado de blancura, que será menor que el obtenido cuando las fibras son mejor humedecidas.

Se deberían dejar reposar durante 2 o 4 horas entre suficiente agua que los cubra para conseguir una humectación profunda y en consecuencia una buena acción del humo de azufre (anhídrido sulfuroso, SO₂).

3.3.1.7.2 Sacudido: sacuden uno a uno los cogollos para retirarles agua y separar las fibras esto se refuerza peinándolas con los dedos hasta conseguir que queden completamente separadas para facilitar la acción uniforme del siguiente proceso.

3.3.1.7.3 Estufado: adentro de una estufa u horno de características especiales los cogollos húmedos son colgados con la cepa hacia arriba y separadamente uno al lado del otro guardando distancia entre 4 ó 5 cm para facilitar la circulación de humo. Herméticamente cerrada la estufa, los someten a la acción de humo de azufre y lo dejan allí entre 3 y 12 horas, según el color buscado. La proporción usada es variable según cada artesano, pero en general es de 500 gramos de azufre por cada 8 manojos (640 cogollos) durante 12 horas o hasta cuando el humo haya desaparecido y dan paso al sacudido.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: horno para estufado



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: interior de horno para estufado

Después de estar sometidos a la acción de este humo, se deberían retirar completamente todos los residuos de azufre que quedan en la superficie de las fibras, sumergiéndolos en agua jabonosa durante 2 horas para luego enjuagarlos hasta lavar totalmente todos los residuos de azufre, jabón o detergente. Se pueden utilizar jabones o detergentes de uso doméstico cuidando que no tengan incluidos productos blanqueadores porque aceleran el proceso de envejecimiento de la paja. Luego se dejan escurrir.

3.3.1.7.4 Sacudido: sacuden uno a uno los cogollos para retirarles restos visibles de azufre y separar las fibras esto se refuerza peinándolas con los dedos. Vigilan que queden completamente separadas para facilitar la acción uniforme del siguiente proceso.

3.3.1.7.5 Asoleado: nuevamente se expone al sol (ver numeral 3.3.1.6.5), esta vez durante menor tiempo, de 1 a 8 horas, dependiendo del color esperado y del comportamineto del clima.

Pocos productores de fibra “estufan” dos veces; este proceso es opcional en esta zona, quienes lo repiten generalmente lo hacen a las fibras secas, pocos las humectan y ninguno la asolea otra vez. Esto afecta solamente el grado de blanco más no la calidad de la resistencia de las fibras.

3.3.1.8 Clasificación de la materia prima: la paja de Iraca es clasificada según color, grosor de fibras y algunas veces, por longitud.

• **Colores de la paja según procesos**

Colores	Procesos
Tonos de habano hasta marrón claro	Sin proceso
Tonos de habano claro	Blanqueo natural
Tonos blanquecinos	Blanqueo por estufado

En todos los casos el color debe ser uniforme en toda la superficie de cada fibra.

	
<p>Tomada por : Alicia Perilla Morales Lugar: Aguadas, Caldas. Fecha : junio de 2008 Descripción: colores de paja de Iraca</p>	<p>Tomada por : Alicia Perilla Morales Lugar: Aguadas, Caldas. Fecha : junio de 2008 Descripción: grosores de paja de Iraca</p>

- **Clases de paja según grosor:** los productores clasifican las fibras según el grado de blanco obtenido con los nombres de buena, de primera o extrafina para la más clara; segundera, de segunda o fina; segundera mala o corriente; y gruesa en la que incluyen los colores más oscuros.

Durante la capacitación en calidad, parte del desarrollo de éste proyecto, y previo análisis de lo que esos términos significan, se acordó con la comunidad de artesanas, utilizar y promover el uso de los siguientes nombres puesto que el color y el grosor no son, en este caso, parámetros de calidad sino de clase.

Nombre de paja de Iraca, según su grosor	Grosor o diámetro de las fibras
De primera, extrafina o menudítica	Menor de 1 mm
De segunda, fina o menuda	De 1 mm a 1,5 mm
De tercera, corriente o mediacaña	De 1,6 mm a 2 mm
De cuarta, gruesa	Mayo de 2 mm

- **Clases de paja según longitud**

Clase de paja según longitud	Longitud
Larga	De 75 cm a 90 cm
Mediana	De 60 cm a 75 cm
Corta	Menos de 60 cm

3.3.1.9 Empacado: utilizando una cuerda enhebrada en una aguja capotera, los cogollos son ensartados atravesándolos por la cepa uno tras de otro para formando una hilera que es enrollada sobre sí y atada con los extremos de la cuerda; al grupo de cogollos atados se le llama “**manejo**” y está compuesto por 80 unidades.

3.3.1.10 Almacenamiento: los manojos los ordenan horizontalmente uno al lado del otro arrumándolos en hileras. No superponen más de 4 hileras para evitar que las pajas se aplasten, produzcan calor, adquieran humedad y generen el ambiente apropiado para proliferación de insectos y de microorganismos. Los lugares son cubiertos, secos y ventilados.

3.3.2 Proceso de elaboración de las piezas artesanales: antes de describir el proceso de tejido se hace necesario precisar que dependiendo de la o las puntadas y de la forma final de los sombreros, el proceso de tejido varía según el ligamento por su cantidad de “crecidos” si pueden o no ser notorios, si la copa es ligeramente

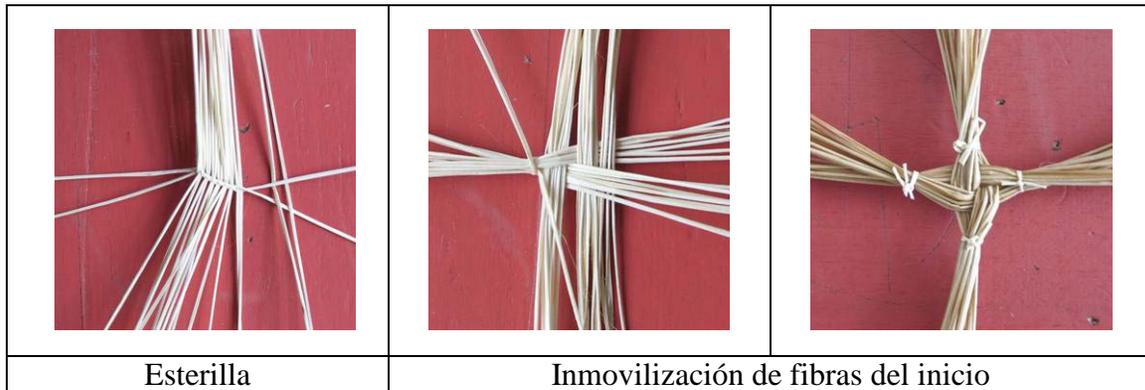
3.3.2.1 Preparación de la paja: seleccionan las pajas por color y grosor, según el diseño previo. Los tejidos los elaboran con pajas húmedas para conseguir flexibilidad en las pajas evitando que se quiebren y para lograr que el tejido quede bien cerrado o tupido. Para ello, frecuentemente humedecen las fibras salpicándolas con los dedos o con un rociador.

3.3.2.2 Elaboración de la “traba”: existen un sinnúmero de entrecruzamientos para hacer el inicio o centro del tejido. Se muestran aquí las tres clases de inicio o “**traba**” más comunes: traba corriente, traba de ombligo y traba de botón.



Según el diseño deseado hacen la “**traba**” o entrecruzamiento de fibras inicial. En todos los casos, una vez hecho el entrecruzamiento que será el origen y centro del tejido, sujetan las fibras haciendo una “**esterilla o cadeneta**” para inmovilizar las fibras iniciales y poder dar

comienzo al tejido. Desde el comienzo tiene en cuenta que el lado liso es “derecho” de cada fibrilla, y que la ranura longitudinal, en donde se juntan los dos lados de la cinta, es el revés. Detalle muy importante durante todo el proceso de tejido puesto que no se deben presentar más de tres fibras al revés en la superficie de un sombrero.



La “**esterilla o cadeneta**” es retirada cuando el tejido hecho alrededor de la “**traba**” se sostiene por sí solo.

3.3.2.3 Majado: sobre una superficie sólida se asienta el tejido para darle estabilidad y uniformidad; esto se hace con una herramienta lisa y dura llamada “**asentador**”.



3.3.2.4 Elaboración de copas: se describe la elaboración de copas formadas por dos elementos: “**plato**” y “**cuerpo de la copa**”.

3.3.2.4.1 Elaboración del plato: la forma del “plato” depende de la forma final de la “copa”. La construyen tejiendo alrededor de la “traba” dándole la forma deseada. Generalmente es circular con superficie plana o ligeramente redondeada (cóncava). A medida que el tejido adquiere mayor tamaño, van agregando pajas para mantener uniforme la densidad o “cargamento” del tejido. Adicionan pajas esporádicamente cuando el tejido lo exige, o en sitios específicos que demarcan circunferencias a las que denominan “crecidos” muy notorias en el revés del “plato” y poco evidentes por el derecho. Excepto en los “crecidos”, los sitios de inserción de pajas deben ser imperceptibles en las dos caras del producto final.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: “crecidos” por el revés del plato



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: “crecidos” por el derecho del plato

Según el grosor de las fibras, los “platos” tienen de entre 2 y 7 “crecidos”.

Nombre de la paja según su grosor	Diámetro de las fibras	Cantidad de crecidos
De primera, extrafina o menudítica	Menor de 1 mm	6 ó 7 crecidos
De segunda, fina o menuda	De 1 mm a 1,5 mm	5 ó 6 crecidos
De tercera, corriente o mediacaña	De 1,6 mm a 2 mm	4 ó 5 crecidos
De cuarta o gruesa	Mayor de 2 mm	2 ó 3 crecidos

3.3.2.4.2 Elaboración del cuerpo de la copa: suspenden los notorios “crecidos” y continúan el tejido utilizando una horma o molde llamado “entrecopa” con medidas y forma predeterminadas según el diseño deseado. Las más usadas son ligeramente cónicas o redondeadas. Esta herramienta les sirve a la vez como molde y como soporte del tejido para

la construcción de las paredes del cuerpo de la copa hasta alcanzar la medida requerida. Los aumentos o inserción de pajas no se deben notar si el diseño así lo exige, pero deben ser continuos para conservar uniforme el “**cargamento**”. Alrededor del final del tejido colocan una cuerda, llamada “**horca**”, a la que aprietan fuertemente para dar fin definitivo a la copa y crear el inicio para el tejido del “**ala**”.

3.3.2.5 Elaboración del “ala”: creada esa cintura, prolongan el tejido hacia afuera generando un disco horizontal con relación al centro de la copa para lo que hace un último “**crecido**” notorio para aumentar significativamente la cantidad de pajas y poder dar continuidad al tejido en ese sentido conservando parejo el “**cargamento**”. La cantidad de pajas del “**crecido**” depende de la puntada definida para el ala. A medida que el tejido avanza y crece insertan pajas las veces que sea necesario teniendo cuidado de no crear “**encocados**”. El de ancho del “**ala**” depende del diseño final del sombrero.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: tejiendo



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: la cama es alta

3.3.2.6 Majado: todo el tejido debe ser asentado para compactarlo y dar estabilidad a las fibras, esto lo hacen antes de rematar el borde(ver numeral **3.2.3**)

3.3.2.7 Elaboración del “bordo”: entrecruzan las pajas de manera inversa y con algún tipo de puntada (ligamento) que les permita apretar y que evite el destejido de las pajas sobrantes cuando sean cortadas. La cantidad de fibras en el “bordo” para todos los casos depende del grosor de la paja, sin embargo el remate común para tejido liso lo hacen en vuelta de 2 pares dejando atrás 2 o 3 pajas. El remate debe ser parejo.

Para sombreros blanquecinos o habanos, el color de las fibras debe ser uniforme en toda la superficie.

En toda la superficie del tejido ni en el borde pueden existir curvaturas o “**encocados**”, ni presentar más de tres entrecruzamientos o flotes no programados.

En sombreros de un sólo color, no se deben presentar más de tres fibras decoloradas o de diferente tonalidad en ninguna parte del tejido.

El tejido, tanto en la superficie del sombrero como en el borde, debe ser uniforme y parejo.

3.3.2.8 Condiciones de almacenamiento durante el proceso de tejido: cuando la labor deba ser interrumpida, los sombreros deben ser dejados en su respectiva horma o “entrecopa” cubiertos con un trapo de algodón levemente húmedo.

3.3.2.9 Clasificación de sombreros según grosor de fibras: previo a los procesos de acabado, “en rama”, definen cuatro clases de sombreros según el grosor de la paja; por ésta característica de la fibra se determinan, para tejido liso o sarga, el número de pajas en la traba, la cantidad de crecidos notorios en el plato y el cargamento o densidad del tejido. En sombreros de otras puntadas las características variarán y no se anotan aquí por ser muy extensas las variables. Según estos determinantes han establecido nombres para cada clase de sombrero, así:

Nombre de sombreros	Clase de paja según grosor de fibras	Número de pajas en la traba	Cantidad de crecidos en el plato	Densidad de fibras por cm ² en ambos sentidos
Maestro artesano	Extrafina: menor de 1 mm	De 4 a 6 pares	6 ó 7 crecidos	De 14 a 16
Extrafino	Fina: de 1 mm a 1,5 mm	De 6 a 8 pares	5 ó 6 crecidos	De 11 a 13
Fino	Corriente: de 1,6 mm a 2 mm	De 8 a 10 pares	4 ó 5 crecidos	De 8 a 10
Corriente	Gruesa: mayor de 2 mm	De 10 a 12 pares y más.	2 ó 3 crecidos	De 4 a 7

Es importante anotar que durante la definición de pautas de calidad, al sombrero llamado “de exportación”, por lo excluyente de su significado, se le cambió el nombre por el de “maestro artesano”.

3.3 Acabados de la pieza artesanal

3.3.1 Cerrado de “bordo”: humedecen las fibras y, con una aguja o a mano, continúan el tejido uniendo el final con el comienzo del “bordo” de tal forma que la unión no se note.



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: inicio y final del borde



Tomada por : Alicia Perilla Morales
Lugar: Aguadas, Caldas.
Fecha : junio de 2008
Descripción: cierre de borde imperceptible

3.3.2 Apretado de “bordo” y de tejido: humedecen el sombrero y se jalan las fibras del “bordo” en sentido contrario para igualarlo y luego emparejan todo el tejido dándole tensión apropiada a cada fibra. El apretado lo hacen cuidadosamente para evitar “encocar” el tejido, pero con la fuerza necesaria para que el apretado quede de tal modo que no se desteja cuando se “motile”.

3.3.3 Motilado: con tijeras cortan las pajas sobrantes del bordo.

3.3.4 Desflechado: el sombrero se voltea por el revés y se cortan todas las pajas sobrantes llamadas “mochos”.

3.3.5 Majado: se debe repetir el asentado de todo el tejido (ver numeral 3.2.3), para que finalmente aparezcan o desaparezcan nuevos extremos de fibras, los que aparecen son cortados.

3.3.6 Lavado: el sombrero se sumerge en agua jabonosa durante 10 minutos. Se saca, se cepilla suavemente y se enjuaga. Utilizan jabones o detergentes de uso doméstico cuidando que no contengan productos blanqueadores porque aceleran el proceso de envejecimiento de la paja.

3.3.7 Secado: se deja secar en un lugar ventilado y protegido de los rayos solares.

3.3.8 Majado: nuevamente se asienta el tejido (ver numeral 3.2.3), y se procede a darle horma.

3.3.9 Hormado: proceso usado para darle una forma determinada y al mismo tiempo mejorar la calidad general y la apariencia del tejido.

3.3.9.1 Engomado o encolado: utilizan productos para “encolado” de origen manufacturado. Se hace para ligar las fibras, impermeabilizar el tejido y para prolongar la



duración de determinada forma o estilo reforzando la acción del planchado o del prensado. De modo uniforme, aplican la goma sobre toda la superficie del tejido en cantidad precisa de tal modo que el tejido no se hará quebradizo ni brillante y conservará la flexibilidad y color originales.

Se deben utilizar únicamente gomas certificadas para garantizar que no hagan daño a las personas ni a los sombreros, pudiéndose usar productos para “encolado” de origen natural o manufacturado.

3.3.9.2 Prensado u hormado: el prensado actual permite definir en un sólo proceso el tamaño del contorno o talla y el diseño o “estilo” del sombrero conservando esta formas por largo tiempo durante la vida útil del sombrero. Para conseguirlo, se someten a procesos húmedos de termo fijado en máquinas especializadas para ello y desarrolladas, generalmente, por artesanos que han evolucionado la técnica. Sólo un artesano cuenta con estas herramientas.

Quienes no se cuentan con esta tecnología, el proceso lo hacen manualmente termofijando el sombrero húmedo con una plancha de uso doméstico sobre una horma simple, de madera o de metal, y aún caliente el sombrero le dan la forma final únicamente con las manos.

El tamaño o talla de los sombreros lo determinan atendiendo lo establecido en la norma técnica colombiana N. T. C. 3739; el documento describe la correspondencia entre medida del contorno de la copa y la numeración nacional e internacional definida para ello.

3.3.10 Tafileteado: alrededor de la parte interna, en donde termina la copa y nace el ala, cosen un “tafilete” o cinta de algodón de 3 cm de ancho. Cumple varias funciones: estabiliza el tamaño del contorno o talla, absorbe el sudor y se usa como marquilla. La costura debe ser recta y ubicada de manera que quede oculta cuando se coloque la cinta externa.

3.3.11 Encintado: con función exclusivamente decorativa, por el exterior rodeando la copa y junto al ala, colocan una cinta.

3.3.12 Almacenamiento: En lugares cerrados con estanterías abiertas y formando columnas, los arruman uno sobre otro teniendo en cuenta que sean de la misma horma y talla.

3.3.4 Comercialización: por tradición, existe un mercado de sombreros los días viernes a las 7 a. m. en la plaza principal del municipio. Llegan comerciantes de la zona e imponen los precios que oscilan entre \$ 5000,00 y \$10.000,00 por unidad. El precio lo tasan por la calidad, pero más por la necesidad de dinero que perciben en las personas.

La Cooperativa artesanal de Aguadas, cuenta con un único punto de venta en el municipio, en la carrera 6 # 4 – 19, en instalaciones de la cooperativa de caficultores. Afuera de la localidad comercializa los sombreros en ferias nacionales en donde establece contactos comerciales. Su capacidad de producción es muy alta, alrededor de 1.000 unidades por mes

para la poca demanda existente. Por este motivo no le es posible comprar a sus afiliadas la producción mensual de cada una, 4 unidades en promedio y se ven obligadas a vender los sombreros en el mercado general.

La materia prima para un sombrero vale \$ 4.000,00 y demoran, en promedio, 25 horas tejiendo una unidad. Condicionada por los precios de la competencia, la cooperativa puede pagar, dependiendo de la clase y calidad de sombrero, entre \$15.000 y \$ 100.000,00 por unidad.

4. Diagnóstico del oficio en lo relativo a calidad

4.1 En materia prima

- En “ripiado”:
 - Ninguna fibra puede quedar con bordes u orillos.
 - La paja rypiada debe producir los siguientes grosores de fibras:

De primera, extrafina o menudítica	Menor de 1 mm
De segunda, fina o menuda	De 1 mm a 1,5 mm
De tercera, corriente o mediacaña	De 1,6 mm a 2 mm
De cuarta, gruesa	Mayor de 2 mm
- En “blanqueado natural”:
 - Se debe cocinar a fuego lento dos veces, la primera: 2 horas, la segunda: 1 hora, con cambio de agua y posterior enjuague, luego remojo de 12 horas y enjuague; para conseguir alta flexibilidad y suavidad
 - Se debe asolear sobre superficies secas, nunca sobre prados; y voltear para que el color quede uniforme.
- En “estufado”:
 - Se debe remojar entre 2 y 4 horas antes de estufar y después se debe remojar en agua jabonosa 2 horas y enjuagar hasta retirar todos los residuos de azufre y de jabón.
- En clasificación
 - Se debe clasificar por colores y grosores
 - El color debe ser uniforme, no debe presentar manchas.
- En almacenamiento
 - Debe ser el lugar seco, ventilado y oscuro.

4.2 En tejeduría

- No se deben presentar más de tres fibras por el revés en la superficie del sombrero
- La tensión de las fibras y el apretado deben ser uniformes en toda la superficie del tejido.

- En sombreros blanquecinos o habanos, el color debe ser uniforme en toda la superficie y no se deben presentar más de tres fibras decoloradas o de diferente tonalidad en ninguna parte del tejido.
- No pueden existir curvaturas o “**encocados**”, ni presentar más de tres entrecruzamientos o flotes no programados en la superficie del tejido ni en el borde.
- Número de pajas en el borde para todos los sombreros: debe ser en vuelta de dos o de tres pares, dejando dos o tres atrás, dependiendo del grosor de las pajas.
- Pueden emplearse diversas clases de puntadas en un sombrero.

4.3 En acabados

- En cerrado de borde:
 - El cerrado del borde no debe notarse.
- En apretado de borde:
 - Debe ser fuerte y uniforme en todo el perímetro.
- En encolado:
 - Se deben utilizar únicamente gomas certificadas para garantizar que no hagan daño a las personas ni a los sombreros, pudiéndose usar productos para “encolado” de origen natural o manufacturado.
 - Los sombreros no deben quedar quebradizos ni brillantes, deben conservar el color original y buena flexibilidad.
- En prensado u hormado:
 - La talla debe determinarse atendiendo lo establecido en la norma técnica colombiana N. T. C. 3739
- En Tafioteado:
 - La costura debe ser recta y ubicada de manera que quede oculta cuando se coloque la cinta externa.

4.4 Características generales de los sombreros

Nombre de sombreros	Clase de paja según grosor de fibras	Número de pajas en la traba	Cantidad de crecidos en el plato	Densidad de fibras por cm ² en ambos sentidos
Maestro artesano	Extrafina: menor de 1 mm	De 4 a 6 pares	6 ó 7 crecidos	De 14 a 16
Extrafino	Fina: de 1 mm a 1,5 mm	De 6 a 8 pares	5 ó 6 crecidos	De 11 a 13
Fino	Corriente: de 1,6 mm a 2 mm	De 8 a 10 pares	4 ó 5 crecidos	De 8 a 10
Corriente	Gruesa: mayor de 2 mm	De 10 a 12 pares y más.	2 ó 3 crecidos	De 4 a 7



5. Glosario

Ala: parte inferior del sombrero, en forma de disco, que está adherida al final de la copa, y es la que le da al sombrero la característica de producir sombra.

Apretado o tensión del tejido: fuerza dada, por el tejedor, a las pajas durante el proceso de tejido. El apretado determina la finura del tejido. El apretado para un tejido de alta calidad debe permitir

Asentador: herramienta lisa y dura para asentar el tejido; generalmente está hecha con los últimos 15 cm de un cacho, o con un trozo de madera diseñado para esto, o se destina una botella o frasco de vidrio apropiados.

Bordo: tejido que se hace al final del ala para rematar el tejido del sombrero.

Cargamento: Densidad del tejido. Cantidad de hebras que existen en ambos sentidos del tejido.

Copa: parte superior y hueca del sombrero en la que entra la cabeza.

Crecido: adición indeterminada de pajas, continua y circular, que se hace en el plato para mantener uniforme el “cargamento” a medida que el tejido se hace más amplio.

Desorillar: acción de retirar, a mano, las dos hojas laterales que protegen el cogollo, dejando expuestas las hojas internas, inmaduras y tiernas, que serán “ripiadas”.

Encocado: curvatura que se presenta en el tejido cuando se colocan pocos o demasiados “crecidos”

Entrecopa: Herramienta de madera que sirve de soporte y de horma para tejer el cuerpo de la copa y darle forma a la copa del sombrero.

Esterilla o cadeneta: amarre temporal que se hace a los pares de paja que serán el inicio para hacer la traba. La cantidad de pares de pajas utilizadas depende del tamaño que se desee hacer la traba.

Estufado: proceso de blanqueo para paja de Iraca en el se utiliza humo de azufre.

Majar:

Manojo: grupo atado de 80 cogollos, rypiados o de paja de Iraca.

Mochar: acción de cortar las nervaduras y orillos de las hojas del cogollo rypiado.

Mochos: extremo sobrante de una paja que ha sido insertada en el transcurso del tejido y que se ve por el revés del sombrero.

Motilado o “desaflechado”: acción de recortar, en forma pareja, las pajas o mochos sobrantes que quedan en el revés del sombrero.

Plato: parte superior de la copa del sombrero en la que se inicia el tejido; puede ser de forma circular pero en cualquier caso es plano o ligeramente cóncavo.

Ripiar: acción de retirar las nervaduras y los orillos de las hojas inmaduras y tiernas para obtener cintas flexibles que se convertirán en la fibra conocida como “paja”.

Sombrerería: Término con el que define el oficio de elaborar sombreros y con el que, también, se nombra el lugar en donde se elaboran y/o se venden.



Sombrero: prenda de vestir de uso utilitario o decorativo que se usa en la cabeza, consta de dos piezas unidas copa y ala; ésta es la que por su función lo caracteriza.

Tarja: herramienta con la que se lleva a cabo el “**ripiado**”. Está compuesta por 2 o por 3 agujas “capoteras” atadas a un mango de madera o de guadua. Entre las agujas existe una distancia variable, entre 3 mm y 15 mm, que determina grosor de la paja que se pretenda obtener.

Traba: inicio del tejido. Es el entrecruzamiento de varias pajas. Pueden entrecruzarse tejiendo en sarga, o formando un “ombbligo”, o en “botón”. Según el número de pajas con las que se empiece el tejido, se determina la finura o clase de tejido del sombrero.

6. Anexos

- Formato “caracterización de productos”



artesánías de Colombia
Fecha de entrega: 07 de julio de 2.008
Asesora: Alicia Perilla Morales

Proyecto de mejoramiento en la calidad y certificación de productos de artesanos en 13 comunidades, ubicadas en los departamentos del Atlántico, Antioquia, Boyacá, Caldas, Cauca, Chocó, Santander, Sucre y Valle del Cauca. Sello de calidad hecho a mano 2.008"

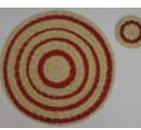


Caracterización de productos

Municipio: Aguadas - Caldas

No	Identificación del producto			Función		Dimensiones				Oficio				Aprestos y acabados																								
										Tejeduría				Blanqueo y tintura							Otros																	
	Imagen	Nombre	Referencia del productor	Utilitaria	Decorativa	Medidas en cm			Talla	Técnica	Cantidad productores	Producción mes	Calidad				En fibras	En producto	Sin procesos	Blanqueo		Colorantes			Calidad			Encolado	Hormado manual	Hormado con máquina	Sin procesos	Calidad						
						Alto	Ancho	Diámetro					Muy buena	Buena	Regular	Mala				Natural	Azufre	Naturales	Manufact.	Muy buena	Buena	Regular	Mala					Muy buena	Buena	Regular	Mala			
1		Sombrero	Aguadeño tradicional	X	N. A.	Copa: 10cm	Ala: de 5 cm a 15 cm	Varios	De 2 a 8½	Tejido a mano, tejido plano, sarga	200	800	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.
2		Sombrero	Borsalino ó gardeliano	X	N. A.	Copa: 10cm	Ala: de 6 cm a 8 cm	Varios	De 2 a 8½	Tejido a mano, tejido plano, sarga	200	800	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	
3		Sombrero	Campeón especial	X	N. A.	Copa: 10cm	Ala: de 6 cm a 8 cm	Varios	De 2 a 8½	Tejido a mano, tejido plano, sarga	200	800	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	
4		Sombrero	Costeño	X	N. A.	Copa: 10cm	Ala: de 5 cm a 15 cm	Varios	De 2 a 8½	Tejido a mano, tejido plano, sarga	200	800	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	
5		Sombrero	Ganadero llanero	X	N. A.	Copa: 10cm	Ala: de 5 cm a 15 cm	Varios	De 2 a 8½	Tejido a mano, tejido plano, sarga	200	800	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	
6		Sombrero	Ganadero mejicano	X	N. A.	Copa: 10cm	Ala: de 5 cm a 15 cm	Varios	De 2 a 8½	Tejido a mano, tejido plano, sarga	200	800	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	

No	Identificación del producto			Función		Dimensiones				Oficio										Aprestos y acabados																	
										Caracterización de los productos a certificar										Blanqueo y tintura					Otros												
	Imagen	Nombre	Referencia del productor	Utilitaria	Decorativa	Medidas en cm				Técnica	Cantidad productores	Producción mes	Calidad				En fibras	En producto	Sin procesos	Blanqueo		Colorantes			Calidad			Encolado	Hormado manual	Hormado con máquina	Sin procesos	Calidad					
						Alto	Ancho	Díametro	Talla				Muy buena	Buena	Regular	Mala				Natural	Azufre	Naturales	Manufact.	Muy buena	Buena	Regular	Mala					Encolado	Hormado manual	Hormado con máquina	Sin procesos	Muy buena	Buena
7		Sombrero	Pava	X	N. A.	Copa: 10cm	Ala: de 5 cm a 15 cm	Varios	De 2 a 8½	Tejido a mano, tejido plano, sarga	200	800	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.
8		Sombrero	Pava con calados	X	N. A.	Copa: 10cm	Ala: de 5 cm a 15 cm	Varios	De 2 a 8½	Tejido a mano, tejido plano, sarga	200	800	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	
9		Sombrero	Pava	X	N. A.	Copa: 10cm	Ala: de 5 cm a 15 cm	Varios	De 2 a 8½	Tejido a mano, tejido plano, sarga	200	800	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	
10		Sombrero	Pava	X	N. A.	Copa: 10cm	Ala: de 5 cm a 15 cm	Varios	De 2 a 8½	Tejido a mano, tejido plano, sarga	200	800	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	
11		Sombrero	En rama	X	N. A.	Copa: 10cm	Ala: de 5 cm a 15 cm	Varios	De 2 a 8½	Tejido a mano, tejido plano, sarga	200	800	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	
12		Sombrero	Croché	X	N. A.	Copa: 10cm	Ala: de 3 cm a 10 cm	Varios	De 2 a 8½	Tejido a mano, tejido de punto, croché: medio punto	3	12	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	
13		Empaques	Empaques	X	N. A.	Varios	Varios	Varios	N. A.	Tejido a mano, enrollado	4	20	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	
14		Botella	Botella	X	N. A.	23	9,5	9,5	N. A.	Tejido a mano, tejido plano, sarga	100	400	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	

No	Identificación del producto			Función		Dimensiones				Oficio										Aprestos y acabados															
										Caracterización de los productos a certificar										Blanqueo y tintura					Otros										
	Imagen	Nombre	Referencia del productor	Utilitaria	Decorativa	Medidas en cm				Técnica	Cantidad productores	Producción mes	Calidad				En fibras	En producto	Sin procesos	Blanqueo		Colorantes		Calidad			Encolado	Hormado manual	Hormado con máquina	Sin procesos	Calidad				
						Alto	Ancho	Diámetro	Talla				Muy buena	Buena	Regular	Mala				Natural	Azufre	Naturales	Manufact.	Muy buena	Buena	Regular					Mala	Muy buena	Buena	Regular	Mala
15		Botella	Botella	X	N. A.	23	9,5	9,5	N. A.	Tejido a mano, tejido plano, sarga	100	400	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.
16		Botella	Botella	X	N. A.	23	9,5	9,5	N. A.	Tejido a mano, tejido plano, tafetán	4	16	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.
17		Contenedor	Cofre	X	N. A.	Varios	Varios	Varios	N. A.	Tejido a mano, tejido plano, sarga	2	40	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.
18		Contenedor	Contenedor	X	N. A.	Varios	Varios	Varios	N. A.	Tejido a mano, enrollado	1	4	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.
19		Porta cuzuelas	Porta cuzuelas	X	N. A.	Varios	Varios	Varios	N. A.	Tejido a mano, enrollado	4	30	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.
20		Manteles	Individual	X	N. A.	0,2	25	25	N. A.	Tejido a mano, tejido plano, sarga	1	4	N. A.	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	
21		Manteles	Individual	X	N. A.	0,7	25	25	N. A.	Tejido a mano, enrollado	4	30	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.
22		Manteles	Individual	X	N. A.	0,7	25	25	N. A.	Tejido a mano, enrollado	4	30	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.

No	Identificación del producto			Función		Dimensiones				Oficio											Aprestos y acabados															
										Caracterización de los productos a certificar											Blanqueo y tintura					Otros										
	Imagen	Nombre	Referencia del productor	Utilitaria	Decorativa	Medidas en cm				Técnica	Cantidad productores	Producción mes	Calidad				En fibras	En producto	Sin procesos	Blanqueo		Colorantes		Calidad			Encolado	Hormado manual	Hormado con máquina	Sin procesos	Calidad					
						Alto	Ancho	Diámetro	Talla				Muy buena	Buena	Regular	Mala				Natural	Azufre	Naturales	Manufact.	Muy buena	Buena	Regular					Mala	Muy buena	Buena	Regular	Mala	Muy buena
23		Manteles	Individual	X	N. A.	0,7	25	25	N. A.	Tejido a mano, enrollado	4	30	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.
24		Bolso	Bolso	X	N. A.	50	25	N. A.	N. A.	Tejido a mano, tejido plano, sarga	1	4	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.
25		Cartera	Cartera	X	N. A.	40	25	N. A.	N. A.	Tejido a mano, enrollado	2	8	N. A.	X	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	
26		Funda	Funda celular	X	N. A.	6	12	N. A.	N. A.	Tejido a mano, tejido plano, tafetán	1	20	N. A.	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.
27		Pulseras	Pulseras	N. A.	X	4	N. A.	8	N. A.	Tejido a mano, tejido plano, sarga	1	60	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.
28		Flor	Cartucho	N. A.	X	10	8	N. A.	N. A.	Tejido a mano, tejido plano, sarga	5	200	N. A.	X	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	
29		Flor	Aplicación	N. A.	X	7	7	N. A.	N. A.	Tejido a mano, tejido plano, sarga	1	20	N. A.	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	
30		Aplicación	Bolas	N. A.	X	7	7	7	N. A.	Tejido a mano, tejido plano, sarga	1	40	N. A.	X	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	

Caracterización de los productos a certificar

No	Identificación del producto			Función		Dimensiones				Oficio							Aprestos y acabados																		
										Tejeduría							Blanqueo y tintura						Otros												
	Imagen	Nombre	Referencia del productor	Utilitaria	Decorativa	Medidas en cm			Talla	Técnica	Cantidad productores	Producción mes	Calidad				En fibras	En producto	Sin procesos	Blanqueo		Colorantes		Calidad				Encolado	Hormado manual	Hormado con máquina	Sin procesos	Calidad			
						Alto	Ancho	Díametro					Muy buena	Buena	Regular	Mala				Natural	Azufre	Naturales	Manufact.	Muy buena	Buena	Regular	Mala					Muy buena	Buena	Regular	Mala
31		Miniaturas	Varios	N. A.	X	Varios	Varios	Varios	N. A.	Tejido a mano, tejido plano, sarga	20	400	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.
32		Miniaturas	Escobitas	N. A.	X	8	2	2	N. A.	Anudado	10	500	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	X	X	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	N. A.	N. A.	X	N. A.	X	N. A.	N. A.

N°	Producto Intermedio	Plazo de entrega
2,1	Diez(10) visitas a cada una de las diez (10) comunidades beneficiarias del proyecto para identificar el estado actual de los procesos y productos en relación con los estándares de calidad.	Mes 3
2,2	Un (1) listado de trescientos (300) artesanos opcionados para obtener el Sello de Calidad consolidado y realizado mediante entidades de apoyo y organizaciones artesanales	Mes 3
2,3	Un (1) documento que contiene el diagnóstico de la calidad de los procesos y productos de los 10 sectores artesanales beneficiarios	Mes 3
2,4	Caracterización de los productos a certificar	Mes 3
2,5	Un (1) documento con la caracterización del oficio artesanal a ser certificado (en lo relativo a la calidad tanto en el proceso productivo como en el producto final), para cada una de las diez cadenas productivas.	Mes 3