

**Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
Artesanías de Colombia S.A.**

Subgerencia de Desarrollo

Proyecto: “Aplicación de Planes reinnovación y Desarrollo Tecnológico en las Unidades Productivas Indígenas, Rurales y Urbanas del País que desempeñan los oficios de Cerámica, Alfarería, Cestería y Madera” - PGN

**Referencial Nacional de Tejeduría
Capítulo de la Mochila Kankuama
Departamento del Cesar**

**Claudia Helena González Vizcaya
Maestra en Textiles**

Bogotá, Diciembre de 2007

Créditos Institucionales

Paola Andrea Muñoz Jurado
Gerente General

Manuel José Moreno
Subgerente de Desarrollo

Maria Gabriela Corradine
Profesional Subgerencia de Desarrollo
Director del Proyecto

Leila Marcela Molina
Sello de Calidad “Hecho a Mano”

Claudia Helena González Vizcaya
Maestra en Textiles
Asesora del Proyecto

A. Descripción del Oficio

En la Sierra Nevada de Santa Marta, la tradición oral reconoce a cuatro grupos originarios del macizo: Kogui, Wiwas, Arhuacos y Kankuamos, cada uno con su propio territorio y lengua, pertenecientes todos a la familia lingüística Chibcha (Reichel, 1949).¹

Aunque los Kankuamos son el grupo de la Sierra que ha sufrido mayor aculturación, y retomando lo que en 1938 el líder arhuaco Cesar Niño señalara que los atanqueros (Kankuamos) seguían siendo indígenas aunque hubieran perdido su idioma y muchas peculiaridades, en septiembre de 1993 el pueblo indígena Kankuamo ratificó en forma colectiva la decisión de reasumir su identidad, llegando en el 2003 a que se reconociera su territorio como Resguardo de propiedad colectiva indígena.²

El Resguardo Indígena Kankuamo geográficamente se enmarca dentro del departamento del Cesar, en la región situada en el piso cálido de la vertiente suroriental de la Sierra Nevada de Santa Marta, en la zona norte del municipio de Valledupar. Comprende, además de la cabecera municipal, las localidades de Atanquez, Guatapurí, Chemesquemena, Pontón, Mojao, Hatico 1, Hatico 2, Ramalito, Rancho de la Goya, La Mina, Río Seco, Murillo y Las Flores.

El presente Referencial hace mención a la Mochila Kankuma, pieza artesanal elaborada en técnica de punto mediante el empleo de una aguja capotera; la materia prima empleada en su elaboración es el Fique, o *maguey*, como se lo llama localmente (*Agave Americana*).

¹ En: <http://www.prosierra.org> – Indígenas Kankuamos

² En: <http://es.wikipedia.org/wiki/kankuamo>

El oficio del tejido de la mochila es realizado especialmente por mujeres, no obstante, actualmente algunos hombres también realizan la labor con igual destreza.

En amplio término, pueden distinguirse dos tipos de mochilas: las de alto dominio técnico y las *arroceras*. Las primeras requieren de gran tiempo en su elaboración, tienen un tejido tupido y son detalladas en calidad, mientras que las segundas son de rápida elaboración, el tejido es abierto y su calidad es inferior. Aunque los dos tipos de mochilas representan una base de ingreso en la economía familiar, *la mochila arroceras* se mantiene aún hoy, como elemento de trueque para la compra de alimentos básicos, lo que le da una connotación cultural singular, no obstante, el presente documento se enfoca sobre las mochilas de calidad.

El número de artesanos que elaboran la mochila no se puede precisar con exactitud, mas la Asociación de Mujeres Indígenas Artesanas Kankuamas “Asoarka” a la fecha, reúne a 198 artesanas.

B. Producto Documentado

1. Extracción y Preparación de la Materia Prima

La única materia prima que se emplea en la elaboración de una mochila Kankuama es el fique, llamado más popularmente como *maguey*. En la región, existen dos grandes variedades de fique: el *maguey de Castilla*, que carece de espinas, y el *maguey uña de águila*, el cual posee espinas.

El maguey se consigue con facilidad en la zona y es procesado por personas que podrían llamarse especialistas (*macaneros*), pues aunque su proceso es conocido por la mayor parte de los artesanos, se prefiere mandar a realizar la labor a hombres de su comunidad que se conocen por su experticia, o se compra a otros indígenas de la Sierra Nevada.

Si bien se consigue fique procesado con desfibradora de motor, éste tipo de fique no es el de preferencia para los artesanos, pues la fibra sale mucho más corta y no es de buena calidad, no obstante la calidad final de la materia prima para la elaboración de una mochila, dependerá más del hilado que del tipo de maguey empleado.

La extracción del maguey es considerada de ardua labor, pues requiere cierto esfuerzo físico, por lo cual hay más hombres en el oficio que mujeres. Cabe anotar que también hay cierta prevención ante el daño que puede ocasionar el raspado de la hoja, pues se dice que sus líquidos pueden llegar a causar ceguera.

Ante estas consideraciones, puede asegurarse que en la actualidad, el artesano que teje la mochila Kankuama, no realiza el proceso de extracción del maguey, mas sí realiza la preparación de la materia prima.

1.1. Extracción de la Materia Prima

En la extracción de la materia prima se siguen los siguientes pasos:

1.1.1. Corte de Hoja

El corte de la hoja o penca, se realiza cuando ésta ya está(n) madura(s), empleando para ello un machete, que, mediante un solo golpe, se corta cerca del tronco, comenzando desde las hojas inferiores.

Si la hoja es de la especie *uña de águila*, cortada la hoja, se deben desprender los bordes espinosos mediante dos cortes paralelos para eliminarlos.

1.1.2. Raspado

Existen dos métodos para el raspado de la penca del maguey: el más difundido, tradicional y preferido para la elaboración de una mochila de calidad es el del raspado sobre tabla, y el otro método, no verificado en la zona y tampoco realizado por artesanos, es el de extracción con máquina.

El raspado debe realizarse estando aún frescas las pencas del maguey. Para el proceso sobre tabla se requiere de dos herramientas: una tabla de madera gruesa, de unos 1,5 metros de largo aproximadamente, y una “macana” (palo de unos dos metros de largo, sobre el que se ata en su parte inferior una paleta cóncava afilada, la cual es la que raspa la hoja).

El proceso es el siguiente: se coloca la tabla sobre el suelo, apoyando uno de sus extremos sobre una piedra, situando longitudinalmente la penca sobre ésta y doblando una parte de ella entre la piedra y la tabla. A continuación se pisa con un pié la penca para mantenerla fija y se inicia el raspado con la macana: primero se *espinaza* (raspado de la hoja sobre su envés) y luego se *esbarriga* (raspado sobre su derecho); este proceso se hace primero desde una mitad de la hoja, y luego sobre la otra mitad. Se debe aplicar una fuerza y ángulo adecuados para lograr sacar adecuadamente la leche y residuos a la penca, dejando solamente las fibras.

Terminado el raspado, se golpea la hoja ya desfibrada sobre una piedra para eliminar más residuos y soltar las fibras.

Una hoja bien raspada debe tener un mínimo de “*enlliga o inlliga*” (vagazo y leche propios de la hoja de maguey), pues ésta deja residuos sobre las fibras y no le proporciona calidad a las mismas.

Un artesano distingue un buen maguey de otro, observando que la hoja extraída sea larga y posea punta, es decir, que no se note un corte horizontal en sus extremos, como sí se da en la extracción con máquina.

Un maguey largo y con punta, proporciona una materia prima óptima para hilar, pues garantiza que las fibras al momento de hilar puedan empatar más fácilmente y el hilado quede más uniforme.

1.1.3. Enjuague

Las hojas raspadas las colocan en un baño con agua, y allí permanecen un rato para luego sí dejarlas al sol. Aunque el macanero podría hacer varios enjuagues, generalmente no los hace puesto que el material pierde peso y por lo tanto su venta, que es por libras, se reduciría.

1.1.4. Secado

Se realiza al sol, pues según se afirma, el sol hace que el maguey adquiera un color más blanco.

1.2. Preparación de la Materia Prima

La preparación de la materia sí depende del artesano que realiza la Mochila, y es por ello que es de aquí en adelante en donde se debe verificar la calidad del proceso.

1.2.1. Lavado

Se realiza al maguey ya extraído. Dependiendo del estado en que se encuentre éste, se debe hacer uno a varios lavados con agua para que salga casi por completo la *enlliga*, volviendo a golpear las fibras para soltarlas y dejándolas de nuevo secar al sol para su blanqueo.

El artesano debe verificar que ha lavado con suficiencia el maguey para que cuente con una buena materia prima.

En esta parte del proceso, la materia prima generalmente pasa al hilado, mas se observa que también puede entrar primero al proceso de tintura para posteriormente ser hilada. Aunque en términos generales de un proceso textil es más adecuado tinturar las fibras antes que el hilo formado, se precisa que en el esquema productivo de la Mochila Kankuama, la fase de corchado sobre el hilo tinturado, ofrece un componente de calidad que asegura un aspecto firme en el color final del hilo.

1.2.2. Hilado

Antes de hilar, se deben preparar las fibras golpeándolas con un mazo de madera (*manduco*), contra una piedra o simplemente con las manos para que éstas se separen y de cierta manera se ablanden.

Para el hilado, se emplea la “carrumba”, herramienta tradicional que Alicia Dussán de Reichel describe así: “Instrumento en forma de berbiquí con una rueda giratoria de madera, que está atravesada por un largo y delgado eje de madera dura que gira en su parte inferior dentro de un pequeño marco de madera constituido por dos listones laterales y dos cortos pedazos de madera que unen sus extremos. Las fibras se amarran al extremo del eje saliente de la rueda, y este eje se pone luego en rápida revolución, haciéndolo girar por medio de una varita a cuyos extremos se ha atado una cuerda floja” (“*La mochila de Fique*”. En: Revista Colombiana de Folclore, volumen 2 número 4, pag. 142).

Los artesanos aconsejan colocarle cera de abejas al cordón de la *carrumba* para que ésta deslice mejor y proporcione mejor torsión.

En el proceso de hilado del maguey se realizan tres funciones específicas: *escadejar* o arrancar las fibras del cadejo del maguey (previamente humedecido); *empatar* las fibras arrancadas al hilo que se está entrando en torsión en la *carrumba*; y por último, *hilar* específicamente, manejando para ello la *carrumba*.

Generalmente para cada función del proceso intervienen tres personas, una para cada una de ellas, sin embargo el proceso puede realizarlo desde una sola persona (acción dispendiosa y poco productiva) ó también dos personas (una escadeja y empata, y la otra hila).

En los tres pasos del proceso se deben controlar los siguientes aspectos: *escadear* de manera regular, es decir, controlar la cantidad de fibras para que el grosor del hilo se mantenga uniforme; *empatar* las fibras unas con otras *punta a punta*, de forma que no se perciban los puntos de unión; mantener un movimiento parejo en el manejo de la *carrumba* para que de esta forma también esté pareja la torsión del hilo; por último, evitar la formación de secciones retorcidas dobles que se salen del hilo y que se conoce localmente como “*ocas*”.

Las fibras sobrantes del proceso del hilado se las conoce como “*chimbusto*”, y generalmente no se emplean en un buen hilado.

Aunque se procura que el hilado quede parejo, si se presentan uniones defectuosas, secciones de hilos más delgadas o más gruesas, formación de *ocas* o nudos causados por estas mismas, es durante el proceso de tejido que se excluyen estas partes del hilo.

Asimismo, las hebras del hilo que pueden quedar salidas durante el proceso de hilado, son arregladas al momento de tejer.

A partir de este momento el *maguey* (fique sin hilar), toma el nombre de *cabuya* (fique hilado).

1.2.3. Corchado

Este proceso se refiere a retorcer el la *cabuya* en dos cabos para formar uno solo.

Para éste, la *cabuya* (hilo de fique ya torcido), se separa en dos partes, ya sea pasándolo de una *carrumba* a otra, o llevando el hilo de un extremo a otro hasta encontrar su justa mitad; teniendo ya las dos puntas, se corcha el la nueva *cabuya* con la *carrumba*, esta vez, girándola en sentido contrario al anterior para que no se destuerza.

Aquí también se puede presentar la formación de *ocas*, por lo cual se debe ir inspeccionando el *corchado* a medida que se avanza.

Este primer “*corchado*” se realiza sin mucha torsión puesto que la *cabuya* pasa de aquí al proceso de tinturado y para éste se requiere que los hilos estén algo sueltos para que el colorante penetre con mayor facilidad.

1.2.4. Enmadejado

Es preparar en forma de madejas la cabuya que se va a tinturar, pues es de esta forma en que puede absorber bien la tintura. Las madejas se realizan tomando una punta de la cabuya entre los dedos pulgar e índice y envolviéndola en el codo.

1.2.5. Tinturado

El tinturado tradicional se realiza con plantas tintóreas de la región y su sistema es el de leña, preferiblemente al aire libre. El proceso que se desarrolla varía según el color que se quiera obtener y según el saber de la artesana.

No se establece un método único tanto porque los procedimientos para la preparación de un color determinado y/o para su fijación se mantienen como un saber personal o grupal valioso, y tanto porque no se observó un método claramente técnico.

Los pasos básicos que se siguen los siguientes:

1.2.5.1. Recolección de plantas tintóreas

Para la recolección de las plantas, se debe tener en cuenta la cantidad de material que se quiera tinturar, pues de acuerdo a éste, se puede establecer un cálculo para su cogida, no obstante, estos cálculos no se tienen detallados.

Por otra parte, los artesanos poseen o deben tener un conocimiento previo de la época de floración de la planta, su sitio de obtención (en su generalidad no se cultivan), el color que se obtiene de ésta y la parte de la planta útil para que se debe coger para dar el color específico (raíces, tallos, cáscaras, cortezas, hojas, flores, semillas, pepas o frutos).

1.2.5.2. Preparación del material tintóreo

Existen diferentes procedimientos para preparar el material tintóreo, los cuales dependen tanto de las características propias de la planta (ó de su parte), como del color que se quiera obtener.

El procedimiento básico consiste en desgajar, o *pangar* (macerar) la planta o su parte, pudiendo incorporar durante la acción algo de agua para que suelte más. En este estado, el material se ha de colocar en agua (preferiblemente dejándola por al menos un día o unas horas, y mejor aún si es en agua caliente) para que por este medio pueda soltar más su tinte, y con ello se optimice su aprovechamiento.

Entre algunos tintes naturales se encuentran: batatilla (jengibre amarillo – *Curcuma longa*), palo brasil (*Haematoxylon brasiletto*), chinguiza (bija – *Arrhabidea chica verlot*), morito (*Chlorophora tinctoria*), morado de hoja (*Picramnia sp.*), ojo de buey (*Mucuna sp.*), dividivi (*Caesalpinaceae*), peraleja (chaparro - *Bysonimia crasifolia*), achiote (*Bixa orellana*), flores de cayena, cebolla y nola (cascarillo).

1.2.5.3. Mordentado de las fibras

Corresponde a la preparación de las madejas de cabuya (o a las fibras de maguey) para que absorban con facilidad el material tintóreo. Se realiza en un baño de agua previamente dejada en hervor con alumbre disuelto, luego del cual se depositan las madejas de cabuya o las fibras, permaneciendo en el agua por un espacio de 20 - 30 minutos. Se observa que para la relación de cantidades no se tiene cálculos específicos.

Existe otro mordentado en el cual los artesanos al baño de agua con alumbre, agregan una semilla de aguacate machacada (tanino) y dejan hervir el agua por 10 minutos, luego de los cuales lo bajan del fuego y colocan las madejas en remojo por espacio de 10 a 20 minutos. En cualquiera de los dos procesos no se deja hervir la fibra con el mordiente puesto que advierten que se puede llegar a podrir.

Luego del baño, se sacan las madejas, se dejan reposar y se lavan, ya sea con agua y detergente o agua-sal, terminando de enjuagar únicamente con agua. En este estado, las madejas de cabuya (o las fibras de fique) pueden entrar ya al proceso de tinturado.

1.2.5.4. Proceso de tinturado

Se realiza un baño de agua al cual se le coloca el material tintóreo y posteriormente las madejas de maguey mordentadas. Este baño se lleva a ebullición por espacio de 10 a 30 minutos (según el material tintóreo empleado) luego del cual se baja del calor

y se deja enfriar. Posteriormente, la cabuya puede permanecer en este baño desde media hora, hasta 1 día entero, dependiendo del color final que se desee obtener, la única condición establecida es que la cabuya quede completamente sumergida en el agua, pues de lo contrario, el color no queda uniforme.

Durante el proceso se pueden agregar otros auxiliares como sulfato de hierro, vinagre blanco, limón o sal que ofrecen características de cambio de color, mayor brillo o mayor fijación en la fibra.

1.2.5.5. Lavado

Terminado el proceso de tintura, la cabuya reposada se enjuaga con abundante agua y cuantas veces sea necesario, hasta que desangre completamente, es decir, hasta que deje de escurrir colorante y el agua salga clara. Hay personas que dejan secar a la sombra la cabuya luego de ser tinturada, para luego sí realizar el lavado con agua y detergente y finalmente con solo agua, asegurando que de este modo se logra un mejor desangrado y con ello un mejor color.

Es indispensable que este paso se realice de manera eficaz, pues de lo contrario aunque el proceso de tinturado se haya realizado bien, el exceso de color que queda en ésta, desangraría posteriormente afectando la calidad del producto.

1.2.5.6. Secado

Se debe realizar sobre cuerdas, de preferencia plásticas, en un lugar aireado y cubierto de la luz solar directa para que no afecte las características de la fibra y del colorante. No obstante, los artesanos observan que hay colores naturales que requieren secarse al sol para que adquieran mejor apariencia y fijado, como los tinturados con nola y chinguiza, y otros que no les puede dar el sol como los rojos del palo brasil y los de morito y morado de hoja.

1.2.6. Corchado

Luego de estar tinturada y seca la cabuya, ésta se vuelva a torcer en la *carrumba* para emparejarla definitivamente y quedando lista para iniciar el proceso de tejido.

Este proceso se diferencia del anterior corchado en que el hilo no se vuelve a empalmar a dos cabos, simplemente, se torsiona de nuevo puesto que anteriormente se había dejado flojo.

2. Proceso de Tejido

Para el proceso de tejido de la mochila, se cuenta con una sola herramienta: la aguja capotera de acero, (llamada “*marido*”) la cual se escoge en grosor de acuerdo al calibre de cabuya que se emplee, pues por ejemplo, si la aguja es muy gruesa en comparación con el hilo, el tejido no tupe y viceversa.

La Mochila Kankuama tradicional tiene una base circular llamada “*chipire*”, un cuerpo, una boca y una “*gaza*” (colgadera). Desde hace cuatro años, se está trabajando en algunas localidades la mochila “*cuadrada*”, la cual tiene un cuerpo rectangular que es tejido sobre un molde de madera, empleando la misma técnica de puntadas con aguja, pero a intervalos separados.

Según el tamaño, las mochilas toman determinado nombre y tienen medidas que en la actualidad se toman como estándares:

- Sobrecarguera (40 cms, de ancho x 50 cms. de largo)
- Mochilón (50 cms de ancho x 40 cms de largo)
- Carguera (38 cms de ancho x 40 cms de largo)
- Tercera (34 cms de ancho x 36 cms de largo)
- Semi Tercera (30 cms de ancho x 32 cms de largo)
- Susugao (26 cms de ancho x 28 cms de largo)

Por otra parte, la mochila se divide en tres grandes grupos que toman su nombre por el tipo de puntada que se emplea en su elaboración: Mochilas de Lata (*tejido de lata*), Mochilas con Diseño (*puntada sencilla*) y el Mochilón (con puntada de *medio susu*). Las mochilas *de lata* y las de *medio susu* son las más dispendiosas en su elaboración.

Durante todo el proceso de tejido se deben verificar las siguientes acciones que se realizan continuamente en la labor:

- *Empatar*: consiste en unir una cabuya a otra, ya sea porque se acaba el hilo, hay cambio de color, o porque se retira una parte del hilo que está mal hilada. Este empate es fundamental para el aspecto general de la mochila, y debe realizarse de tal forma que las hebras de la nueva cabuya empalmen con las otras de la cabuya que se está tejiendo; existen diferentes métodos para realizar el empate y lo fundamental en él es que no se presenten nudos para unir, que el empalme quede lo más regular posible, no se presente un abultamiento notorio y quede exento de pelusas.
- *Arreglar el hilo*: es decir, a medida que se va tejiendo, arrancar las posibles hebras salientes que pueda presentar el hilo.
- Arrancar el largo del hilo con que se va a tejer: este procedimiento lo realizan trozando el hilo con las manos, acción fácil para el tejedor y por efecto del cual las hebras quedan partidas de manera irregular facilitando el empate de los hilos.
- Inspeccionar el largo del hilo con que se va a tejer: eliminar las partes del hilo (hebra de tejido) que presenten alteraciones tales como calibre desigual al que se viene trabajando, *ocas* o detección de un mal hilado.
- Torsión del largo del hilo con que se está tejiendo: durante el proceso de tejido, el hilo puede irse destorciendo, por lo cual hay que volverlo a corchar empleando para ello la misma aguja con que se está tejiendo.

2.1. Tejido del “Chipire”

La base de la mochila es llamada “*chipire*”. El inicio consiste en realizar un pequeño círculo con el hilo de fique, sobre el cual, y con el empleo de una aguja capotera, se van tejiendo lazadas simples con el mismo hilo hasta completarlo. Terminado este primer círculo, el tejido va creciendo avanzando en forma de espiral con la puntada mencionada (*corriente*), con *puntada de lata* o con la de *medio susu*, sin embargo la más tradicional para el *chipire* es la corriente; las vueltas se van tejiendo con *crecidos*, es decir, con puntos adicionales de aumento (dos puntadas sobre un mismo punto), que colocados de forma regular, hacen que la superficie vaya quedando plana

y *crezca* proporcionalmente. Al comenzar el *chipire* los crecidos son muy seguidos, y se van disminuyendo a medida que crece.

La anchura del *chipire* varía y define el tamaño de la mochila; puede ser tejido a un solo color, con varios colores a manera de rayas, con efecto de caracol o con un efecto jaspeado dado por la puntada *de lata*.

2.2. Tejido del Cuerpo

Cuando el *chipire* ha alcanzado el tamaño requerido (ancho que se mide con el metro), se inicia el tejido del cuerpo de la mochila manteniendo el número de puntos hasta allí tejidos y levantando las paredes de forma regular.

En el cuerpo de la mochila se pueden encontrar diferentes tipos de puntadas, teniendo que, si se dibuja alguna figura o se teje a manera de caracol o de franjas, la puntada tiene que ser corriente. Ya se si realizan otras puntadas, éstas proporcionan un efecto especial que toman su nombre de la misma puntada, tales como el tejido de lata (doble lazada sobre un mismo punto, a uno o dos colores); tejido de piña (con puntada de lata empleando tres cabuyas en diferente color), o el granito de arroz (efecto de “encaje”).

Terminado el alto de las paredes de la mochila, el cual también se mide con el metro, se realiza el borde o *boca* que se teje con lazadas tipo punto cruzado, en el cual el hilo atraviesa pasa sobre el borde de la boca formando cadenetas entrelazadas. Existen dos tipos de puntadas para la boca: *boca sencilla* (punto cruzado sencillo) y *boca doble* (doble punto cruzado), sin embargo la más extendida es la sencilla.

Finalmente, sobre el reborde formado en la mochila se realiza la “*cosedera*”, para la cual se monta un cordón (el cual previamente se ha corchado a tres o cuatro hilos) que se cose con anudados sobre puntos espaciados creando una serie de argollas; entre estas argollas, pasa un cordón de cierre (el mismo empleado en el reborde), cuyos extremos van adornados con una pequeña borla tejida en aguja ó con un adorno tipo “brocha” (fleco de varios hilos anudados en la parte superior formando una cabecita). El remate de la cosedera se realiza con nudos, y este punto de remate se escoge como el punto de unión de la gaza, por lo cual quedan escondidos con el pegue.

2.3. Tejido de la “Gaza”

La “gaza” corresponde a la colgadera de la mochila, la cual es una faja larga y relativamente angosta, que se realiza con un tipo especial de trenzado, habiendo dos tipos: *gaza sencilla* (trenzada a una cabuya) y *gaza doble* (trenzada con dos cabuyas).

El tejido de la *gaza* es llamado por los Kankuamos como *tejido en “V”* dada su apariencia final que crea un diseño con una serie de formas en ángulo. Para su tejido, se monta desde un extremo (generalmente el dedo gordo del pié) y hacia otro extremo (un dedo de una mano) una serie de hilos que pasan de un extremo a otro de forma circular y continua, hasta lograr el ancho requerido. Posteriormente, estos hilos se reparten en dos secciones (uno en cada mano de la tejedora) y teniendo como eje de sujeción el dedo gordo del pié, se comienzan a entrelazar estos planos y cada hilo de forma rítmica, manteniendo cruces entre ellos para que se produzca el tejido.

Sobre el inicio y el final de la *gaza* quedan dos argollas, las cuales deben corresponderse en tamaño y por lo tanto el artesano debe prever su medida desde el inicio del tejido para que la argolla final quede de similar dimensión. Aquí ha de procurarse que las argollas queden pequeñas para que la mochila gane en apariencia.

3. Acabados

Los acabados de la mochila Kankuama corresponden a la unión de la *gaza* al cuerpo de la mochila y la del *espeluzado* final.

3.1. Pegue de la Gaza

La *gaza* se une a la mochila cosiéndola sobre el borde en sus dos costados. La unión se realiza con una cabuya que, a manera de ochos, se va cosiendo, iniciando desde el centro de la *gaza* hacia un borde, volviendo entre los ochos formados hacia el centro, y cosiendo luego hacia el otro borde. Es importante que el pegue resulte tupido y que el peque de un costado sea igual al del otro costado.

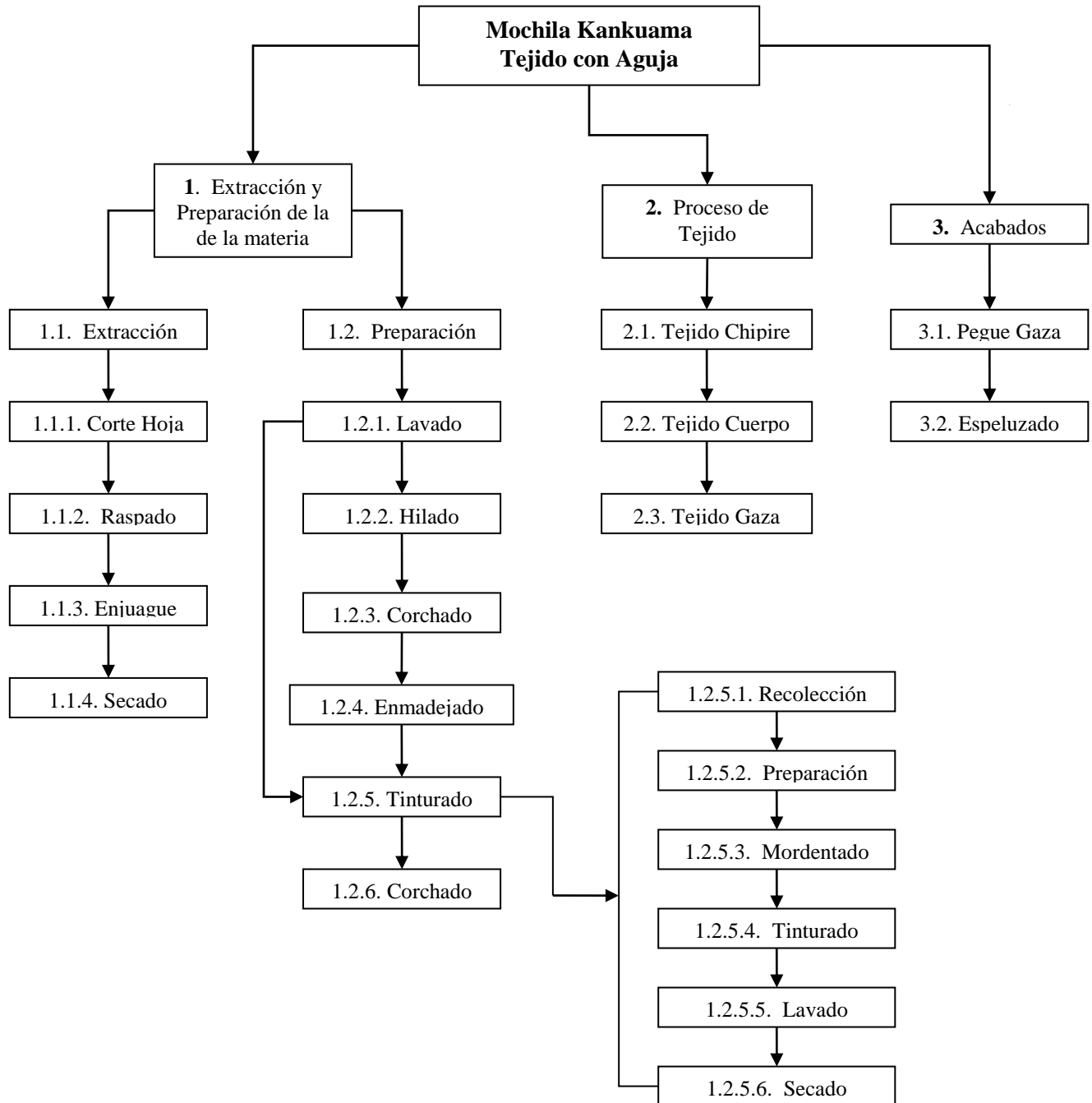
Aquí, como en la cosedera, son las únicas partes donde se presentan anudados como remate final de los hilos, mas éstos se deben esconder entre el tejido de ochos.

Para este proceso se debe contar con una cabuya consistente puesto que son los puntos que soportan mayor tensión, por ello la cabuya puede estar doblemente corchada o empatarla para el peque en dos a tres hilos.

3.2. Espeluzado

Se refiere al corte de las “*pelusas*” del hilo de fique. Se realiza en toda la pieza empleando para ello tijeras de mano, observando que debe hacerse tanto hacia el exterior, como al interior y en la *gaza* de la mochila. Por otra parte, también se puede realizar la quema de pelusas empleando la llama de gas, sin embargo, este proceso que requiere de mayor experticia para que no se produzca quemazones.

C. Esquema Productivo



D. Determinantes de calidad

1. Condiciones de calidad en las Mochilas Kankuamas:

- La mochila Kankuama se elabora con hilo de fique (*cabuya*) y técnica de punto con aguja a mano.
- La cabuya empleada ha de mantener un calibre lo más uniforme posible el cual se encuentra alrededor de 1 milímetro, y a su largo, el hilo debe presentar el mínimo de alteraciones de diámetro.
- Los añadidos en los hilos, ya sea por cambio de color o por continuar con el hilo que se ha tejido, deben ser casi imperceptibles.
- En la totalidad de la pieza no se deben presentar hebras largas o hilos salientes.
- En la totalidad de la pieza no se deben presentar nudos, excepto dos finales que se observan sobre el pegue de la *gaza* (uno a cada costado), y los cuales siempre se esconden entre los ochos de unión.
- Hacia el inicio de la base de la mochila o *chipire*, se observa un pequeño hueco, el cual debe ser mínimo en su diámetro, siendo inferior de 4 milímetros.
- La base de la mochila o *chipire*, ha de presentarse lo más plana posible y tener un mínimo de ondulación.
- El tejido de la base o *chipire* y del cuerpo de la mochila es compacto, presentando una mínima elongación, la cual varía según el tipo de puntada empleada, siendo mayor en la puntada corriente, y menor en las otras puntadas.
- Cuando la mochila presenta dibujos, éstos deben presentarse completos y centrados o dispuestos de manera equilibrada sobre el cuerpo de la pieza.
- No se aceptan diseños de palabras, nombres o algún tipo de marca comercial.
- La forma del cuerpo de la mochila debe ser pareja y presentar forma cilíndrica, (aunque puede darse la forma cuadrada o rectangular cuando se ha tejido sobre base).

- La boca de la mochila presenta un reborde que generalmente no presenta un aspecto tan tupido como el de su base y cuerpo.
- El interior de la mochila es casi idéntico a su exterior.
- El ancho de la base de la mochila, el alto del cuerpo y el largo y ancho de la *gaza*, deben verse en la pieza de manera proporcional, las cuales, aunque no son estándar mantienen medidas ajustadas para el cuerpo humano.
- El pegue de la *gaza* al cuerpo de la mochila ha de realizarse con la técnica de cosido a mano en ochos.
- La unión de la *gaza* debe presentar un aspecto consistente, el pegue debe ser tupido y hacia ambos costados de la mochila debe verse parejo.
- A lo largo de los hilos de la *gaza*, no pueden presentarse salientes retorcidas del hilo, lo que localmente se conoce como “ocas”.
- El tejido de la *gaza* ha de presentarse tupido, mas hacia el centro se observa un entretejido ralo, el cual es característico de la técnica.
- Los colores deben presentar aspecto sólido y uniformidad, excepto cuando hay un efecto especial de tinturado como el de “lampazo”.
- Los colores empleados en la *gaza* deben corresponder a los empleados en el cuerpo y base de la mochila.
- No es permitido emplear algún tipo de cosido a máquina en uniones de partes.

2. Defectos menores admitidos

- Presencia de pelusas cortas sobre el cuerpo y la base de la mochila.
- Presencia de mayor pelusa (en cantidad y largo) en la *gaza*.
- Imperfecciones mínimas del hilo empleado, ya sea por empate de los hilos o por una variación en el grosor.

- Variaciones mínimas en el tono de un mismo color, mas que ha simple vista y dado que se emplean varios colores en una pieza, llegan a ser imperceptibles
- Se puede presentar un encogimiento de la pieza al lavarse en agua por ser un tejido de punto.

3. Condiciones de Empaque y Embalaje

- Las mochilas deben doblarse adecuadamente para que no se arruguen.
- Se deben transportar en bolsa plástica limpia para protegerlas del agua y de la suciedad.
- Para embalar varias mochilas, cada una de ellas se dobla en dos hacia su largo, se protege la *gaza* hacia este interior y posteriormente se coloca una encima de otra, guardándolas finalmente en una bolsa plástica resistente y/o en un costal de polipropileno.

E. Glosario

- **Boca doble:** Tejido en puntada doble cruzada que se realiza al borde del cuerpo de la mochila.
- **Boca sencilla:** Tejido en puntada sencilla cruzada que se realiza al borde del cuerpo de la mochila.
- **Cabuya:** Se le dice al fique ya hilado.
- **Carguera:** Mochila grande, mas pequeña que el *mochilón*.
- **Corchado:** El término se emplea para designar a un hilo que se retuerce, o para designar la acción de volver un hilo a dos cabos.
- **Corchar:** Nombre local con el que se designa a la acción de retorcer un hilo.
- **Corroncho:** “Ocas” (ver).
- **Cosedera:** Reborde de la boca de la mochila por donde pasa el cordón de cierre.
- **Crecido:** Aumento de puntos sobre el *chipire* para que *crezca*.
- **Chimbusto:** Fibras de fique sobrantes que van quedando del hilado.
- **Chipire:** Nombre tradicional con el que se designa a la base de la mochila.
- **Empatar:** Es la acción de unir dos hilos sin anudar.
- **Enlliga ó Inlliga:** Vagazo y leche propios de la hoja de maguey.
- **Esbarrigar:** Raspado sobre su derecho.
- **Escadejar:** Primera acción para el proceso de hilado que consiste en arrancar las fibras de un cadejo del maguey.
- **Espeluzado:** Proceso de corte de hebras salientes mediante el empleo de tijeras.
- **Espinazar:** Raspado de la hoja sobre su envés.
- **Gaza:** Corresponde a la colgadera de la mochila, la cual es una faja larga y relativamente angosta, que se realiza con un tipo especial de trenzado.

- **Granito de arroz:** Tipo de puntada en la que se realiza una doble puntada sobre un punto, se deja un punto libre y se repite.
- **Lampazo:** Proceso y efecto de tinturado que crea un efecto difuminado de un color a otro.
- **Macanero:** Persona que extrae el *maguey*.
- **Maguey:** Nombre local con el que se llama tanto a la planta de fique (*Agave Americana*), como al fique procesado cuando se presenta raspado (en fibras).
- **Marido:** Término local con el que se llama a la aguja capotera.
- **Mochilón:** Mochila grande.
- **Ocas:** Formación de secciones retorcidas dobles sobre un mismo hilo que se salen de éste.
- **Pangar:** Macerar.
- **Raspado:** Proceso de extracción manual de las fibras de la planta de fique.
- **Semi tercera:** Mochila pequeña.
- **Susugao:** Mochila pequeña, de menor tamaño que la semi-tercera.
- **Tejido de Lata:** Tejido realizado con puntada doble que ofrece un aspecto sólido.
- **Tercera:** Mochila de mediano tamaño.

BIBLIOGRAFIA

- ***Dotación y montaje de centros de tintes tradicionales con tecnologías impías en las comunidades Kankuamas.*** Organización Indígena Kankuama OIK, convenio Artesanías de Colombia – Secab, Valledupar, enero de 2001.
- ***La Mochila de Fique.*** En: Introducción a la Colombia Amerindia, Instituto Colombiano de Antropología, Bogotá, marzo de 1987.
- ***Mochila de Fique de Atanquez.*** Cristina Echavarría Uscher, Artesanías de Colombia, Bogotá, Enero de 1987.
- ***Monografía de la Mochila de Fique de la Región de Atanquez.*** Miriam Vergara, Artesanías de Colombia, Bogotá, Marzo de 1987.
- ***Prosierra.org.*** <http://www.prosierra.org> – Indígenas Kankuamos
- ***Wikipedia.org.*** <http://es.wikipedia.org/wiki/kankuamo>