



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

Producto intermedio 2.2.



Diagnóstico de Calidad Oficio Artesanal
Cestería en calceta de plátano
Departamento de Antioquia, Municipios de Turbo y Chigorodó
Julio de 2008



Artesanías de Colombia S.A.



Instituto Colombiano de Normas Técnicas
Y Certificación – ICONTEC



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



artesanías de Colombia s.a.



artesanías de Colombia s.a.

Paola Andrea Muño 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

Adriana Saenz Forero

Asesor Proyecto

1. Antecedentes del oficio

En los municipios de Turbo y Chigorodó se identificaron 5 comunidades artesanales que elaboran productos en cestería de calceta de plátano, distribuidas así:

Turbo

- Grupo La Piña

El taller está ubicado en la vereda La Piña, a unos 40 minutos del municipio de Turbo.

La iniciativa de conformar un grupo partió de la comunidad en el año 2002, con la idea de apoyar a madres cabeza de familia y motivar el uso de la calceta de plátano; entonces se capacitó un grupo de 60 mujeres de las veredas La Teka, Nueva Colonia, Camelia y La Piña, en extracción de materia prima: calceta de plátano e hilo a partir de la calceta y la vena de la hoja del plátano; y técnicas de enchape, tejido plano y cordelería con calceta de plátano.

En 2003 se estableció el grupo La Piña, y en la actualidad trabajan 4 mujeres en la extracción de la calceta y elaboración de productos en técnicas de tejido plano y cordelería. Es un grupo unido y perseverante, aunque cuentan con buenas instalaciones, carecen de herramientas como carretilla, prensas, agujas, tijeras, cortadores y machetes en buen estado que faciliten su labor.

Instalaciones



Espacio de trabajo: lugar donde las artesanas preparan la materia prima y elaboran sus productos



Cobertizo en la parte trasera del taller, que se utiliza en el proceso de secado de la materia prima.

La sede del taller pertenece a Corbanacol, y está ubicada detrás de la escuela de la vereda la Piña, es un espacio amplio con buenas condiciones de luz y ventilación.



Cuarto depósito, donde realizan el proceso de laminado de la calceta.



Espacio para el procesamiento del hilo de la vena de la hoja del plátano

El espacio está distribuido así:

- Un espacio de trabajo, dotado de mesa y sillas, allí se adecúa la materia prima y se elaboran los productos.
 - Un espacio para el procesamiento del hilo extraído de la vena de la hoja del plátano.
 - Posee además un cuarto depósito, donde está la laminadora y se usa también para guardar los objetos personales.
 - En la parte trasera tiene un cobertizo donde está la desfibadora, el techo es de zinc y las artesanas lo usan para el secado de la calceta.
 - Un baño.
- Grupo Monteverde

La vereda Monteverde 1 está ubicada a 25 minutos del casco urbano de Turbo. En esta localidad hay 6 mujeres de las veredas Monteverde 1 y 2 y Santa Inés, que han sido capacitadas por Manos de Urabá, en el proceso de extracción de la materia prima y elaboran productos en calceta de plátano, en técnicas de tejido plano y cordelería, tienen 6 años de experiencia en el oficio.

El punto de reunión fue la casa Amalfi, en la vereda Monteverde 1, en este lugar tiene su parcela, realiza la extracción de la calceta y elabora sus productos. Las 6 mujeres de esta zona hicieron parte de “Las Camelias”, un grupo que apoyó Manos de Urabá, y que ya no existe, sin embargo, están interesadas en organizar uno nuevo.

Este grupo carece de las herramientas básicas para realizar el oficio, tampoco hay una laminadora de calceta en esta zona, no obstante, esto no ha sido limitante para que ellas continúen desarrollando el oficio.



Casa de Amalfi, en Monteverde1, punto de reunión



Extracción de materia prima



Espacio de trabajo



Grupo de trabajo

Chigorodó

Su nombre significa “Río de guaduas”. Se trabajó con 3 grupos, 2 en el casco urbano, y uno rural ubicado en el sector Sadem, vereda Guacamayas:

- Grupo La Cestería

Iniciaron su capacitación en el oficio por medio de un proyecto del municipio en el año 2005 con el grupo Manos Especiales, conformado por 12 personas. Más tarde se unieron al grupo de Sadem y finalmente se organizaron como grupo La Cestería en el casco urbano, son 9 mujeres con 3 años de experiencia en la elaboración de productos en técnica tejido plano, se distinguen por elaborar contenedores grandes.

Este grupo no realiza el proceso de extracción sino que compra la materia prima a través de Manos de Urabá. Las instalaciones del taller son buenas, cuentan con la herramienta adecuada, aunque insuficiente frente al número de integrantes. Son mujeres muy activas y perseverantes, algunas de ellas se han encargado incluso, de capacitar otras mujeres en el oficio.

Instalaciones



Espacio de trabajo: adecuación de la materia prima y elaboración de productos



Espacio para limpieza y laminado de la calceta



Mesón con poceta, laminadora



Depósito

El taller está ubicado en el barrio Brisas del Río en Chigorodó, consta de:

- Un espacio de trabajo, dotado con mesa y sillas donde elaboran los productos.
- Un depósito para material, herramienta, materia prima y producto terminado.
- Un espacio con un mesón donde hay una poceta, allí se limpia la materia prima, y también está la laminadora.
- Un patio cubierto donde hay otra mesa utilizada tanto para la adecuación de materia prima como para elaboración de productos, también tiene una alberca.
- Un baño.

- Manos Especiales,

Ubicado en la calle 88A No. 95 – 71, barrio La Unión, conformado por 13 artesanos que trabajan técnica de rollo y tejido plano; se tuvo contacto principalmente con 2 líderes de este grupo, quienes participaron en las actividades realizadas en el Taller La Cestería; algunos de los integrantes de este grupo son personas con discapacidad.

No fue posible visitar este taller por falta de tiempo.

- ASOMAT

El taller Asociación de Mujeres Manos Trabajadoras está constituido por 12 mujeres que fueron capacitadas en 2006, en la extracción de materia prima y elaboración de productos en cestería en calceta de plátano, tejido plano. Este grupo ha trabajado la mayor parte del tiempo en el proceso de extracción, proveyendo materia prima a los demás grupos apoyados por Manos de Urabá, pero no han comercializado sus productos.

Instalaciones



Espacio de trabajo



Laminado





Grupo de trabajo

Taller ASOMAT

El taller se encuentra ubicado en el sector Sadem, vereda Guacamayas, a 35 minutos de la terminal de Chigorodó. El “chivero” lo deja en “el puente de don Santiago” y camina 5 minutos vereda adentro, hasta el taller.

Es una sede nueva, la casa está habitada por una de las artesanas, y se dispone para trabajar de un espacio exterior cubierto con una mesa y sillas, en donde se realizan todas las actividades, sobre ésta mesa también está la laminadora; cada artesana tiene su material en casa (tijeras, metro, aguja) y lo lleva al taller. Es un grupo numeroso y el espacio resulta insuficiente, la herramienta en buen estado es escasa: no tiene carretilla, ni agujas, tijeras, cortadores, prensas, suficientes.

Son mujeres que se reúnen a trabajar por su propia cuenta, tienen iniciativa y creatividad.

Estos grupos, con excepción de Manos Especiales, fueron creados en el marco del proyecto “Fortalecimiento y Desarrollo de productos como componentes de mercados verdes para mujeres de pequeños productores de plátano de la región de Urabá” de la Fundación Social Banacol – CORBANACOL. La diseñadora María Elena Uribe V. realizó la capacitación en las técnicas de cestería, cordelería, extracción de fibras de vena de la hoja de plátano y de la guasca (pseudo tallo) del plátano.

Manos de Urabá, marca registrada de Corbanacol, se encarga de la comercialización del 100% de la producción de estos grupos.

Cabe destacar que las integrantes de estos grupos son mujeres dinámicas, esforzadas, que aman el oficio y tienen gran interés por aprender cosas nuevas y progresar, siempre mostraron una buena actitud y participaron en las actividades agendadas en el marco del proyecto Sello de Calidad – Hecho a Mano.

1.1 Mapa de localización geográfica

Turbo es el municipio más grande de Antioquia y está conformado por 17 corregimientos y 230 veredas, que junto con su casco urbano son habitados por cerca de 113 mil habitantes. Limita al norte con el mar Caribe y el municipio de Necoclí; al este con los municipios de San Pedro de Urabá y Apartadó y con el departamento de Córdoba; al sur con los municipios de Carepa, Chigorodó y Mutatá y al oeste con el departamento del Chocó.

Chigorodó está conformado por un corregimiento y 32 veredas, tiene una población que supera los 60 mil habitantes; limita por el norte con el municipio de Carepa, por el este con el departamento de Córdoba, por el sur con los municipios de Mutatá y Turbo y por el oeste con el municipio de Turbo.



1.2 Localización geográfica de las comunidades artesanales

Rutas de acceso a las comunidades:

- Bogotá – Apartadó
Medio de transporte: aéreo, empresas Satena y Aires
Bogotá – Medellín: 55 minutos
Medellín – Apartadó: 35 minutos
- Aeropuerto Apartadó – Terminal de buses Apartadó
Medio de transporte: taxi
Tiempo: 25 minutos
- Terminal Apartadó – vereda La Piña (vía Apartadó – Turbo)
Medio de transporte: jeep o “chivero”
Tiempo: 25 minutos
Frecuencia: cada hora de 6 am hasta 7 pm
- Terminal Apartadó – Monteverde 1 (vía Apartadó – Turbo)
Apartadó – El Tres, caseta Rapi moto
Medio de transporte: microbús, buseta, taxi, expreso
Tiempo: 25 minutos
Frecuencia: 10 a 20 minutos
El Tres – Monteverde 1
Medio de transporte: moto taxi
Tiempo: 15 – 20 minutos
Frecuencia: sujeto a disponibilidad de los mototaxis



- Terminal Apartadó – terminal Chigorodó
Medio de transporte: microbús, buseta, taxi, expreso
Tiempo: 30 minutos
Frecuencia: 10 a 20 minutos
- Terminal Chigorodó – vereda Guacamayas
Medio de transporte: jeep o “chivero”
Tiempo: 35 minutos
Frecuencia: 6, 7, 8, 11 am, 1, 3, 5, 7 pm

2. Caracterización del oficio Cestería en calceta de plátano

2.1 Definiciones

2.1.1 Definición del oficio

La cestería es un oficio artesanal clasificado dentro de la tejeduría. Es un trabajo que consiste en la elaboración de objetos mediante la disposición ordenada y estructurada de material vegetal, en este caso calceta de plátano. El material es sometido previamente a procesos de adecuación, para su conversión en tiras que se aplican según la clase de objetos a elaborar. El entrecruzamiento sigue un determinado ordenamiento, desde la disposición más elemental en cruz hasta cubrir una gran gama de combinaciones mediante la que se obtienen figuras de movimiento continuo o discontinuo. Este ordenamiento y combinación se reparten entre urdimbre y trama, que componen la estructura del objeto.

2.1.2 Materia prima

El plátano no es un árbol, sino una megaforbia, una hierba perenne de gran tamaño; como las demás especies de *Musa*, carece de verdadero tronco, en su lugar, posee vainas foliares que se desarrollan formando estructuras llamadas pseudo tallos, similares a fustes verticales de hasta 30cm de diámetro basal que no son leñosos, y alcanzan los 7m de altura; estas “cáscaras o canoas” que forman el vástago, cepa, mepa o pseudo tallo se conocen como CALCETA DE PLATANO, también llamada guasca o penca.

2.1.2.1 Taxonomía

Reino:	Plantae
Nombre científico:	<i>Musa Paradisiaca</i>
División:	magnoliophyta (angiosperma)
Clase:	Liliopsida (monocotiledónea)

Familia	Musaceae
Genero:	Musa
Variedad:	Cavendish
Vida útil:	3 – 4 años
Clima:	Sub tropical – tropical
Épocas de Siembra:	Todo el año
Épocas de cosecha:	Todo el año
Temperatura máxima:	30°C
Temperatura mínima:	16 °C
Temperatura óptima:	22 - 25°C

2.1.2.2 Cultivo



Vista aérea de Apartadó, grandes extensiones de cultivo de plátano y banano



Panorama de la región



Planta hijo o puyón en crecimiento

Urabá es la zona colombiana bananera y platanera por excelencia, los cultivos se encuentran en la zona de piedemonte y la serranía de Abibe.

La actividad productiva del banano (dominico) desde su producción hasta la fase de exportación genera aproximadamente 16.911 empleos de los cuales 4.228 son directos. Esta fuente de empleo ha creado una identidad cultural que hace parte de la zona, la actividad de los braceros, personas que se encargan del embarque del banano en los barcos internacionales.

Por otra parte, la producción del plátano corresponde a la actividad de campesinos agricultores de extracción social media, generando ingresos permanentes a la población productora, ya que es una alternativa rentable.



El plátano se siembra en todo tiempo, no tiene una temporada específica. Se escogen semillas que cumplan los siguientes parámetros:

- Libres de hongo
- Color rojizo,
- De planta madre vigorosa
- Deben pesar 1 kg o más

Previamente abonado y drenado el terreno, se siembran las semillas dejando una distancia de 2,80m entre una y otra. Pasados ocho días, la plántula brota de la tierra y se inicia el proceso de fertilización de la misma; uno o dos meses más tarde la planta reproduce una nueva semilla que dará lugar al “puyón” o planta hijo.

El proceso de crecimiento de la planta madre continúa hasta que “preña” y arroja la “bacota”, aproximadamente seis meses después de la siembra; diez semanas más tarde se cosecha el racimo, y una vez cosechada la planta se inicia el proceso de extracción de la calceta de plátano.



Bacota



Racimo en formación



en Racimos en crecimiento



Planta próxima a ser cosechada

Se recomienda limpiar el pseudo tallo cada 2 meses y retirar las calcetas secas y en mal estado que puedan deteriorar las “canoas” que más tarde servirán como materia prima, a este proceso se denomina desguasque.

2.1.3 Otras materias primas

Existen en la zona otras materias primas, tales como:

2.1.3.1 Iraca

Nombre científico: Carludovica Palmata

Reino: Vegetal

División: Espermatophyta

Clase: Monocotiledonea



*Detalle hoja de iraca, vereda Guacamayas
(Chigorodó)*

Esta fibra también es conocida como Paja Toquilla; es una especie que crece espontáneamente en zonas bajas, en cuencas hidrográficas, en el borde de los caminos y carreteras.

La paja toquilla es una especie de palmera sin tronco cuyas hojas con forma de abanico salen desde el suelo, sostenidas por largos pecíolos cilíndricos. Cada planta tiene hojas anchas que alcanzan de dos o tres metros de largo. La parte exterior de las hojas es de color verde; el centro de las mismas es de color blanco marfil o blanco perla y es la parte de la que se obtiene la paja para la fabricación de artesanías.

La iraca es fibrosa. La fibra, órgano de resistencia y de sostén, no es otra cosa que una célula alargada cuyos extremos terminan en punta: está compuesta sólo por la envoltura celular lignificada la cual le presta gran resistencia. No se halla en ella ni protoplasma ni núcleo, constituyendo el tejido fibroso, por su rigidez, el esqueleto de los tallos y de sus hojas. Las fibras se agrupan generalmente en haces.

La distribución de esta especie es muy amplia, se encuentra desde las zonas subtropicales hasta las tropicales húmedas al este y oeste de los Andes. Crece en suelos húmedos, en áreas alteradas y abiertas en un rango altitudinal que va desde los 60 hasta los 2.000 m.

En los diversos países de la América Tropical, la *Carludovica Palmata* es conocida por varios nombres, entre los principales se pueden citar: Jipijapa, lucaica, ucua, palmiche, cestillo, rabiahorcado, murrapo, alagua, iraca (Colombia); palmilla, junco (Guatemala); chidra (Costa Rica); guachi-van, atadero (Panamá); toquilla, bombonaje (Perú); bombonassa (Brasil).

Reino:	Vegetal
División:	Espermatophyta
Subdivisión:	Angiospermae
Clase:	Lilopsidas / Monocotiledónea
Subclase:	Commelinidae
Orden:	Cyperales / Glumiflorales
Familia:	Gramineae
Sub familia:	Bambusoideae
Tribu:	Bambuseae
Género:	Guadua
Especie:	Angustifolia



Bambú, vereda La Piña (Turbo)

La guadua no es un árbol, es una hierba o pasto gigante de la familia de la caña de azúcar, del trigo y del arroz; es una planta leñosa arborescente que pertenece a la familia del bambú.

En el mundo existen alrededor de 1300 especies de Bambú leños y herbáceos distribuidos en Asia (63%), en América (32%), y en África y Oceanía (5%).

En América existen 440 especies de Bambú, las más importantes del género Guadua son aproximadamente 16.

La guadua es una planta con un sistema de raíces fuerte y muy abundante el cual está conformado por un rizoma o caimán, es de crecimiento rápido, alcanza alturas de hasta 25 m con diámetros que oscilan entre 10 y 25 cm, su desarrollo definitivo se logra de 3 a 6 años de haber sido sembrada. Es una especie exigente de luz, aunque es tolerante a suelos pesados, crece usualmente sobre suelos sueltos, profundos y bien drenados, prefiriendo proximidades de ríos y quebradas.

Parámetros físicos óptimos:

Altitud	Entre los 400 y los 2.000 m.s.n.m.
Temperatura	Entre los 18 y 26 °C.
Precipitación	Entre los 800 y los 2.800 milímetros al año.
Humedad relativa	80 %
Suelos	Areno-limosos, arcillosos, sueltos profundos, bien drenados y perfiles.

2.2 Herramientas y equipos



Herramientas taller La Cestería, Chigorodó



Laminadora



Soplete a gas

- Machete: sable bastante corto, de mucho peso y de un solo filo.
- Sable: arma blanca parecida a la espada, pero de un solo corte.
- Carretilla: carro pequeño de mano, con una rueda y dos pies.
- Cuchillo: utensilio cortante compuesto de una hoja y un mango.
- Tijera: instrumento para cortar, compuesto de dos piezas de acero, articuladas en un eje.



- Guantes: prenda que se adapta a la mano para protegerla.
- Cortador: instrumento de corte, provisto de una cuchilla intercambiable de un solo filo.
- Metro: objeto de medida que tiene la longitud de un metro.
- Aguja: instrumento puntiagudo en acero con un ojo en el extremo superior por donde se pasa el orillo para coser. Se utilizan agujas capoteras o de arria.
- Cepillo: utensilio formado de cerdas o filamentos análogos fijos en una chapa de forma variable. Se utiliza cepillo para ropa de cerda suave para limpiar el producto terminado.
- “Chipote”: instrumento compuesto por un mango de madera y un cilindro de goma, que sirve para golpear los tejidos montados sobre el molde, a fin de fijar el pegante de manera uniforme.
- Laminadora: máquina provista de dos cilindros que giran en sentido contrario, accionados por un volante, para “planchar” la calceta, eliminando el aire depositado al interior de la misma.
- Prensa: herramienta que sirve para sujetar y/o comprimir, su forma varía según el uso.
- Molde: instrumento, en este caso de madera que sirve para dar forma al tejido.
- Cámara de secado o “secadero”: cobertizo tipo invernadero provisto de “camas” sobre las cuales se organizan las calcetas para el proceso de secado.
- Soplete: aparato que produce una llama al hacer pasar una mezcla de aire o de oxígeno y un gas inflamable por un tubo. Se utiliza en este caso soplete a gas.

2.3 Esquema del proceso productivo (ver anexo diagrama de flujo)

2.3.1 Extracción y adecuación materia prima

La extracción debe realizarse únicamente de plantas cosechadas. El proceso inicia así:

2.3.1.1 Corte



Corte del racimo



Corte diagonal del pseudo tallo



Corte de las hojas

- Se corta el racimo.
- Se corta el pseudo tallo (mepa, cepa) a unos 0,80 – 1 m del suelo, el corte debe ser diagonal, 30 grados aproximadamente, para asegurar que el “puyón” (planta hijo) se beneficie de los nutrientes de la madre y evitar que ésta se pudra.
- Se hace un corte recto donde comienzan las hojas.
- La longitud del pseudo tallo cortado varía entre 1 y 2 m.

Materiales y herramientas: delantal, guantes, botas pantaneras, casco, machete o sable

Observaciones:

- Algunos cultivadores impiden el corte de la cepa o pseudo tallo durante el verano porque consideran indispensable la presencia de la planta madre como fuente de alimento para el “puyón” y para la hidratación de la parcela; por esta razón la materia prima tiende a escasear en esta temporada. En invierno ocurre todo lo contrario, el corte del pseudo tallo beneficia la parcela restándole humedad.
- También se pueden aprovechar los pseudo tallos de plantas caídas por acción del viento.
- No se recomienda dejar el pseudo tallo en la platanera, porque el agua, el sol, el viento, o los animales pueden dañarlo.

2.3.1.2 tallo

Una vez cortado el pseudo tallo, se limpia manualmente retirando las calcetas secas y las “canoas” (calcetas verdes que conforman el pseudotallo) que están en mal estado; generalmente se desechan las 3 primeras “canoas” que envuelven el pseudo tallo.



Son mujeres quienes generalmente realizan el proceso de extracción y no poseen la dotación adecuada para hacerlo, es muy importante el uso del delantal para evitar que la ropa se mache, los guantes para proteger las manos y las botas pantaneras ya que el terreno es pantanoso.

Materiales y herramientas: guantes, delantal, botas pantaneras, machete o sable.

2.3.1.3 Transporte

Se llevan el racimo y el pseudo tallo limpio al taller, ya sea al hombro o en carretilla.

Es muy importante implementar carretillas para hacer más eficiente el proceso, atendiendo especialmente a 3 factores: peso del pseudo tallo, distancia y tiempo empleado.



Extracción, vereda Guacamayas



Extracción, vereda La Piña (Turbo)

2.3.1.4 Secado



Pseudo tallo en proceso de escurrimiento



Deshoje: separación de "canoas" una a una



Colocación de las "canoas" verdes sobre techo de zinc

2.3.1.4.1 Escurrimiento

El proceso inicia recostando el pseudo tallo contra una pared por espacio de un día para que escurra el contenido líquido; este procedimiento facilita el deshoje del pseudo tallo al disminuir el riesgo del quiebre de las "canoas" verdes, sin embargo, hay quienes dan menos tiempo a este proceso (20 minutos, mientras cortan otras cepas en la parcela), con buenos resultados.

2.3.1.4.2 Deshoje

Una vez escurrido el pseudo tallo, se coloca en posición horizontal sobre una mesa y se separan manualmente las "canoas" una a una, hay quienes se ayudan con un cuchillo para separar el borde de las mismas y continúan la labor con las manos. También se puede deshojar el pseudo tallo en el piso, en posición vertical.

2.3.1.4.3 Observaciones

- Generalmente se aprovechan entre 12 y 15 "canoas" por cepa.
- Es muy importante que el pseudo tallo se escurra sobre piso de cemento, no sobre la tierra porque la humedad y los bichos, deterioran las canoas.

Materiales y herramientas: mesa de madera, delantal, se recomienda el uso de guantes.

2.3.1.4.4 Secado de orillos



Desorillado de canoas verdes



Secado de orillos



Orillos separados de las canoas verdes: no presentan “dientes” (residuos de fibra a los lados), son más brillantes.

2.3.1.4.4.1 Desorillado de canoas verdes

Los orillos son los laterales de la calceta que poseen un espesor menor que el centro de la fibra. El desorillado se realiza en forma manual:

- Se palpan los bordes de la “canao” hasta detectar el cambio de espesor,
- Se hace un corte con la uña separando el orillo a lo largo de la fibra,
- Se arman grupos de 30 orillos, en promedio, amarrando con un orillo seco por un extremo,
- Se cuelgan a la sombra, en una viga o en una cuerda;
- El secado tarda 2 días en tiempo de verano.

2.3.1.4.4.2 Características del material

Se recomienda desorillar las “canaos” verdes para obtener orillos de mejor calidad, con las siguientes características:

- Se secan más rápidamente,
- No sufren “mal de tierra” (manchas negras, averaguado),
- Una vez secos, la contracción es mínima,
- Son más suaves, más lisos y más brillantes,



Los



bordes son limpios, sin

“dientes” (residuos de material)

- Su calidad y belleza son superiores, facilitando otros procesos como elaboración de cordón y fileteado.
- El ancho promedio de éste orillo seco es de 4 cm.

Sin embargo, si el material es para la venta, no se desorilla la fibra en este punto del proceso, ya que el artesano compra la calceta completa.

2.3.1.4.5 Secado de “canoas”

- Una vez deshojado el pseudo tallo, se colocan las “canoas boca abajo”, es decir, la cara externa expuesta al sol, una al lado de la otra, sobre techos de zinc, por espacio de 3 días.
- Durante los 3 primeros días de secado el agua lluvia no afecta la calceta, pero en este periodo la fibra está muy sensible y quebradiza, por esta razón debe evitarse su manipulación.
- Cumplidos los 3 días, se da vuelta a las canoas (180 grados) de manera que la cara interna quede expuesta al sol.
- A partir del cuarto día las calcetas deben guardarse de la humedad de la lluvia y de la noche, deben colocarse horizontalmente sobre superficies de madera en un lugar cubierto, seco, aireado y debidamente fumigado.
- Durante el día se exponen al sol extendiéndolas sobre un plástico o colocándolas nuevamente sobre el zinc, para agilizar el secado.
- En tiempo de verano el proceso tarda 5 días en promedio, en invierno se prolonga.
- Se obtienen calcetas secas de 1 – 2 m de longitud y de 4 – 10 cm de ancho.

Materiales y herramientas: techo de zinc, una escalera, superficies de madera (mesas, sillas), plástico, se recomienda el uso de guantes.

2.3.1.4.6 En cámara de secado o “secadero”

El grupo ASOMAT Asociación de Mujeres Manos Trabajadoras de la vereda Guacamayas (Chigorodó) se ha dedicado la mayor parte del tiempo a la extracción de



La calceta de plátano, para lo cual ha implementado un “secadero” en su taller, el objeto es tener stock de materia prima todo el año, ya que en invierno ésta escasea. En el momento del viaje, el secadero se encontraba en construcción debido al cambio del taller a su nueva sede propia.

2.3.1.4.6.1 Estructura

El secadero consiste en un cobertizo, tipo invernadero:

- Techo de teja plástica, a dos aguas, con respiradero;
- Estructura en madera: 10 m (largo) x 3,5 m (ancho) y 3 m (alto) recubierto de plástico, con una luz inferior de 50 cm en todo el perímetro para facilitar la ventilación;
- Puerta: orificio de acceso.

2.3.1.4.6.2 Distribución

- Al interior hay un corredor central de 2,5 m de ancho x 10 m de largo,
- A cada lado del corredor hay un grupo de 3 “camas” fijas (entrepaños de anexo plástico con marco de madera de 1m de ancho x 10 m de largo), para un total de 6 camas,
- La altura de la cama inferior es de 80 cm a un lado y 95 cm al otro, esta diferencia genera una leve inclinación,
- Las 3 camas están a 50 cm una sobre la otra.

2.3.1.4.6.3 Capacidad de la cámara de secado

La cámara de secado o “secadero” tiene capacidad para 166 calcetas por cama, es decir, 1000 calcetas en total.

2.3.1.4.6.4 Procedimiento

- Se colocan las “canoas” verdes boca abajo, una al lado de la otra, en la cama inferior por espacio de 2 días,
- Luego se voltean una vez cada día, por espacio de 2 días,
- Cumplidos los 4 primeros días de secado se suben al segundo entrepaño 2 días más,



Por



último, se mueve la

fibra a la última cama y se deja allí 2 días; el proceso tarda 8 días en temporada de verano, en invierno se prolonga.

2.3.1.4.6.5 Observaciones:

- El plástico utilizado dura solo 3 meses.
- Se daña el 30% de la fibra: no se seca, se negrea y no se puede utilizar,
- En tiempo de invierno se daña más calceta.

2.3.1.4.7 Adecuación de materia prima para la venta

En la región hay artesanas esposas de cultivadores de plátano, quienes realizan la extracción y adecuación de la calceta para la elaboración de sus propios productos, y además la comercializan como fuente de ingreso adicional; es el caso de Mery López, (artesana de la vereda Santa Inés en Turbo), cuenta con 3 Ha de tierra, aproximadamente 8000 plantas, y seca semanalmente 300 canoas; no utiliza cámara de secado, realiza el proceso sobre tejas de zinc y argumenta que el porcentaje de pérdida es mínimo (1%).

Una vez seca la fibra, el proceso continúa así:

2.3.1.4.7.1 Selección de calcetas con orillo

- Las más “blancas”: de color más claro y brillante, libres de hongo.
- Tamaño uniforme: ancho mínimo 4 cm, longitud mínima 1,50 m ,

2.3.1.4.7.2 Atados

Se apilan las calcetas en grupos de 20 o 25 unidades y se amarran por uno de los extremos, o, uno al centro y 2 en cada extremo, utilizando orillos secos.

2.3.1.4.8 Corte

Se cortan con machete, ajustando el largo a 1,50 cm,

2.3.1.4.9 Empaque

Se empaican un promedio de 3 atados por bolsa plástica, o se organizan paquetes de 300 calcetas y se amarran con orillos a lo largo de los mismos.

2.3.1.4.10 Transporte

Manos de Urabá se encarga de recoger y distribuir la materia prima a los talleres.

2.3.1.4.11 Despunte

Consiste en cortar con tijeras, un cm de cada extremo de la calceta que se tuesta y/ o se negrea después del secado. Este proceso debe hacerse incluso después de haberla comprado, porque las puntas se deterioran fácilmente.



2.3.1.4.12 Limpieza



Se limpia la calceta una a una y por las dos caras usando una tela húmeda; si la calceta presenta hongo (mal de tierra, averaguada) se limpia con hipoclorito de sodio al 5,25% (Clorox, límpido, etc.) y se deja secar por 15 minutos, la mancha desaparece.

Este proceso ayuda a humectar la fibra, facilitando la manipulación durante el tejido.

Materiales y herramientas: mesa, silla, un recipiente con agua, una tela pequeña, límpido, se recomienda el uso de guantes y tapabocas.

2.3.1.4.13 Laminado o planchado

luego del secado la calceta queda muy rígida y arrugada, así que el planchado alisa y suaviza la fibra, facilitando su manipulación. Algunas artesanas recomiendan realizar este proceso 2 veces a cada calceta para obtener mejores resultados. El planchado se realiza de 3 maneras diferentes:



Con el filo de la mesa Planchado con laminadora

2.3.1.4.13.1 Con una botella

Se coloca sobre la mesa una calceta a la vez, y se pasa la botella presionando de manera uniforme a lo largo de la fibra. Aunque el vidrio imprime a la fibra un brillo especial, es muy difícil controlar la presión para asegurar un planchado uniforme.

2.3.1.4.13.2 Con el filo de una mesa o de una silla

Se “soba” la fibra tomándola por los extremos y se pasa lentamente de arriba hacia abajo haciendo presión sobre el filo de la mesa o la silla. Es un método efectivo para el planchado de unas pocas fibras, pero si se trata de grandes volúmenes resulta dispendioso y difícil de controlar.

2.3.1.4.13.3 Con laminadora

Consiste en pasar la calceta en medio de dos cilindros que giran en sentido contrario, accionados por un volante, allí se elimina el aire contenido al interior de la fibra. Es una máquina sencilla y su manejo requiere de una persona o dos, en caso de que la calceta esté muy arrugada y se requiera acomodarla mientras los cilindros la arrastran. Este es el método más efectivo de controlar el proceso y produce menos fatiga.

La única zona donde no se cuenta con una laminadora es en Monteverde (Turbo) donde no hay un grupo organizado de trabajo, los demás talleres tienen su laminadora.

2.3.1.4.14 Clasificación

Se selecciona el material teniendo en cuenta las especificaciones del producto a elaborar.



artesanas de colombia s.a.



Clasificación



Calcetas de primera calidad



Calcetas de segunda

2.3.1.4.14.1 Material de primera calidad

Se aparta el material de primera calidad que se destina a la elaboración de productos más grandes y de tejidos visibles, debe responder a las siguientes especificaciones:

- Color más claro, uniforme y brillante,
- Sin manchas de hongo color pardo a negro (averaguado, mal de tierra). La calceta presenta matices naturales de color marrón oscuro que le son propios dan riqueza al producto,
- Sin arrugas, quiebres, rajaduras o cortes,
- Ancho: entre 4 y 10 cm,
- Longitud: entre 1 y 2 m.

2.3.1.4.14.2 Material de segunda

Se utiliza en la confección de productos medianos y pequeños y de tejidos intermedios, estructurales:

- Calcetas con pequeñas manchas de hongo, pueden limpiarse con límpido y la mancha desaparece;
- Arrugas leves, que desaparezcan con el planchado,
- Rajaduras menores,
- Longitud menor a 1m,

- Ancho menor a 4 cm.

2.3.1.4.14.3 Material de tercera

Se utiliza como relleno de productos como espejos o cojines:

- Calcetas que por la presencia de hongo deben cortarse, y sus medidas se reducen,
- Presentan arugas, rajaduras o cortes que deterioran la estructura y la apariencia de la fibra.

2.3.1.4.14.4 Desperdicio

- Calcetas invadidas de hongo

La calceta de plátano es un material muy noble, el desperdicio es mínimo, casi todo es aprovechable.

Materiales y Herramientas: mesa, silla, calceta.

2.3.1.4.15 Desorillado de calceta seca



Cuando la artesana no realiza la extracción, sino que compra la materia prima seca, el desorillado se realiza en este punto del proceso:

- Se separa el orillo manualmente haciendo un corte con la uña a lo largo de la calceta.

- Generalmente este orillo que se seca unido a la calceta es más angosto que aquel que se obtiene cuando se seca separadamente, y presenta “dientes” (residuos de fibra).

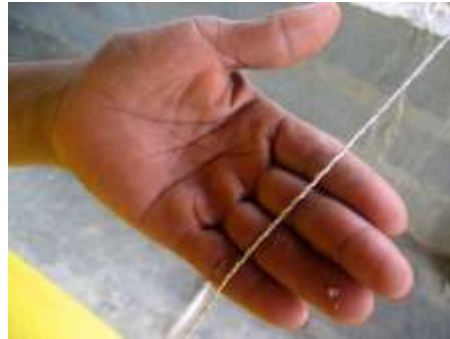
2.3.1.4.16 Adecuación de los orillos

Los orillos de la calceta se usan para:

- Filetear tejidos,
- Coser las partes que conforman un producto,
- Elaborar cordón y trenza,



El cordón también se utiliza como “cargaderas” de bolsos pequeños



Cordón fino para fileteado de bolsos pequeños

Una vez separados de la fibra:

2.3.1.4.17 Corte de bordes



Los bordes de los orillos se deben “pulir” con tijera o aguja, eliminando el material excedente que trae de la fibra. Los orillos que se secan separados de la fibra no presentan esta irregularidad.

2.3.1.4.18.1 Laminado

Se pasan por la laminadora para eliminar arrugas.

2.3.1.4.19 Suavizado



Se suavizan con la ayuda del filo de una mesa o silla para hacerlos más flexibles y evitar quiebres al momento de coser.

2.3.1.4.20 Medición y corte

Se define el uso del orillo para medir y cortar de conformidad, se cortan con la uña, tijera o cortador, se recomienda hacerlo con cortador, el corte es más rápido y limpio.

2.3.1.4.21 Separación de la carnaza



*Carnaza a la izquierda,
Calceta para tejido a la*



Separación carnaza



*Detalle estructura interna
de la calceta*

La carnaza es la capa interna de la calceta que es más delgada y rugosa; el proceso se realiza manualmente, separándola por un extremo y tirando de ella a lo largo de la fibra.

La carnaza se utiliza para:

- Borear: cubrir el borde del tejido que se va a filetear,
- Cubrir la superficie de tejidos especialmente sarga, para evitar que se desarmen en el momento del corte,
- Forrar estructuras metálicas para productos en cordelería.



Generalmente se trabaja la calceta sin carnaza para elaborar objetos pequeños, en el caso de los contenedores grandes (40 cm en adelante), es necesario trabajar con carnaza a fin de obtener mayor estructura y resistencia en el producto terminado.

2.3.1.4.22 Raspado de la carnaza y de la calceta



Se limpian la carnaza y la calceta por el revés, levantando los hilos que conforman la estructura interna de la fibra con una aguja de coser o raspando con un cuchillo, se busca que:

- Las partes de la fibra que acaban de separarse queden libres de excedentes de hilos o pequeñas fibras de la estructura interna,
- Los bordes se vean limpios y uniformes,
- Las superficies estén limpias para la posterior aplicación de bóxer
- El flameado sea mínimo.

2.3.1.4.23 Suavizado de carnaza y calceta



Suavizado de carnaza

El suavizado se debe realizar tanto a la carnaza como a la calceta, ya sea a la fibra completa o habiendo cortado las cintas para el tejido; se pasan tanto la calceta como la carnaza por el filo de una mesa, de arriba hacia abajo.

2.3.1.4.24 Conteo y selección de materia prima por tamaño

Para lograr un mejor aprovechamiento de la materia prima y evitar desperdicios, se cuentan las calcetas y se clasifican por tamaño según dimensiones del producto a elaborar, teniendo en cuenta además las características de calidad definidas anteriormente.

Calcetas de mayor longitud (1 - 2 m) para elaboración de:

- Tapetes: 1m x 1,50 m / 1,80 m x 0,40 m;
- Cuerpo contenedor: cuadrado (40 cm x 40 cm x 40 cm en adelante), rectangular (80 cm x 50 cm x 40 cm en adelante), cilíndrico (diámetro 30, altura 40 cm en adelante),
- Muebles: 1,72 m x 0,64 m x 0,44 m

Calcetas mediana longitud (40 - 90 cm):

- Cojines 60 cm x 60 cm

x 10 cm,

- Espejos: cuadrados 40 cm x 40 cm / redondos: r 20 cm,
- Individuales: redondos r 20 cm / rectangulares 40 cm x 30 cm,
- Puffs: 40 cm x 40cm x 40 cm,
- Tapetes: ovalado y rectangular 80 cm x 50 cm

Calcetas cortas (10 - 35 cm):

- Cofres: 22 cm x 22 cm x 7 cm
- Portalápices: r 3,5 cm x 10 cm
- Portavasos: 10 cm x 10 cm
- Servilleteros: r 2 cm x 4 cm
- Bolsos: 26 cm x 20 cm x 10,5 cm
- Billeteras: 11 cm x 9,5 cm x 4 cm
- Porta celular: 11 cm x 6 cm x 2 cm

Calcetas menos de 10 cm:

- Monederos
- Llaveros
- Bisutería

Materiales y herramientas: mesa, silla, metro o regla.

2.3.1.4.25 Preparación de cintas



Medición y corte longitud de cintas



Medición ancho de cintas



Corte de cintas con cortador es más limpio, no deja residuos



Corte manual deja "dientes" residuos en los bordes

Se miden, se trazan y se cortan las cintas necesarias para el tejido, se recomienda hacerlo con cortador, ya que el corte es más eficiente (limpio y rápido) que con tijeras.

Tradicionalmente se trabaja con cintas desde 5 mm hasta 3 cm de ancho, pero es posible trabajar también cintas desde 3 mm.

La longitud depende del producto a realizar como se relacionó anteriormente.

Materiales y herramientas: mesa, silla, metro, regla, lápiz, cortador o tijeras.

2.3.2 Proceso de elaboración de piezas artesanales

2.3.2.1 Técnica: Tejido plano

Ligamento: tafetán, sarga (escalera)



Detalle tafetán



Detalle sarga (escalera)

2.3.2.1.1 Preparación espacio de trabajo



Prensado de la tabla guía



Montaje de la urdimbre

Se coloca una tabla de madera angosta (6 cm, la longitud depende del tejido a elaborar) paralela al borde de la mesa y se asegura con una prensa en cada extremo, de manera que quede una luz suficiente (2 mm) entre la tabla y la superficie de la mesa para montar la urdimbre. Se alistan sobre la mesa tijeras, regla o metro, lápiz, bóxer, palito aplicador de bóxer, tapabocas.

2.3.2.1.2 Elaboración del tejido

El tejido plano tiene dos elementos básicos: la urdimbre y la trama.

2.3.2.1.2.1 Urdimbre

El tejido se inicia colocando bajo la tabla cintas paralelas en sentido vertical; al finalizar, se aseguran las prensas presionando sobre la urdimbre. Algunas artesanas pegan con colbón o bóxer la urdimbre sobre el borde de la mesa, se debe usar tapabocas para la protección de mucosas y vías respiratorias.



Urdimbre: cintas verticales



Trama: cintas horizontales

2.3.2.1.2.2 Trama

Es el conjunto de cintas, que cruzadas con la urdimbre forman el tejido.

2.3.2.1.2.2.1 Ligamento

utilizan dos tipos de ligamento: tafetán y sarga (escalera)

2.3.2.1.2.2.1.1 Tafetán

Se entrecruzan ordenadamente las cintas de la trama con las de la urdimbre, una por encima, una por debajo (tafetán sencillo), o 2 por encima, 2 por debajo (tafetán de 2 pasos). Después de entrecruzar cada cinta debe hacerse presión con la mano para ajustar el tejido.

2.3.2.1.2.2.1.2 Sarga

En la primera carrera la cinta pasa 2 por encima, 2 por debajo; en la segunda carrera inicia una por encima y continúa 2 por debajo, 2 por encima hasta el final; la tercera carrera 2 por debajo, 2 por encima hasta el final, generándose una escalera en la urdimbre y en la trama.

2.3.2.1.2.3 Verificación de medidas

Se realiza hasta alcanzar las dimensiones requeridas con la ayuda de un metro, regla o escuadra.



2.3.2.1.2.4 Desmonte del tejido



Se aplica bóxer en el perímetro del tejido para evitar que se desbarate al desmontarlo.

2.3.2.1.2.5 Recomendaciones

Se recomienda:

- Usar tapabocas para la protección de mucosas y vías respiratoria siempre que el proceso implique la aplicación de bóxer..
- Pasar el tejido por la laminadora para facilitar el pegue de la carnaza y el fileteado.

2.3.2.1.2.6 Colocar carnaza

Listo el tejido, se voltea por el revés y se aplica bóxer en toda la superficie para pegar las láminas de carnaza que lo protegerán en el momento del corte, se recomienda usar tapabocas para la protección de mucosas y vías respiratorias.



2.3.2.1.2.7 Moldeado

Consiste en dar forma al tejido (según el objeto a realizar), con ayuda de moldes de madera.

Existen tres dos tipos de moldes:

2.3.2.1.2.7.1 Moldes planos

Para elaborar individuales, posavasos, porta calientes, etc., se usan así:

- Se coloca un molde de madera sobre el tejido,
- Se traza la forma con lápiz,

- Se corta con tijera y se obtiene de manera precisa la forma deseada.
- Se sobreponen dos tejidos iguales (por el revés de la fibra) y se pegan con bórax con el fin de dar mayor belleza y estructura al producto terminado. Se recomienda usar tapabocas para la protección de mucosas y vías respiratorias.
- Terminados: bordeado con carnaza y fileteado.

2.3.2.1.2.7.1.1.1 Moldes tridimensionales

Generalmente se usan para elaborar contenedores, utilizando dos métodos diferentes.



Moldes para contenedores cilíndricos, armados por ensamble de tejidos.



Moldes para contenedores rectangulares, armados por ensamble de tejidos.



Molde para contenedores pequeños, armados de forma continua.

2.3.2.1.2.7.2.1 Por ensamble de tejidos

2.3.2.1.2.7.2.1.1 Tejido inicial

Se elabora sobre la mesa (como se describió anteriormente), teniendo como parámetro de medidas el molde de madera. Este tejido debe tener 5 cm de sobrante para el empate.

2.3.2.1.2.7.2.1.2 Montaje del tejido



El tejido (cuerpo del producto) se envuelve en el molde y se tiene otro tejido para la base

Empate del tejido: el tejido se cierra, la unión debe ser invisible

El número de tejidos corresponde al número de partes del producto. Se envuelve el molde con el tejido y se empatan los extremos del mismo para el cierre.

2.3.2.1.2.7.2.1.3 Empate

Se realiza entretejiendo las cintas con ayuda de una aguja y asegurando con bóxer, el empate debe ser invisible.

2.3.2.1.2.7.2.1.4 Ensamble de tejidos y fijación

Se ensamblan los tejidos uno sobre otro y se pegan con bóxer, se golpea con un chipote de madera o caucho para fijar el pegante.

El número de tejidos que se ensamblan obedece a las especificaciones del producto; el primer tejido corresponde al interior del contenedor y el último al exterior.

2.3.2.1.2.7.2.1.5 Secado

El pegante tarda de 30 a 60 minutos.

En el caso de los contenedores, se elabora primero “el cuerpo”, éste es la referencia para el resto de las partes.

2.3.2.1.2.7.2.2 De forma continua

2.3.2.1.2.7.2.2.1 Base del tejido

Se teje la base del objeto (contenedor pequeño), teniendo como referencia la medida del molde.



2.3.2.1.2.7.2.2.2 Montaje del tejido

Terminada la base, se pegan los bordes, se monta el molde sobre el tejido y se tejen las paredes del contenedor.



2.3.2.1.2.7.2.2.3 Pegadura



Se pegan los bordes y se hace un corte con tijera para “emparejar” el tejido antes de desmoldar.

2.3.2.1.2.7.2.2.4 Desmoldado



Se retira el molde para hacer terminados al tejido.

2.3.2.1.2.8 Terminados

2.3.2.1.2.8.1 Bordeado



Consiste en cubrir el perímetro del tejido con una cinta de carnaza; al cortar la cinta se considera un ancho adecuado para que pegue al menos un cm por cada cara del tejido. El pegue se hace con b6xer, por tanto se debe usar tapabocas como protecci3n para mucosas y v6as respiratorias.

2.3.2.1.2.8.2 Fileteado



Suavizado del orillo



Inicio del fileteado



Se tira suavemente del orillo para cuidar el tejido

- Se suaviza el orillo a utilizar con ayuda del filo de una silla o mesa,
- Se trazan las medidas: 6 mm de ancho para objetos pequeños y 10 mm para objetos grandes, el largo depende del tamaño del objeto a filetear.
- Se enhebra la aguja con el orillo: se usa aguja capotera o de arria de tamaño pequeño para productos pequeños, y grande para productos grandes,
- Se mide 1 cm de distancia desde el borde del tejido hacia adentro y se pasa la aguja pisando el extremo del orillo con la puntada.
- Se alternan puntadas de 1 y 2 cm; la medida de las puntadas varía según el tamaño del producto.
- La aguja debe pasarse con cuidado a través del tejido y se debe tirar poco a poco del orillo para evitar que la fibra del tejido se abra demasiado o se rasgue.

2.3.2.1.2.8.3 Cosido o costura

La costura se une los tejidos que conforman un producto, utilizando ya sea, orillos o un cordón fino, según el producto a elaborar.



Costura con orillo



Costura con cordón

- Se preparan y se cortan orillos de 2 mm para objetos pequeños y de 4 mm para objetos grandes.
- Se enhebra la aguja (capotera o de arria) con el orillo: se usa aguja pequeña para productos pequeños, y aguja grande para productos grandes,
- Se hace una puntada en V o en X con aguja capotera y orillo de calceta. La puntada debe entrar 0,5 cm en cada tejido.

2.3.2.2 Técnica de cordelería

2.3.2.2.1 Cordón

El cordón se elabora a partir de los orillos de la calceta de plátano previamente tratados; tiene dos usos principalmente:

- Fileteado de productos pequeños, como monederos y bolsos, para lo cual se cortan orillos de 2 - 3 mm de ancho.
- Elaboración de productos mediante entramado sobre estructura metálica, para lo cual se utilizan orillos de 4 - 7 mm de ancho.



Fileteado de tejido para bolso pequeño



Entramado sobre estructura metálica

2.3.2.2.1.1 Elaboración de cordón

2.3.2.2.1.1.1 Medición y corte de orillos

Se miden y cortan 2 orillos del mismo ancho, el largo debe ser variable, la diferencia entre uno y otro es de 5 cm, en promedio.

2.3.2.2.1.1.2 Anudado y fijación



Anudado e inicio del cordón. Se debe fijar para tensionar el cordón mientras se teje

Se unen las puntas de los dos orillos anudando uno al otro. Se puede utilizar un orillo adicional para atarlos a una columna, y poder ejercer una tensión constante sobre el cordón.

2.3.2.2.1.1.3 Entorchado

Se tuercen o entorchan simultáneamente los orillos hacia la misma dirección con los dedos pulgar índice y corazón de cada mano, y cruzando uno por encima del otro; se debe tensionar ligeramente el tejido.



2.3.2.2.1.1.4 Empate



Entorchados los orillos iniciales, se dejan los últimos 4 cm planos para el empate, y se cruzan con los orillos adicionales, las puntas de éstos quedan libres y se continúa el entorchado.

2.3.2.2.1.1.5 Remate

Cuando el cordón ha alcanzado la longitud requerida, se remata la cuerda con un nudo hecho con el mismo orillo.

2.3.2.2.1.1.6 Corte puntas

Terminado el cordón, se cortan con tijeras las puntas que quedaron de los añadidos.

2.3.2.2.1.1.7 Madejas

Se arman madejas de 50 m



2.3.2.2.1.8 Recomendaciones

- No usar bóxer en las uniones del cordón.
- Preparación de la estructura metálica
- Las estructuras se elaboran en un taller externo, se utiliza varilla de hierro de 3/8" debidamente inmunizada.

2.3.2.2.1.2 Elaboración de productos

2.3.2.2.1.2.1 Forrado de estructura metálica



El primer paso es forrar la estructura con carnaza previamente tratada; el ancho de la carnaza es de 10 - 12 mm, así:

- Se comienza a forrar partiendo de uno de los vértices de la estructura, cuidando que la primera vuelta se pise con la segunda para asegurar el proceso.
- El proceso continúa llevando un orden, según la forma del producto.

Similar

al inicio, se remata en otro vértice asegurando con varias vueltas y ocultando la punta con una aguja.

2.3.2.2.1.2.2 Entramado



Inicio del entramado, se busca una unión o vértice *Entramado asimétrico (maraña)*

- Se inicia el entramado en uno de los vértices pisando la punta del cordón con una vuelta, con el fin de ocultar y asegurar el inicio.
- Entramado: puede ser paralelo o asimétrico (maraña), cubriendo la estructura cara por cara, cuidando que el cordón pase una vez por arriba y otra vez por debajo durante la trayectoria del tejido.
- Remate: cubierta toda la estructura, se remata buscando otro vértice, se da de 2 a 3 vueltas para asegurar y ocultar la punta del cordón.
- Corte de puntas: para finalizar el producto se cortan las puntas de los empates. No usar bóxer en ninguno de los procesos.

2.3.2.2.2 Trenza

Es una trenza tradicional, se elabora a partir del orillo de la calceta previamente tratado (2.4.8) y se utiliza en la elaboración de una amplia variedad de productos como: tapetes, contenedores, porta calientes, portalápices, etc.



2.3.2.2.1 Elaboración de trenza

2.3.2.2.2.1.1 Conteo de orillos

Se define la cantidad de orillos de acuerdo con el calibre de la trenza.

2.3.2.2.2.1.2 Anudado y fijación

Se anudan los extremos y con un orillo adicional se fija en una columna.

2.3.2.2.2.1.3 Trenzado



Se dividen los orillos en 3 partes iguales y se comienza a tejer, montando el grupo de orillos de la izquierda sobre el grupo central, luego el de la derecha por encima y hacia el centro y así sucesivamente hasta alcanzar la longitud deseada.

2.3.2.2.2.1.4 Empate

Se dejan los últimos 4 cm planos para el empate, y se cruzan con los orillos adicionales, las puntas de éstos quedan libres y se continúa el trenzado.

2.3.2.2.2.1.5 Corte de puntas



Una vez terminada, se limpia, cortando las puntas de los empates y se estira para ajustar el trenzado.

2.3.2.2.2.1.6 Laminado

Se pasa por la laminadora, la trenza debe plancharse para facilitar la adherencia al tejido.



2.3.2.2.2.1.7 Pegadura

La trenza se pega tira por tira sobre un tejido base previamente elaborado, el tejido se coloca por el revés, aplicando bóxer sobre ambas superficies. Cuando se trata de un tejido cilíndrico, la trenza se envuelve sobre el mismo y se pega con bóxer. Se recomienda usar tapabocas para la protección de mucosas y vías respiratorias.



2.3.2.2.1.8 Terminados



Fileteado



Corte de puntas

- Tejido plano y trenza: Bordeado y fileteado.
- Cordelería: (cordón) remate, corte de puntas.

2.3.3. Acabados de la pieza artesanal

2.3.3.1 Flameado

Una vez terminado el producto (tejido plano o trenza), se flamea usando la llama azul de un soplete a gas, con el fin de eliminar bichos y residuos de la fibra que no pueden cortarse con tijeras.



- La llama debe colocarse a una distancia mínima de 10 cm del producto para evitar que se ahúme o se queme.
- La llama debe moverse constantemente de linealmente o en círculos según la forma del producto.
- La intensidad de la llama debe graduarse teniendo en cuenta el tamaño del producto: llama baja para piezas pequeñas,
- El flameado también da brillo al producto terminado.

Solamente el taller La Cestería de Chigorodó tiene soplete.

2.3.3.2 Cepillado

El proceso se realiza con un cepillo para ropa. Se cepilla la superficie del producto realizando movimientos lineales o circulares según la forma del mismo, para limpiar el producto terminado.

Puede aplicarse además betún neutro que da brillo y ayuda a preservar el producto.



2.3.4 Comercialización

2.3.4.1 Identificación de canales



comercialización constituye un

punto crítico dentro de la actividad artesanal de esta zona; según Juan Hoyos de Manos de Urabá, el cliente no valora el trabajo que hay detrás de cada producto y se cree que por la abundancia del recurso natural, los productos deben ser muy económicos.

En la actualidad la demanda de productos en calceta de plátano es muy baja frente a la oferta de los talleres. Manos de Urabá ha motivado los grupos, haciéndoles pedidos para surtir su almacén, pero hay un stock de productos que rota muy lentamente. Por otra parte, se ha hecho contacto con Almacenes ÉXITO, sin buenos resultados.

Apartadó es el lugar, identificado por las artesanas donde se comercializan sus productos; no conocen tiendas de artesanías en Turbo y Chigorodó.

En Apartadó se encontraron 4 tiendas especializadas en comercio de artesanías. Como ya se mencionó, Manos de Urabá comercializa en su almacén el 100% de la producción de los grupos de esta zona; las demás tiendas no ofrecen productos en calceta de plátano, pues los comerciantes argumentan que no tienen demanda, tienen un bajo valor percibido y menor calidad frente a la competencia.

2.3.4.1.1 Tiendas especializadas en venta de artesanías

2.3.4.1.1.1 Almacén Manos de Urabá



Fachada almacén Manos de Urabá Barrio Ortiz, Apartadó



Juan Hoyos – Coordinador Manos de Urabá, empaque de productos



Productos exhibidos



Productos exhibidos



Etiqueta Manos de Urabá

- Ubicación: Apartadó - barrio Ortiz zona comercial
- Tipología: Proyecto social
- Productos que exhibe: Productos en cestería en calceta de plátano, tejido plano y cordelería.
- Precio más económico: \$ 2.000 Producto: llavero
- Precio más alto: \$ 140.000 Producto: Mueble sofá
- Nombre del contacto: Juan Diego Hoyos Guillén
- Dirección: Corbanacol Km 1 carretera Apartadó - Chigorodó
- Teléfono: 828 04 22 ext. 6463 Móvil: 3116440936
- Correo electrónico: juanhoyosg@gmail.com

2.3.4.1.1.2 Arte Kardona



Fachada del almacén



Exhibición de productos

- Ubicación: Apartadó - barrio Ortiz zona comercial
- Tipología: artesano dueño



- Productos que exhibe:

muebles rústicos, bolsos cuero, bisutería semillas, mochilas, accesorios.

- Precio más económico: \$ 2.500 Producto: aretes guadua
- Precio más alto: \$ 300.000 Producto: silla teka
- Nombre del contacto: Eduardo Cardona Arias, Diana Cardona
- Dirección: Localidad 45 barrio Ortiz, detrás supermercado Los Ibañez
- Teléfono: 3116105001 / 3107392425
- Correo electrónico: dcardona_23@hotmail.com

2.3.4.1.1.3 Región Arte

- Ubicación: Apartadó - C.C Plaza el Río, frente al EXITO
- Tipología: artesano dueño
- Productos que exhibe: accesorios, bolsos, bisutería, calzado tela y fibras, decorativos madera
- Precio más económico: \$ 2.000 Producto: anillo caña flecha
- Precio más alto: \$ 64.000 Producto: bolso tela hamaca
- Nombre del contacto: Norma Lucía Alzate
- Dirección: cra. 100 No. 101 - 45
- Teléfono: 3014249902
- Correo electrónico: regionarte06@yahoo.es

2.3.4.1.1.4 Arte y Tradición

NO SE ENCONTRABA ABIERTO

- Ubicación: Apartadó - barrio Ortiz zona comercial
- Tipología:
- Productos que exhibe:
- Precio más económico: Producto:
- Precio más alto: Producto:
- Nombre del contacto:
- Dirección:
- Teléfono:
- Correo electrónico:

2.3.4.1.2 Tiendas tipo miscelánea

2.3.4.1.2.1 Trazos



Productos artesanales



Materiales para arte y artesanía

- Ubicación: Apartadó - centro zona céntrica
- Tipología: comerciante
- Productos que exhibe: papelería, materiales para arte y artesanía, artesanías
- Precio más económico: \$ 600 Producto: miniaturas de barro
- Precio más alto: \$ 150.000 Producto: reloj tallado madera
- Nombre del contacto: Aldemar Castaño
- Dirección: Cra. 100 N0. 95 - 16
- Teléfono: 828 0793
- Correo electrónico:

3. Diagnóstico del oficio en lo relativo a calidad

3.1 Materia prima

- Usar materia prima que cumpla con los parámetros de calidad establecidos, para lograr un resultado uniforme en términos de color, brillo y textura.
- Clasificar adecuadamente el material, considerando las especificaciones del producto.
- No mezclar material de primera con material de segunda calidad.
- Limpiar adecuadamente el revés de la fibra, eliminando los excedentes de material y asegurar de este modo limpieza en el tejido.
- Asegurar un buen planchado y suavizado de la fibra (calceta, carnaza, orillos) para que no se quiebre, ni se arrugue por la manipulación.
- Trazar las medidas con lápiz para evitar marcas visibles en el producto terminado y verificar la exactitud de las mismas.



- Realizar el corte de las cintas con cortador para hacer más eficiente el proceso, asegurando que los bordes queden libres de “dientes” (residuos de fibra).

3.2 Proceso productivo

3.2.1 Tejido plano

- Se requiere una buena fijación de la urdimbre para evitar movimientos de las cintas al momento de tejer la trama y asegurar un tejido uniforme.
- Las cintas tanto de la urdimbre como de la trama deben ser paralelas entre sí.
- La urdimbre debe conservar un ángulo de 90 grados con respecto a la trama.
- Las cintas del tejido deben tener el mismo ancho (cuando el diseño así lo exige) y conservar una distancia homogénea.
- Se debe ejercer presión sobre cada cinta de la trama para ajustar el tejido.
- Las cintas deben verse lisas sin arrugas que dañen la apariencia del producto.
- Es muy importante que los moldes que se utilicen para la confección de productos tengan medidas y ángulos exactos.
- Se deben verificar medidas durante el proceso de tejido.
- Es importante el planchado del tejido, una vez terminado, para facilitar su manipulación, fileteado y costura.

Para realizar pegues con bóxer es muy importante tener en cuenta:

- Que la superficie del tejido se encuentre completamente limpia,
- Aplicar el pegante sobre ambas superficies y dejar secar para lograr mayor adherencia.
- Aplicar el pegante cuidadosamente para no manchar el producto

3.2.2 Cordelería

- Aplicar el pegante cuidadosamente para no manchar el producto.



- Para la elaboración de cordón y trenza se recomienda separar los orillos verdes para obtener una mejor calidad en el material y en el producto terminado.
- Controlar la uniformidad del cordón y la trenza.
- Usar el calibre de cordón adecuado, según el tamaño de la estructura.
- Vigilar que el inicio y el remate del tramado queden bien asegurados sin generar abultamientos excesivos en estos puntos, que puedan restar belleza al producto final.
- En el proceso de entramado se debe asegurar que el cordón quede tensado de una manera uniforme.
- Si el tramado elegido para elaborar el producto es paralelo, velar para que sea lo más uniforme posible.

3.2.3 Terminados

- Si el tramado elegido para elaborar el producto es paralelo, velar para que sea lo más uniforme posible.
- El orillo debe estar bien procesado: liso, suave, sus bordes deben ser regulares para facilitar el fileteado.
- Se debe escoger el ancho de orillo adecuado, proporcional al tamaño del producto.
- Tener cuidado en la selección de la aguja, teniendo en cuenta el tamaño del producto para proteger la fibra.
- La fibra tiende a abrirse cuando la aguja penetra el tejido, por lo tanto, el proceso debe realizarse cuidadosa y pausadamente.
- Tener en cuenta el tamaño de la puntada, proporcional al tamaño del producto.
- Vigilar la homogeneidad del fileteado y de la costura de unión.

3.3 Acabados

- Flameado: no acercarse demasiado a la llama al producto para evitar que se ahúme.



No

colbón, lacas o tintillas para dar brillo o color al producto terminado.

aplicar sobre el tejido

4. Anexos

- Esquema productivo (Diagrama de flujo)
- Caracterización de producto Tejido plano
- Caracterización de producto Cordelería
- Cuadro Análisis Comercialización
- Mapa productivo