



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

## TABLA DE CONTENIDO

1. Descripción del Oficio
2. Definiciones
  - 2.1 Bordado
  - 2.2 Calado
  - 2.3 Deshilado
  - 2.4 Embozalar
  - 2.5 Patronaje
  - 2.6 Corte
  - 2.7 Confección
  - 2.8 Hilo de la tela
  - 2.9 Pasada
3. Materias Primas
  - 3.1 Telas
  - 3.2 Hilos
4. Procedimiento general para la elaboración de productos bordados
  - 4.1. Mapa de procesos oficio del bordado y Calado en el municipio de Cartago, Departamento del Valle del Cauca
  - 4.2 Confección:
    - 4.2.1 El Taller Artesanal
      - 4.2.1.1. Equipos
      - 4.2.1.2 Herramientas se cuentan
    - 4.2.2. Proceso de Confección
      - 4.2.2.1 Investigación y diseño
      - 4.2.2.2 Patronaje – moldelería
      - 4.2.2.3 Corte
      - 4.2.2.4 Confección
    - 4.3 Bordado
      - 4.3.1 El Taller Artesanal
        - 4.3.1.1 Herramientas
      - 4.3.2 Estampación o dibujado sobre la tela
      - 4.3.3 Bordado
        - 4.3.3.1.1 Calado
        - 4.3.3.1.2 Deshilado
        - 4.3.3.1.3 Enmallado
      - 4.3.4 Entamborado
      - 4.3.5 Bordado
      - 4.3.6 Remates o pulido
      - 4.3.7 Lavado



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

#### 4.3.8 Planchado

#### 4.3.9 Empaque

#### 5. Inspección

##### 5.1 Piezas construidas o ya confeccionadas

##### 5.2 Proceso de Bordado

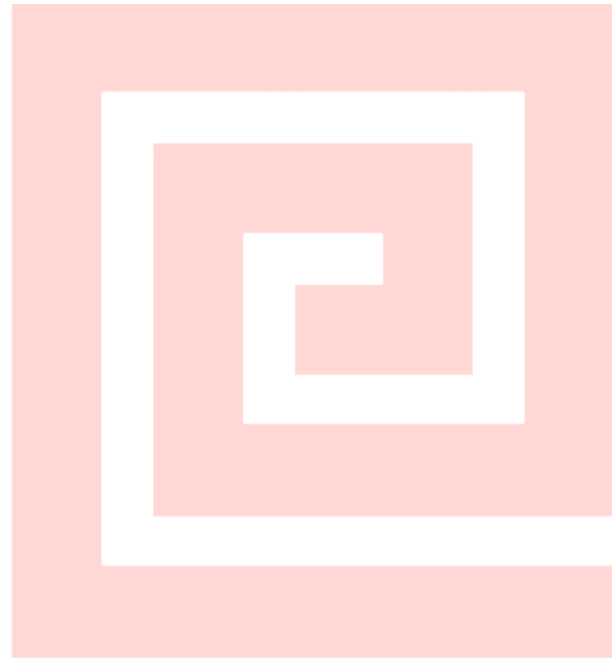
##### 5.3 Producto terminado

#### 6. Determinantes de Calidad

##### 6.1 Piezas confeccionadas

##### 6.2 Proceso de Bordado

##### 6.3 Producto terminado



artesanías de colombia s.a.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

## 1. Descripción del Oficio:

Cartago y otros municipios del Norte del Departamento del Valle del Cauca, han desarrollado a través de varias generaciones actividades relacionadas con la manufactura textil, creando patrones y dibujos sobre las prendas muy especiales de bordado.

Cartago es un municipio ubicado al norte del departamento del Valle del Cauca, conocido como La Villa de Robledo y considerada la ciudad del "Sol más alegre de Colombia". Fue fundado en 1540 por pequeños asentamientos españoles impulsados por Jorge Robledo, se encuentra en la Región Andina Colombiana, en una planicie a 917 msnm, con una temperatura promedio de 28 °C.

Este municipio limita al norte con la ciudad de Pereira (Departamento de Risaralda); al oriente con Ulloa, Alcalá y el departamento de Quindío; al sur con Obando y al occidente con Toro y Anserma nuevo.

El oficio del bordado, fue introducido en América por las españolas quienes lo denominaban 'labrado' y que lo practicaban para la elaboración de prendas para su propio uso, trayendo consigo las herramientas e insumos necesarios para su elaboración. Es así como la ciudad de Cartago se conoce como la capital del bordado en Colombia, logrado a partir de la transmisión de conocimientos que se han venido dando de generación en generación y cuyo origen se identifica en 1890 cuando se institucionaliza como oficio en la ciudad, con la fundación del primer colegio religioso de las Madres vicentinas. Sin embargo, de acuerdo a los historiadores esta herencia de origen árabe se documenta desde 1720 en la ciudad de Cartagena y en 1884 en la ciudad de Cartago así:

*Cartago, 1884: "Las mujeres hacen bonitos bordados multicolores en el tambor [...] las camisas de las fiestas [...] abiertas holgadamente sobre el pecho y atadas a la cintura por medio de un sencillo cordón están adornadas con estos, bordados..." En esa prenda, aún vigente 400 años después de la Conquista, estaba patente la herencia hispano-árabe de las camisas bordadas por mano femenina. Un trabajo diferente, aunque también manual, era la costura de vestidos.<sup>1</sup>*

Actualmente, la ocupación en el oficio del bordado, se encuentra en un 80% realizado por mujeres, 15% hombres y el 5% restante niños entre 9 y 15 años de edad, quienes aprenden el oficio como parte de la vida diaria de sus hogares. Dentro de esta ocupación los talleres se pueden clasificar en pequeños, un promedio del 37%, el 51% son medianos y el 12% son talleres grandes unidades productivas con el uso de amplia infraestructura y maquinaria.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

Dentro del oficio del bordado se caracterizan dos grandes técnicas: el bordado y el calado, donde el mayor número de caladoras se encuentra en Anserma nuevo, la mayoría de talleres están en Cartago los cuales ocupan el mayor porcentaje del calado elaborado en el municipio de Anserma Nuevo.

Entre Cartago y Anserma nuevo existe un potencial artesanal se aproxima a los 3500 artesanos distribuidos en los diferentes barrios y veredas de los dos municipios, en un promedio de 1.558 talleres de bordados. Según la Cámara de Comercio de Cartago, la importancia del sector de los bordados en esta región del país es superior si se tiene en cuenta que en la mayoría de hogares se realiza y perciben ingresos gracias a esta actividad.

Es importante tener en cuenta, que el oficio del bordado, hace parte de un valor agregado del sector de la confección, en donde la mayor parte de la población bordadora percibe sus ingresos a partir de la prestación del servicio del bordado, este se presta de forma directa o indirecta a los diferentes talleres.

Proporcionalmente, el mayor número de caladoras se encuentra en Ansermanuevo y la mayoría de talleres y bordadoras en otras técnicas están en Cartago y el 4% de estos talleres venden sus productos en el exterior, los cuales son grandes talleres.

## 2. Definiciones:

- 2.1. **Bordado:** labor de ornamentación o decoración de una superficie mediante dibujos realizados con hilos, fibras textiles, cintas, hilos metálicos y aguja. El adorno en punto se realiza sobre cualquier textil, así como sobre cuero, papel y otros materiales. Su utilización histórica ha sido para la decoración de vestidos, prendas religiosas, murales o colgaduras y ropa para el hogar, al igual que en tapicería, alfombras y otros elementos domésticos. Algunas técnicas de bordado consiguen una superficie prácticamente plana, mientras que otras elaboran dibujos en relieve.
- 2.2. **Calado:** técnica de bordado, en la que la ornamentación se realiza sobre un deshilado que se elabora sobre la trama del tejido.
- 2.3. **Deshilado:** proceso de sacar los hilos (hilos verticales) y las pasadas (hilos horizontales) del tejido de fondo, según el dibujo a realizar los rebordes de éste se bordan o embozalan y los espacios intermedios se rellenan con puntos o puntadas decorativas.
- 2.4. **Embozalar:** Ajustar al tejido los hilos cortados en el deshilado. También se le dice así al amarre inicial que se le realiza a la hebra sin utilizar nudo.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

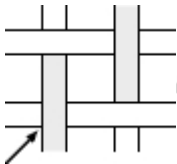
- 2.5. **Patronaje:** Parte del proceso de confección, consiste en la elaboración de moldes que determinan las diferentes piezas de una prenda de confección. También se le denomina así al dibujo
- 2.6. **Corte:** Parte del proceso productivo de la confección, que consiste en dividir las diferentes secciones de la prenda
- 2.7. **Confección:** Parte del proceso productivo de la confección, que consiste en la construcción de la prenda.
- 2.8. **Hilo de la tela:** Corresponde a las hebras que se encuentran en el sentido longitudinal de la tela (la urdimbre), sin embargo cuando se va a “cuadrar” o a cortar la tela algunas artesanas sacan un hilo y una pasada.
- 2.9. **Pasada:** Son los hilos en sentido horizontal de la tela (trama)

### 3. Materias Primas:

Dentro del proceso de bordado se tienen en cuenta como materias primas: telas e hilos, en general compuestos por algodón, sin embargo algunos de los que actualmente se utilizan en la localidad cuentan con mezclas de poliéster.

**3.1 Telas:** Para los procesos de bordado se utilizan telas de diferentes características y con diferentes ligamentos, dentro de las cuales se caracterizan las conocidas comercialmente como holán, etamina, género, popelina y linos, compuestas fundamentalmente por algodón, lino o ramio o ramier. Pero también se utilizan otras superficies textiles conocidas como dril, jean, cuero, terciopelo, entre otros.

Para realizar la técnica del calado, sólo se puede realizar en telas de tafetán, las cuales no generan ningún tipo de efecto sobre la superficie de la tela. El tafetán se diagrama así:



X	0
0	X

Estas se utilizan debido a que permiten el deshilado, el cual se realiza de acuerdo al grado de translucidez que se desee en la superficie.

**3.2 Hilos:** Actualmente se utilizan hilos comercialmente conocidos “para bordar”. Algunos son de algodón mercerizado 100%, pero actualmente dentro del mercado se consiguen de diferentes características y composiciones, algunos son de algodón sin mercerizar, algunos cuentan con mezclas de poliéster, o acrílico. El uso de estos



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

garantizar la solidez del color o asegurar que la prenda no se manchará con el uso. Además de los hilos se utilizan cintas flexibles, las cuales atraviesan con facilidad la tela a bordar, sin abrir huecos o dejar espacios vacíos en la superficie de la tela.

En general el proceso de bordado se puede realizar con cualquier tipo de hilo o fibra textil, lo importante es que este se adecue a las condiciones de la tela a bordar ya que si es muy grueso puede dañar la tela abriendo “huecos” en el tejido

#### 4. Procedimiento general para la elaboración de productos bordados

El oficio artesanal del bordado considera dos partes fundamentales: el proceso de confección y el proceso del bordado, cada uno de estos procesos se encuentran claramente diferenciados dentro de la estructura productiva de la comunidad artesanal. En general las artesanas bordadoras no realizan los procesos de confección y muy pocas de las personas que se dedican a la confección bordan. Sin embargo las artesanas bordadoras reconocen una prenda que responde a cada una de las determinantes de calidad del proceso de confección, pues una prenda bien construida les permite un óptimo bordado

artesanías de colombia s.a.

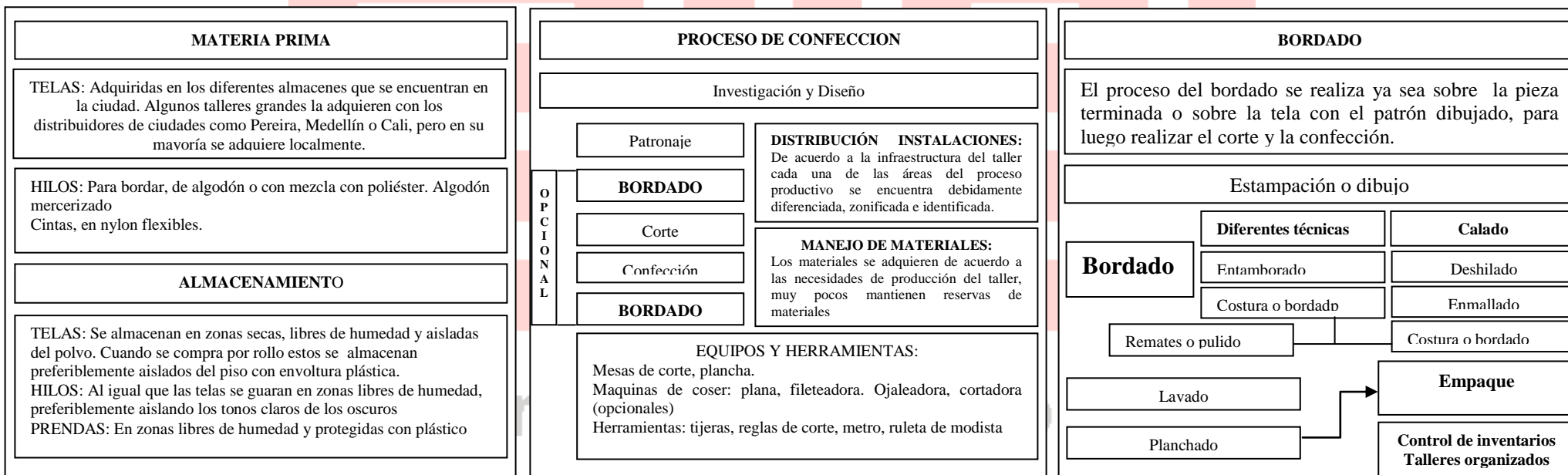


MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

**4.1 Mapa de procesos oficio del bordado y Calado en el municipio de Cartago, Departamento del Valle del Cauca.**

<b>Oficio – técnica: Bordado</b>	<b>Ubicación Geografía:</b> Municipio de Cartago, ubicado en el norte de departamento del Valle del Cauca.
<b>Materia prima:</b> <b>Telas</b> de diferente características y nombres comerciales: Olan, lino, etamina, género. En general estas telas son de origen natural como algodón, lino o Ramio. <b>Hilos para bordar:</b> Algodón 100% o con algunas mezclas con poliéster. Algodón mercerizado.	<b>Entidades de Apoyo:</b> <b>De orden Local o regional:</b> Alcaldía Municipal, Gobernación de Valle del Cauca, CDA Armenia <b>De carácter privado:</b> Cámara de Comercio de Cartago

**Componentes y Proceso Productivo**



**DISTRIBUCIÓN - PROMOCIÓN – COMERCIALIZACION:**

Proceso que se realiza en los puntos de venta que se encuentran en la ciudad. Algunos talleres cuentan con página web, call center y atienden pedidos en diferentes ciudades

**ORGANIZACIÓN EMPRESARIAL:** Al interior de la comunidad artesanal se identifica la Asociación de Artesanos de Cartago, talleres y empresas independientes ESTADO ORGANIZACIONAL, ADMINISTRATIVO





MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

## 4.2 Confección:

### 4.2.1. El Taller Artesanal:

Para el proceso de confección se requiere de un área de trabajo que permita ubicar las máquinas de coser y si se realiza el corte al interior mismo un área lo suficientemente espaciosa para las mesas de corte. Adicionalmente, este espacio debe contar con buena iluminación de ya sea de tipo natural o artificial.

Cada taller de acuerdo a la infraestructura que tiene puede tener debidamente separada, diferenciada y señalizada las diferentes partes del proceso productivo, incluyendo las diferentes áreas del proceso de comercialización. En donde se cuenta:

<b>Administración:</b>	
<b>Contabilidad, diseño, programación de la producción, manejo de inventarios</b>	
Área de Corte	Moldelería
	Corte
Área de Confección	Pre armado, costura recta, fileteado,
	Terminados finales: ojales, botones
Área de Dibujo o Estampación	
Bordado: En algunos talleres cuenta con esta área, sin embargo no todos la establecen	
Zona de lavado y	Lavado
	Secado
Zona de planchado	Revisión final de las prendas
	Planchado – doblado
	Empaque
<b>Área de Almacenamiento: materiales, insumos, producto terminado</b>	
<b>Comercialización: Atención al Cliente, recepción de pedidos, puntos de venta</b>	

#### 4.2.1.1. Equipos:

Parte del proceso productivo que se realiza antes o después del bordado, esto depende del taller artesanal. Dentro de este proceso las máquinas y herramientas varían de taller en taller, dependiendo de su tamaño y capacidad instalada.





MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

**4.2.1.1.1 Mesa de Corte:** Son mesas preferiblemente amplias, en la localidad los tamaños parten de un promedio de 1.0 m de ancho por 1.5 m de largo. Sobre las cuales se extienden las telas a cortar. Estas deben ser firmes, estables y tener una superficie lisa, pareja, de lo contrario dañará las telas y no se obtendrá un buen corte de las piezas.

**4.2.1.1.2 Máquinas de coser:** Estás en general deben contar con puntadas parejas, es decir, el mismo número de puntadas por centímetro. a todo lo largo de la costura. Es importante tener en cuenta que estas deben ser sometidas a un mantenimiento preventivo que se realiza preferiblemente cada que se va a iniciar la jornada de trabajo, verificando que los tirahilos, la bobina y diferentes partes de la máquina estén funcionando adecuadamente, así como también las condiciones de las agujas las cuales se deben usar de acuerdo al grosor de la tela y con buen filo de tal manera que no dañen el tejido ya sea abriendo “huecos” en la costura o halando los hilos o las pasadas del tejido arrugando la tela.

Dentro de esta categoría entran diferentes tipos de tecnología, estas varían de acuerdo a la capacidad instalada de cada taller o unidad productiva. Dentro de las básicas se cuentan:

**Máquina plana:** Es la que se utiliza para la elaboración general de las piezas, esta son de tipo familiar, semiindustrial e industrial. En general estás máquinas deben contar con una costura pareja con la tensión adecuada de tal manera que no se vean las costuras recogidas, o sueltas formando cúmulos de hilo o hilos sueltos en la parte superior o inferior de la costura.

**Fileteadora:** Esta máquina se utiliza para el acabado o remate de los bordes de las costuras. Se convierte en una herramienta importante para el acabado final de las prendas. De esta se espera que al igual que la máquina plana, el filete sea parejo tanto de ancho como de largo, que no se vea suelto, ni que arrugue el borde de la tela.

**4.2.1.1.3 Plancha o planchadoras:** En la generalidad de los talleres es un utensilio normalmente doméstico que por la acción de su peso y del calor, elimina las arrugas de las prendas que previamente han sido lavadas. Su uso es determinante en los acabados finales de la prenda. La temperatura de esta se debe adecuar a las características de la tela y del hilo con el cual se ha bordado, además, la superficie de acero se debe encontrar completamente limpia y lisa.

En general estas son las máquinas básicas y fundamentales en el proceso de confección, algunos talleres, cuentan con infraestructuras más grandes, con equipos de corte y maquinaria específica para los diferentes componentes de la prenda como son las ojaleadoras, ribeteadoras y planchas industriales (planchadoras), entre otros.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

#### 4.2.1.2 Herramientas se cuentan:

**4.2.1.2.1 Tijeras:** Instrumento de corte, las cuales se destinan para uso específico: para cortar papel o cartón en el caso de los moldes o patrones o sólo para el uso con tela. En promedio estas cuentan con una dimensión de 23.5 cm de largo, el cual varía de acuerdo a la comodidad del usuario. Sus hojas deben estar debidamente afiladas y libres de residuos de oxido o suciedad para realizar un corte parejo.

**4.2.1.2.2 Ruleta o rodaja de modistería, lápiz, tizas:** Estos se utiliza para marcar los patrones sobre el papel o el cartón, La ruleta en ocasiones cumple las veces del lápiz, para algunos, acelera el proceso de demarcación.

**4.2.1.2.3 Reglas o escuadras de corte:** Se utilizan para la elaboración de los patrones en donde se marcan las diferentes curvaturas de la prenda, pueden ser plásticas o de madera.

**4.2.1.2.4 Metro de Costura:** Determinante para marcar y verificar las diferentes dimensiones de la prenda.

artesanías de colombia s.a.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

#### 4.2.2. Proceso de Confección

Este proceso contempla las diferentes fases que conlleva a la construcción total de la prenda bordada. En general a interior de la localidad

##### 4.2.2.1 Investigación y diseño:

Esta fase del proceso contempla la planeación del plan de producción que se llevará a cabo, en donde se examinan los diferentes componentes de la línea de producto a desarrollar. En esta etapa, se analiza y decide el diseño tanto de la prenda como también puede decidir el bordado a realizar, todo considerado a partir de las exigencias del mercado o las tendencias de la moda.

##### 4.2.2.2 Patronaje – moldelería:

Proceso que comprende la elaboración de los moldes de las diferentes partes que componen prendas. Dentro de este paso se contempla un elemento fundamental: el tallaje, el cual se establece a partir de las medidas generales de las diferentes partes del cuerpo. Este proceso no se encuentra normalizado al interior de la comunidad, cada taller cuenta con un tallaje diferente y en algunos casos elaboran las prendas sobre medidas. Las tallas generales que se utilizan son las S, M, L y XL.

Una vez se tiene el diseño, establecido se procede a realizar los moldes o patrones correspondientes y en las tallas establecidas a realizar. Estos patrones se realizan en papel, cartón u otros materiales que tengan resistencia y permitan ser reutilizarlos en diferentes oportunidades.

Este proceso es determinante en cuanto a lo que se denomina la “horma” de la prenda, que esta responde a las necesidades del cliente además es el punto de partida para que las diferentes piezas de la prenda “encajen” o “casen” al unirlos, además que determinará la comodidad de la prenda al usarla.

##### 4.2.2.3 Corte:

Esta fase comprende el corte de las diferentes partes de la prenda con el número específico de piezas a realizar. Esta etapa es determinante para el aprovechamiento de la tela a utilizar y la que determina que la pieza final quede estable dimensionalmente, es decir, que la prenda no se vea ni se sienta torcida al usarla. Además que para la técnica del calado es fundamental que la pieza se encuentre completamente



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

“cuadrada” al hilo de la tela, para que el dibujo quede proporcionado en la pieza y que la pieza no quede atravesada.

Las diferentes piezas se deben cortar al “hilo” de la tela, es decir corte se hace hacia lo largo de la tela. Para lograr esto normalmente se saca un hilo en dirección horizontal y vertical de la tela.

#### 4.2.2.4 Confección

Esta parte del proceso contempla tres fases generales: prearmado, costura, terminados.

**4.2.2.4.1. Prearmado:** Consiste en la elaboración de pasos previos y necesarios al proceso de armado, esto contempla la elaboración de quiebres, verificar que la prenda se encuentre debidamente cortada al hilo, pegado de entretelas, entre otros.

**4.2.2.4.2. Costura:** Contempla la construcción total de la pieza, en donde se utilizan maquinas planas las cuales “cierran” las diferentes piezas. De acuerdo a la dinámica de trabajo en el taller se cuenta con producciones en línea en donde cada costurera “arma” partes de la prenda o la estructura productiva que más se practica donde una costurera arma la pieza total. De la destreza de la costurera depende que un buen molde y un buen corte se convierta en una buena prenda: sin costuras abombadas sin arrugas o costuras recogidas. Las costuras normalmente se realizan entre 7 mm del borde de la tela y 2 cm en donde este tipo de costura se realiza normalmente para prendas sobre medidas.

**4.2.2.4.3. Terminados:** Dentro de esto se contempla el fileteado que es el tipo de costura que pule los bordes de la tela rematando el corte. El filete debe ser parejo en la puntada tanto de ancho como de largo y en toda la extensión de la costura. No se debe ver recogido o suelto.

También se contempla dentro de este tipo de terminados la elaboración de ojales y la colocación de botones, en donde estos se convierten en parte determinante de la calidad y apariencia final del producto. Deben quedar con costuras firmes y aseguradas. Los ojales son un tipo de costura la cual debe tener el mismo largo y ancho durante toda la extensión.

En general en todos los tipos de costura, ya sea la de seguridad (con la que construye la prenda) como las de acabados como

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

(pisados, ojales, botones, y fileteado) deben realizarse con un color de hilo que se adecue al diseño planteado, normalmente este es igual o parecido al color de la tela de fondo.

Durante el proceso de costura, es determinante el conocimiento y dominio de la costurera como el mantenimiento y estado de las máquinas así como el de sus componentes. Aguja, bobinas, incluso el tipo de hilo a utilizar que se debe adecuar tanto a la densidad de la tela como a las características de la máquina.

### 4.3 Bordado

Esta fase contempla específicamente el proceso de decoración u ornamentación de la superficie textil, en general, el grupo de bordadoras se especializan en determinados tipos de puntadas o bordados, un ejemplo de esto es el caso del calado donde algunas de las artesanas se especializan en esta técnica.

Esta fase del proceso productivo se puede realizar en diferentes momentos de la línea de producción: ya sea antes de realizar el corte, donde sólo se ha realizado el demarcado de las piezas y por lo tanto el diseño del bordado (proceso realizado en esta fase por algunas artesanas de calado); otro momento puede ser cuando las piezas se encuentran ya cortadas y el caso más utilizado que es una vez la prenda ya está armada. Esto depende de los intereses del propietario de la prenda.

En términos generales el bordado cuenta con diferentes tipos de técnicas donde se cuentan: bordado calado, bordado pasado, bordado rococó, bordado punto de cruz, bordado punto de sombra, punto smok, nido de abeja pata de cabra particularmente en la técnica con sesgo de tela, así como también se cuentan otros tipos de labor tipo encaje como lo es la frivolité o frivolidad y el bolillo (técnicas que en la actualidad prácticamente se han perdido) y croché o crochet.

## artesanías de colombia s.a.

### 4.3.1 El Taller Artesanal:

Para el proceso de bordado, se requiere fundamentalmente de un espacio con buena iluminación y de una silla con espaldar que permita recostar la espalda y mantenerla con soporte.

#### 4.3.1.1 Herramientas:

El proceso del bordado requiere de herramientas simples, pero de sus buenas condiciones también depende la calidad final del bordado y la prenda.

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

**4.3.1.1.1** Tambora o tambor: generalmente hecho de madera o de plástico, estos aros (algunos circulares y otros en forma de óvalo) son de diferentes tamaños, los cuales se usan según las características de la superficie a bordar. Un tambor en óptimas condiciones debe tener una buena rosca, estar completamente liso al tacto, sin fisuras o grietas, lo que permite mantener la tensión de la tela de forma pareja y por lo tanto un buen bordado que no recoge o genera encogimientos en la superficie de la prenda. Algunas artesanas suelen envolverlo con una tela suave para evitar deteriorar telas.

**4.3.1.1.2** Aguja: Las que se utilizan son agujas de coser a mano, de diferentes tamaños o números, los cuales varían de acuerdo al tipo de bordado a realizar y al hilo a utilizar. Es importante que estas no estén oxidadas o despuntadas pues al igual que las de la máquina de coser una aguja en malas condiciones deteriora la tela. Para el crochet se utilizan agujas del mismo nombre de diferentes números de acuerdo al acabado final y al grosor de la tela.

**4.3.1.1.3** Tijeras: Para el caso del bordado estas se requieren pequeñas en un promedio de 5 cm. de largo, preferiblemente con punta fina, para lograr el corte de la hebra lo más acercado al tejido durante el proceso de pulido. Al igual que las tijeras para corte estas deben tener buen filo y estar libres de oxido y de suciedad.

**4.3.1.1.4** Costurero: Es el contenedor que permite guardar las diferentes herramientas que se utilizan durante este proceso así como también la “costura” o pieza que se está bordando. El costurero permite tener todos los elementos de trabajo en un solo lugar y evita que tanto materiales como la pieza se ensucien más de lo debido.

**4.3.1.1.5** Descosedor o Abreojales: Instrumento que se utiliza para cortar y sacar las hebras del tejido de la tela durante el proceso de deshilado, también se utiliza para abrir ojales.

#### 4.3.2 Estampación o dibujado sobre la tela

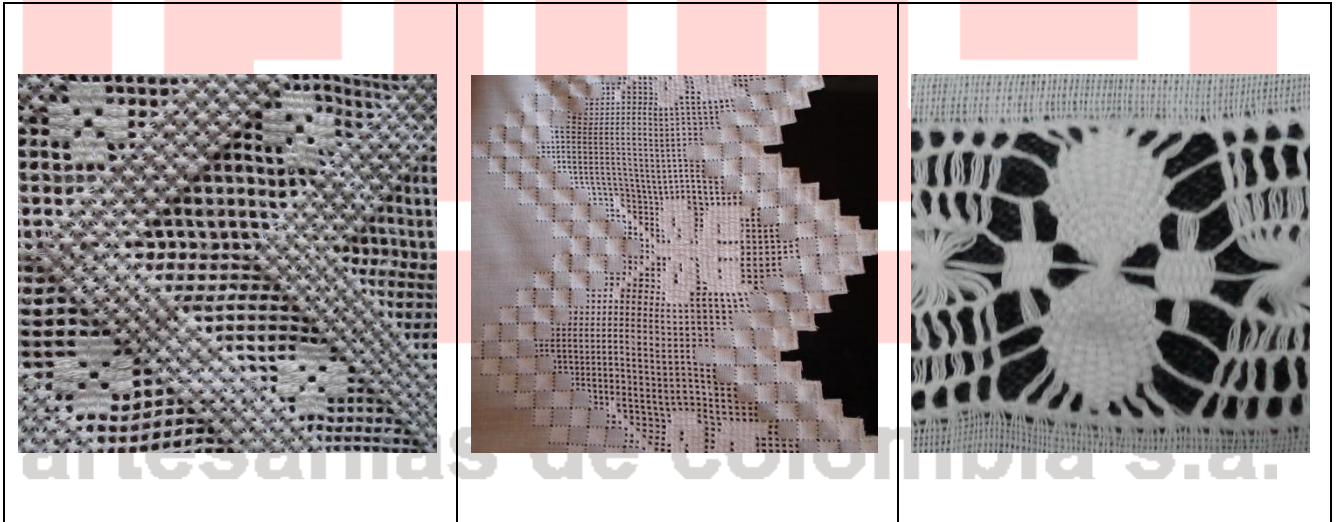
MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

Esta fase del proceso consiste en “dibujar” sobre la tela el diseño o motivo a bordar. Un elemento determinante en la calidad final tanto del bordado como de la prenda está en la nitidez del dibujo la cual en ocasiones la bordadora “repisa” o “redibuja” con lápiz. Por otro lado, es importante que “tinte” que se utilice, debe ser hidrosoluble, es decir que con el contacto con el agua en el lavado desaparezca sin dejar rastro.

### 4.3.3 Bordado

Fase en la cual se elabora el la ornamentación de la prenda, desarrollando los diferentes dibujos y puntadas. Dentro este proceso se contempla dos grupos de técnicas, con las cuales se logran diferentes motivos y diseños.

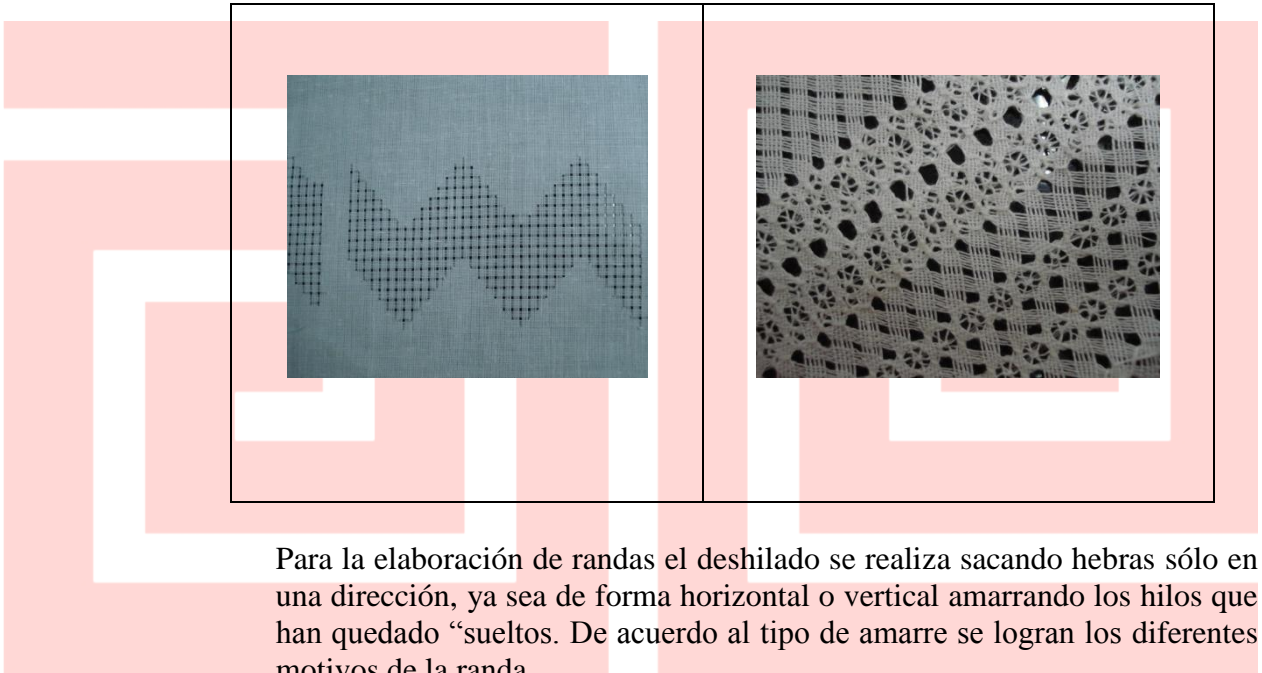
**4.3.3.1.1 Calado:** Técnica de bordado que le brinda traslucidez a la prenda bordada, su diferencia con otras técnicas de decorado se encuentra en el deshilado, del cual depende la calidad y la apariencia final del bordado. De acuerdo al tipo de deshilado se elaboran diferentes diseños de calado: en escala, pasteles, randas, entre otros.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

**4.3.3.1.2 Deshilado:** Consiste en sacar unos hilos de la tela y reagrupar los restantes para crear un fondo de malla. Los hilos se retiran con una secuencia determinada, de acuerdo al diseño a realizar y al grado de translucidez que se desee.

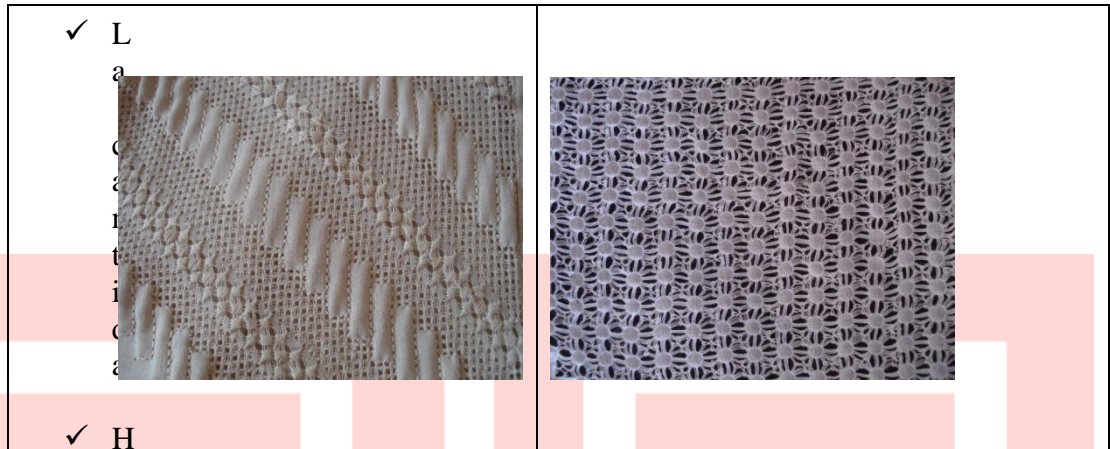
Para diferentes tipos de diseños, la secuencia de deshilado se realiza en posición horizontal y vertical de la tela, es decir, se retiran tanto hilos de urdimbre como de la trama de la tela.





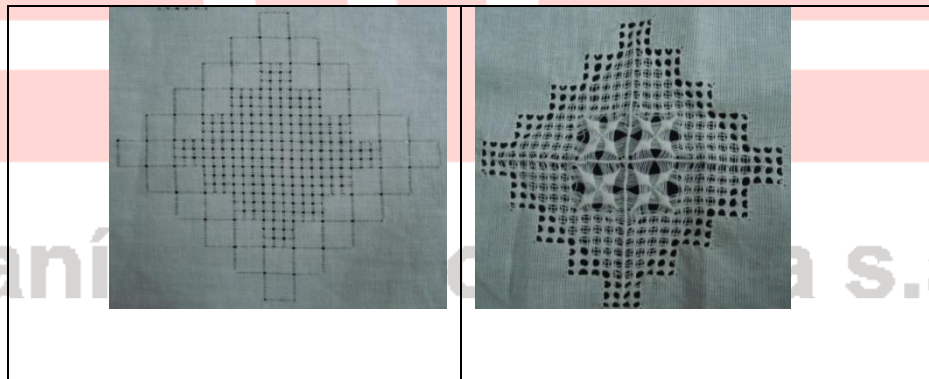
MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

La fase del deshilado es determinante en lograr un buen calado. En este paso se debe tener completa precisión en:



hilos que se sacan y los que se dejan, esta secuencia depende de la decoración a elaborar. Como error permitido se acepta un máximo de dos hilos, pues a pesar de afectar el dibujo del bordado se puede lograr que no sea evidente el error.

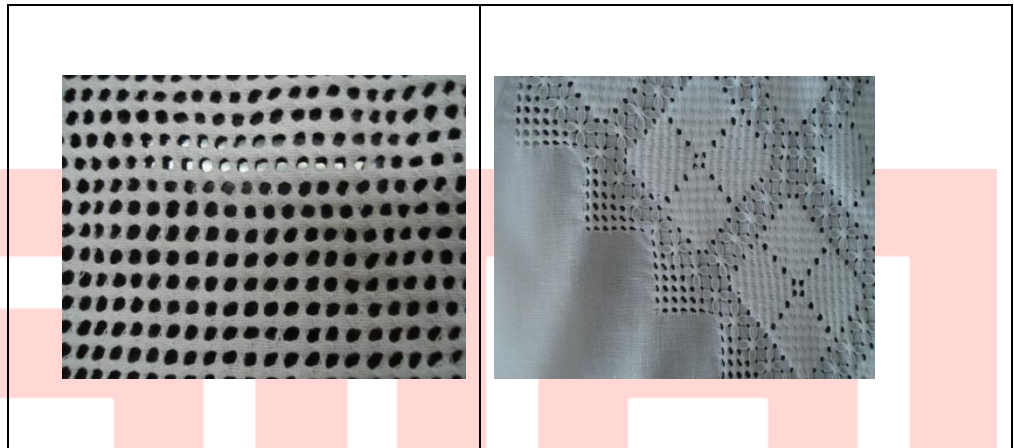
- ✓ Por otro lado se debe tener en cuenta la precisión del corte del hilo que se va a sacar, pues el corte no debe superar o “salirse” del margen del dibujo. De lo contrario la superficie de la tela se va a ver “desbaratándose”.



- ✓ Los bordes del deshilado que enmarcan el límite del dibujo se deben “amarrar” con una puntada de bordear, para evitar que los hilos cortados se “muevan” o desplacen. éste se abordan y los espacios intermedios se rellenan con puntos o puntadas decorativas.

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

**4.3.3.1.3 Enmallado:** Este proceso crea una estructura base para luego sobre ella bordar. Esta fase se realiza para determinado tipo de puntadas. Consiste en reagrupar los hilos que se han dejado en el deshilado, crear un fondo de malla cuadrada que se refuerza con puntadas decorativas.



#### 4.3.4 Entamborado

Consiste en la colocación o montaje de la tela o prenda sobre el aro de bordar, ajustándolo con abrazadera hacia abajo firmemente hasta que se encuentre en su lugar. El entamborado, es una de las fases más determinantes del proceso de bordado, pues la tela debe quedar con una tensión firme y pareja. Si la tensión se excede la tela se deforma pues el tejido se desplaza y si por el contrario es muy baja el bordado quedará abombado, deformado y muy seguramente deformará la prenda. Así como también en caso de tener que cambiar el tambor de lugar a lo largo de la tela o de la prenda la tensión que se utilice debe ser igual.

#### 4.3.5 Bordado

Proceso que consiste propiamente en la elaboración de los diferentes motivos o diseños que decoran la prenda o la pieza textil. Este proceso consiste en realizar diferentes tipos de puntadas “cosiendo” sobre la tela liza o previamente deshilada (calado), con hebras de hilo, que varían de acuerdo al tipo de tela, al efecto y al diseño que se desee lograr, donde la variedad es muy amplia.

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

La costura parte de un punto de inicio que puede ser por la parte trasera o frontal del trabajo, ya sea con nudo o embozalando la hebra de hilo o de cinta; todo depende de la estrategia de la bordadora, lo importante es que los puntos de inicio o de añadidura no sean notorios.

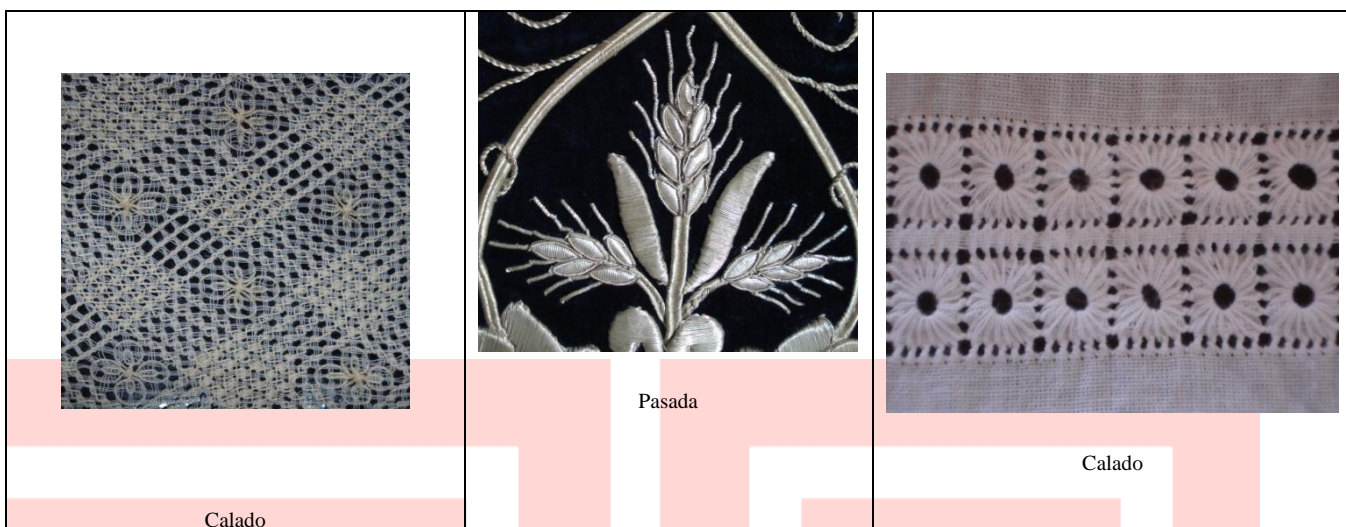
El proceso de la costura es determinante en un buen bordado. El movimiento de la aguja ha de ser continuo de entrada y salida. Los puntos no deben ser flojos ni tan tirantes que los espacios en la trama de la tela se alarguen, si se puede ver al través de la zona donde se está bordando significa que la puntada está muy apretada. La tensión correcta tanto de la tela en el tambor como de la puntada se obtendrá un bordado plano y uniforme que no distorsione la tela o deforme la pieza.

De acuerdo a los tipos de puntadas que se realice se logran los diferentes efectos sobre la superficie decorada, logrando efectos de alto relieve, de formas dibujadas o diseños con translucidez.

En general un buen bordado, evidencia en la parte anterior puntadas ordenadas, cortas, sin nudos y en el caso de ser bordado con cintas, estas deben estar bien rematadas de tal manera que la cinta no se desbarate, en algunos casos queman punta sin que esta quede negra.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA



Dentro de las diferentes puntadas que se realizan actualmente se enumeran las siguientes, entre otras:

- ✓ Punto pasado o pasada: Es una técnica de puntadas cortas y escalonadas con las que se cubren amplias superficies de bordado, se utiliza para cubrir superficies ampliar y para elaborar “dibujos” detallados. En esta técnica no se debe realizar puntadas muy largas estas no deben superar 1.5. cm. Si el área a cubrir es mayor, una pasada se debe repartir en varios momentos de tal manera que no queden bastas largas. Con este tipo de puntada el revés genera un efecto igual que al derecho.
- ✓ Punto smok, pellizco o nido de abeja: Este tipo de técnica, así como el calado, no sólo decora la superficie de la tela, sino que la transforma, esta técnica se debe realizar antes de la construcción de la prenda. Logra un efecto de “resortado” sobre la pieza.
- ✓ Punto Rococó y brasilero: Tipo de técnicas que generan efecto de alto relieve sobre la superficie de la tela. El rococó se elabora enrollando la hebra de hilo sobre la aguja, y en el punto brasilero se realizan nudos sobre la aguja, la cantidad de enrollado o de nudos depende del largo que se desee hacer la pasada. En la parte posterior se observan hebras entrecruzadas.

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

- ✓ Técnica de Sesgo: Esta técnica consiste en la unión de sesgos de algodón u otros materiales con puntadas de bordado, siendo la pata de cabra la más utilizada. Este tipo de técnica logra un efecto con translucidez total. Se trabaja sobre un molde de una tela no tejida o interlon, la cual hace las veces de estructura.
- ✓ Punto o nudo francés: Técnica que también logra efecto de puntos con un amarre en el centro que generan textura sobre la superficie de la tela, esta se realiza enrollando la aguja sobre la hebra. Técnica muy utilizada para bordar con cinta.
- ✓ Crochet: Esta técnica se considera de bordado cuando se decora una pieza o prenda. Normalmente se realiza como un tipo de terminado en los bordes de la pieza, ya sea en puños, dobladillos, o cuellos, aunque en algunos casos se elaboran flores las cuales se adicionan a la tela. El crochet, no debe superar el 20% de la totalidad de la prenda. Normalmente se realiza con hilo denominado “crochet”

#### 4.3.6 Remates o pulido:

Al terminar de coser, los hilos sobrantes se deben cortar lo mas acercado posible a la tela, las hebras sobrantes no se deben ver por la parte frontal y posterior de la tela, pues estas se deben “esconder” por entre las puntadas realizadas. Lo mismo debe suceder con los nudos, los cuales en caso de ser imprescindible hacerlos estos deben ser muy pequeños y casi imperceptibles.

Las diferentes costuras de la prenda ya sea las de la confección como las del bordado deben estar debidamente rematadas, no deben hacer residuos de hilo que al halarlos se desbarate dicha costura, pues no van a tener una duración mínima durante el uso.

En el caso del bordado con cintas existen diferentes estrategias para el remate, doblar los bordes y rematarlos con aguja e hilo, meter la hebra sobrante al interior del bordado (que en algunos casos no garantiza de que no se suelte) y quemar la punta hasta lograr que el material se funda pero que no se derrita, es decir que no vaya a tomar color negro.

#### 4.3.7 Lavado:

Un aspecto determinante en la calidad del bordado está dado en el aseo general de la prenda o pieza bordada. Normalmente la pieza se ensucia con el contacto permanente tanto de la tela como del hilo con las manos, sin embargo el producto no debe tener manchas ni residuos de comida, maquillaje, tierra o polvo ni evidenciar desaseo en las manos.

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

A pesar de que la artesana lleve a cabo todas las precauciones para que la prenda no se ensucie, toda prenda una vez bordada se debe lavar: tanto por la manipulación normal, como también para retirar la tinta o el lápiz que se usa para marcar el diseño o el dibujo del bordado.

En este proceso de debe tener en cuenta:

- ✓ Realizarlo con jabón suave, preferiblemente libre de detergente.
- ✓ El lavado se realiza a mano, evitar restregar si se requiere utilizar cepillo para las zonas de difícil acceso para retirar la tinta este debe ser de cerda suave.
- ✓ El lavado no debe dejar el hilo del bordado “peludo” o con motas
- ✓ El rastro de la tinta y el lápiz debe desaparecer de la superficie de la tela
- ✓ No se debe retorcer la pieza, especialmente aquellas elaboradas con telas de fibras naturales.
- ✓ Secado se debe realizar a la sombra o en máquina.
- ✓ Una vez seca la prenda esta no debe mostrar rastros de detergente, este se evidencia con la rigidez de la prenda y con la presencia de manchas amarillas.

En general el lavado, representa uno de los procesos que garantizan la calidad del producto, pues una vez la pieza se ha lavado se le asegura al cliente que la pieza que se lleva cuenta con materiales e insumos que no manchan, o que el color no “soltará” en la primera lavada pues ya se le realizó una previa.

#### 4.3.8 Planchado:

Previo y durante el proceso de planchado, la prenda se somete a una revisión final y general, en donde se verifica las diferentes partes de la pieza terminada, revisando:

- ✓ Corte: Que la prenda no se tuerza, que no esté deformada, que todas las partes de la pieza se encuentren cortadas al hilo de la tela, no pueden haber unas piezas cortadas hacia lo largo y otras al través.
- ✓ Costuras: Que no se vean recogidas o partes abombadas, que este al mismo ancho del borde en toda la prenda, rectas tanto en el caso de pisados y con el mismo número de puntadas por cm, así como un buen fileteado.
- ✓ Detalles, ojales, botones, herrajes, dobladillos, y otros detalles o accesorios: Que estos respondan al diseño previamente establecido, respondiendo al color, forma, cantidad, etc.



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

- ✓ Bordado verificando que el hilo con el cual se bordó no haya manchado la tela, que las puntadas estén debidamente rematadas y no haya hebras sueltas o a punto de soltarse o cintas desbaratadas o con puntos negros en el momento de quemarla.

El proceso de planchado se debe realizar con la temperatura adecuada al tipo de tela e hilo utilizados, pues si la temperatura no es suficiente no se logra borrar las huellas o arrugas del lavado. En caso contrario si la temperatura es muy elevada puede lograr que los hilos y la tela tomen un brillo desagradable, que el bordado se “aplaste” o en caso extremo que los hilos y las cintas se vean derretidos o deformados. Normalmente el proceso se realiza sin que la superficie de acero caliente de la plancha haga contacto directo con el bordado de la pieza, planchando por el revés de la prenda o con un paño que aisle el contacto.

- 4.3.9 **Empaque:** Una vez la prenda se encuentra completamente terminada, se prepara para llevarla a siguiente destino: si corresponden a un pedido específico o si será llevada a un punto de venta. En cualquiera de los dos casos los productos deben ser empacados en bolsas plásticas, de polietileno, polipropileno o de otro material transparente, de forma que permita observar el contenido, mantenerlo limpio y protegerlo de otros agentes del medio como la humedad, mientras llega hasta el usuario final.

## 5. Inspección:

La inspección se puede realizar sobre las diferentes partes del proceso productivo, sin embargo, el proceso contempla diferentes componentes que requieren de la alianza entre unidades productivas. Pues las artesanas bordadoras en general no se dedican a la confección, inclusive algunas que se dedican a esta fase no realizan el corte de las piezas, lo contratan con terceros. Todo ello, teniendo el seguimiento de la calidad de cada uno de los componentes, realizado por el propietario de la prenda. Razón por la cual se recomienda hacer la inspección sobre:

- 5.1. **Piezas construidas o ya confeccionadas:** Antes y después de bordar (si se borda sobre la prenda) En la prenda se puede observar un buen proceso productivo, con conocimientos especializados, con máquinas herramientas adecuadas y en buen estado.

- 5.2. **Proceso de Bordado:** Es importante el seguimiento total de esta fase del proceso pues se inspeccionarán los diferentes elementos relevantes del

MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

“valor agregado del producto”, en donde el estado de las herramientas, la destreza de la artesana logrará un resultado final de óptima calidad. Durante la inspección de esta fase se evidencia la destreza de la artesana ante las diferentes puntadas, herramientas, y puesto de trabajo, además de las condiciones de orden y aseo tanto del lugar de trabajo como de la “costura”

5.3. **Producto terminado:** Un producto que responda a los aspectos determinantes de la calidad final del producto.

## 6. Determinantes de Calidad:

### 6.1. Piezas confeccionadas:

- ✓ Las prendas deben responder al diseño previamente establecido.
- ✓ Las piezas en general deben ser piezas que respondan a las dimensiones promedio de la talla que se dice ser.
- ✓ Estas piezas deben ser estables dimensionalmente, es decir corresponder a ergonomía del cuerpo.
- ✓ Al colocarse la prenda esta debe sentirse cómoda, no se debe sentir que la prenda “tira” hacia algún sentido.

#### 6.1.1. Corte:

- ✓ La prenda debe contar con buena estructura que no esté deformada, las costuras se no se deben torcer.
- ✓ Todas las partes de la pieza deben estar cortadas al hilo de la tela, esto se evidencia cuando las diferentes piezas cambian de tono.

artesanías de colombia s.a.

#### 6.1.2. Costura:

- ✓ Las costuras deben ser rectas, no se deben ver recogidas o partes abombadas.
- ✓ Las puntadas deben ser las mismas por cm a todo lo largo de la costura. No se debe observar saltos en la puntada.
- ✓ El ancho de la costura desde el borde debe estar al mismo ancho en toda la prenda, rectas tanto en el caso de pisados y con el mismo número de puntadas por cm,



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

- ✓ El fileteado, al igual que la costura recta debe ser igual tanto de ancho como de largo en toda la prenda. No se deben observar partes con filetes más anchos o largos en unas secciones.
- ✓ En términos generales el color del hilo tanto de la costura recta como la del filete debe corresponder al color de la tela de fondo o de un tono parecido.

### 6.1.3. Detalles:

- ✓ Cuellos, puños, pretinas, ojales: Estos detalles evidencian los acabados finales de la prenda, donde en ellos se observa la calidad de las costuras, las dimensiones que respondan al diseño de la prenda, la estabilidad de la prenda. Deben tener costuras firmes y aseguradas. Los ojales son determinantes en el producto final donde la costura debe tener el mismo largo y ancho durante toda la extensión.
- ✓ Accesorios, botones, herrajes, dobladillos: Que estos respondan al diseño previamente establecido, respondiendo al color, forma, tamaño, cantidad.

## 6.2. Proceso de Bordado:

### 6.2.1. Estampación o dibujado sobre la tela:

- ✓ La tinta con la cual se realiza el dibujo debe ser hidrosoluble, es decir, desaparecer con el lavado. Se permite el uso del lápiz, no se debe hacer con esfero.

### 6.2.2. Deshilado: Este se realiza de acuerdo al diseño a lograr: calado o randas.

- ✓ Los hilos se retiran con una secuencia determinada: se retira un número determinado de hilos y se deja otro, esta debe corresponder al diseño a lograr. Se permite un error máximo de dos hilos sacados o dejados.
- ✓ El corte del hilo que se va a sacar se debe realizar con completa precisión. Dicho corte no debe superar o “salirse” del margen del dibujo, de lo contrario el hilo cortado se desplazará generando la sensación de que el dibujo se ha corrido.
- ✓ Los bordes del deshilado que enmarcan el límite del dibujo se deben “amarrar” con una puntada, para evitar que los hilos cortados se “muevan” o desplacen.

### 6.2.3. Enmallado:



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

- ✓ En caso de que el calado requiera de un enmallado, este genera una estructura pareja con puntadas en diagonal, la superficie se debe ver pareja sin puntadas en desorden.

#### 6.2.4. Entamborado:

- ✓ En esta fase la calidad parte desde el estado de la tambora, esta no debe estar rota o con fisuras y con la rosca en buenas condiciones.
- ✓ El entamborado, es una de las fases determinantes del proceso de bordado, pues la tela debe quedar con una tensión firme y pareja. Si la tensión se excede se deforma el tejido y si es muy baja el bordado quedará abombado, deformado y muy seguramente deformará la prenda.

#### 6.2.5. Bordado

- ✓ Los puntos de inicio o de añadidura no deber ser notorios.
- ✓ Las puntadas no deben ser flojas ni tirantes que los espacios en la trama de la tela se alarguen, si se puede ver al través de la zona donde se está bordando significa que la puntada está muy apretada.
- ✓ La aguja y la hebra con la cual se borda se debe adecuar a la superficie de la tela, agujas muy gruesas para el caso del crochet, desplazan el tejido dejando huecos, lo mismo puede suceder cuando el grosor del hilo es muy amplio para la densidad de la tela.
- ✓ El bordado debe ser plano y uniforme que no distorsione la tela o deforme la pieza, en lo posible la tela no se debe ver abombada, recogida o arrugada.
- ✓ Un buen bordado, evidencia en la parte anterior puntadas ordenadas, cortas, con nudos imperceptibles
- ✓ Bordado con cintas, estas deben estar bien rematadas de tal manera que la cinta no se desbarate.
- ✓ En prendas a rotular que tienen decorado con crochet, este no debe superar el 20% de la totalidad de la prenda.
- ✓ Las puntadas del bordado tanto por la parte delantera como por el revés no deben ser muy largas, preferiblemente no deben superar 1.5 cm de largo máximo 2, pues puntadas más largas se enredarán fácilmente con cualquier elemento.

#### 6.2.6. Remates o pulido:

- ✓ No se deben ver hilos sobrantes, o sueltos,



MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD Y CERTIFICACION DE LOS PRODUCTOS DE ARTESANOS DE TRECE COMUNIDADES UBICADAS EN LOS DEPARTAMENTOS DEL ATLANTICO, ANTIOQUIA, BOYACA, CALDAS, CAUCA, CHOCO, SANTANDER, SUCRE Y VALLE DEL CAUCA

- ✓ Las diferentes costuras tanto las de confección como las del bordado deben estar debidamente rematadas, no deben hacer residuos de hilo que al halarlos se desbarate dicha costura.
- ✓ Las puntas de la cintas se deben ver fundidas pero no se derretidas, las cintas así toman un color negro.

### 6.3. Producto terminado:

- ✓ Las características finales del producto deben responder al diseño previamente establecido o solicitado por el cliente.
- ✓ La prenda una vez bordada debe mantener la estabilidad dimensional, debe tener buena caída. No se debe ser abombada, arrugada o recogida.
- ✓ La prenda debe estar completamente limpia, sin manchas ya sea de suciedad o por causa de la migración de color de los hilos del bordado.
- ✓ El bordado no se debe ver “peludo” o con motas
- ✓ No se debe ver rastros de la tinta y el lápiz.
- ✓ La prenda no debe mostrar rastros de detergente (rigidez de la prenda y presencia de manchas amarillas).
- ✓ La prenda no debe evidenciar arrugas del lavado.
- ✓ Tanto el bordado como la tela no se deben ver “brillados” ni derretidos por la acción de la plancha
- ✓ El bordado no se debe ver aplanado o aplastado.

artesanías de colombia s.a.