

Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanas de colombia s.a.



Proyecto de Mejoramiento de la Competitividad del Sector Artesanal Colombiano

Proyecto Sello de Calidad Hecho a Mano

ANEXO
Referencial Caña Flecha

Bogotá 2004



El proceso de producción en el oficio de la tejeduría en caña flecha se divide en tres partes:

- Extracción y preparación de la materia prima
- Tejeduría de la trenza
- Armado o cosido de los productos.

En el oficio de la sombrerería y tejidos en caña flecha las labores se han especializado: un grupo se dedica al cultivo, recolección y extracción de la fibra, otro grupo procesa y teje la trenza y un último grupo cose o construye las piezas; en su mayoría los artesanos conocen los procesos, pero es el costurero quien particularmente debe dominarlos pues su labor lo requiere.

I. Extracción y preparación de la materia prima

La fibra de caña flecha se extrae de la palma conocida con el mismo nombre (*Gyneryum sagittatum*). De esta palma se conocen tres variedades la cuales proporcionan diferentes calidades de fibra.

- La palma criolla, que se cultiva principalmente en las zonas de Córdoba y Sucre, de esta palma se extrae una fibra de aproximadamente 60 cm, de tacto suave y flexible, y permite un riplado muy fino.
- La palma martinera, se cultiva en el departamento de Antioquia, la fibra que se obtiene de esta variedad es rígida quebradiza y es mas larga, no permite un riplado fino, razón por la cual la trenza que se teje con esta fibra es mas ancha que la trenza que se teje con palma criolla.
- La palma costera: es la que crece en zonas de quebradas, ríos y orillas del mar, es muy quebradiza y no es resistente para el trenzado con temperaturas altas; este tipo de palma no es muy utilizada por los artesanos pues la calidad del producto final es deficiente.

Los pasos que se siguen en el procesamiento de la caña flecha son los siguientes:

1. Corte: después de 6 meses de sembrado el colino, la palma produce fibra adecuada para el trabajo artesanal, en la primera recolección se cortan 4 hojas, 2 de cada lado, después de 15 días se pueden recolectar nuevamente 4 hojas y así sucesivamente hasta que termina la vida útil de la palma, aproximadamente un año, en este tiempo la planta florece o “banderea”.
2. Desvarite o despaje: proceso que consiste en retirar la nervadura central de las hojas.
3. Raspado: proceso con el cual se retira la capa vegetal de las hojas, empleando un cuchillo de filo medio se procede a retirar la capa superficial de las hojas, el procedimiento se realiza colocando una zapatilla en la pierna sobre la cual se coloca la fibra y con el cuchillo se hace el raspado de las hojas; este procedimiento se repite cuantas veces sea necesario hasta que la fibra quede completamente suave, este proceso es una determinante de la calidad de la fibra, si la trenza es muy gruesa y quebradiza se tejió con cinta mal raspada.
4. Selección de la fibra: antes de realizar el tejido se seleccionan las cintas, aquellas que presenten manchas son tinturadas, las que no se blanquean.

Capítulo Caña-Flecha Resguardo Zenú San Andrés de Sotavento

5. Blanqueado: se realiza con caña agria o con naranja agria. Se pila o tritura la caña agria, posteriormente se exprime en el agua y se sumerge en la misma, se introduce en el recipiente la caña flecha y se coloca más caña agria encima durante un periodo de 12 horas (una noche en promedio). Posteriormente la caña flecha se extiende al sol de 2 a 3 días.
6. Tinturado: para este proceso se selecciona barro cuyo color sea negro intenso y que no presente suciedad, una vez seleccionado el barro se refuerzan sus propiedades tintóreas agregando sustancias como: petróleo, divi-divi, concha de plátano y otros componentes, que pueden variar de acuerdo al conocimiento de los artesanos. Los artesanos normalmente tienen un recipiente especialmente destinado a la preparación del barro el cual es empleado durante largos periodos de tiempo. El proceso de tintura consiste en introducir la fibra dentro del barro por 24 horas, se saca y se cocina con bija durante 2 horas, el proceso se repite 2 o 3 veces para obtener un buen color negro. La fibra no puede permanecer por más de tres días en el barro porque se deteriora. El tinturado es ideal hacerlo sobre la fibra rpiada, pero en muchos casos se hace sobre la trenza ya tejida, lo que arroja resultados aceptables, pues el color no registra bien y la trenza se deforma. El tinturado con bija y con otras plantas vegetales se realiza introduciendo la fibra en agua con la planta tintórea y llevando a ebullición durante 2 horas.

II. Tejeduría de la trenza

El trenzado es el entrecruzamiento de las fibras rpiadas de caña flecha. La trenza que se realiza en esta fibra, es una trenza plana que varia en el número de cabos, cintas o “pies” en que se teja, de tal manera que a mayor número de pies mas fino el rpiado y mas tupido el tejido.

De la “pinta” o el dibujo que lleva la trenza depende el número de pies y la disposición de las fibras blancas y de color.



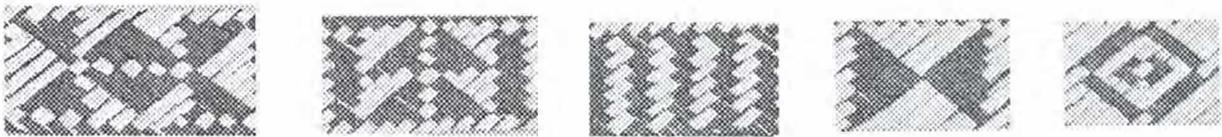
La fase del tejido de la trenza es una de las determinantes del tipo o la calidad del producto final. Al referirse al tipo se habla de el número de pares que tiene la trenza, que va desde 7 hasta 27, los productos comerciales generalmente se realizan en trenza “quinciana”, es decir 15 pares.



Con las trenzas de número par de pies se realizan figuras geométricas como “M” y diagonales. Con las trenzas de número impar se realizan las pintas del sombrero tradicional.

Capítulo Caña-Flecha
 Resguardo Zenú San Andrés de Sotavento

1. Ribete: Se considera ribete a las trenzas que van desde 7 hasta 13 pies que tradicionalmente se utilizaba para el remate del sombrero, se clasifica en ribete tradicional y comercial.
 - 1.1. Ribete tradicional: Es aquel que lleva 11 **palmas** y se usa como remate en la parte final del ala del sombrero tradicional. Este ribete se realiza por encargo.
 - 1.2. Ribete comercial: Es la trenza que se teje desde 7 hasta 13 pares de pies. Es la diversificación del ribete tradicional y se utiliza para elaborar desde monederos hasta tapetes; comercialmente se elabora en 11 pares.
2. Trenza quinciana: Es la trenza tradicional y comercial, se elabora con 15 pares de pies, es decir 30 fibras, existen dos calidades dependiendo del ancho de la cinta empleada, quinciano fino o quinciano basto.



3. Trenza 16 pares de pies: Trenza que se teje empleando 16 pares de fibra.



Trenza de 16 pares denominada "M"

4. Trenzas 17-19-21-23-27 pares de pies: se consideran tejidos especiales que son elaborados únicamente por encargo utilizando fibras finamente ripladas; a más pares de pies más fino, tupido y flexible el tejido.

III. Costura

El proceso de la costura es aquel en el que se unen las trenzas para construir el producto.

Las costuras del producto se hacen a máquina en puntada recta, con hilo del color de la trenza, el cual se debe cambiar y adecuar al color de esta, el hilo empleado debe ser de parejo, firme y con buena resistencia.

Antes de empezar la costura la trenza se debe someter al planchado que es el proceso que aplanar y brinda flexibilidad y brillo la trenza. Se realiza sobando varias veces la trenza con una piedra lisa o una botella. Este proceso en algunas oportunidades también se hace después de armada la pieza para darle forma y estructura.

Se encuentran tres tipos de costura:

- 3.1 Costura Plana: proceso en el cual las trenzas se cosen paralelamente de acuerdo a las dimensiones de la pieza. Para la elaboración de las piezas, en algunos casos, es necesario hacer molde con las medidas y características del producto.
- 3.2 Costura en Espiral: proceso en el cual se cose una trenza continua y se construye desde el centro hacia fuera. Este tipo de costura se elabora para piezas circulares como bolsos, sombreros, cojines y tapetes entre otros.
- 3.3 Costura sombrero vueltaio

El sombrero vueltaio requiere un proceso particular de producción, el cual inicia desde el trenzado siendo el principal requerimiento que la trenza es continua

- 3.1 Costura Sombrero vueltaio: existen dos clases de sombrero vueltaio. El denominado de “uso” y el sombrero especial. Los sombreros de uso se elaboran con trenza hasta de 15 pares de pies, los sombreros especiales se hacen sobre pedido y son de 19 pies o pares en adelante.

El sombrero vueltaio consta de 3 partes:

- 3.1.1. Plantilla: El proceso de costura del sombrero vueltaio inicia en la plantilla, con el armado a mano de la horma, que es una figura geométrica que tiene de 6 a 10 lados (puede ser de un solo color o combinada). Luego se inicia el proceso de costura en espiral, cosiendo una vuelta negra, una blanca, una vuelta de peine ● pinta, una vuelta negra, una blanca, en la sexta vuelta, que debe ser negra, se quiebra el tejido, para iniciar la encopadura.



Detalle de la horma con que se inicia la plantilla del sombrero, en este caso se trata de una figura geométrica de 8 lados y un solo color.

- 3.1.2. Encopadura: una vez quebrada la vuelta negra de la plantilla se inicia a coser las vueltas de la encopadura así:

- 1 vuelta blanca
- 4 o 5 vueltas con pintas
- 1 vuelta blanca
- 1 vuelta negra en donde nuevamente se quiebra para empezar a coser el ala del sombrero

- 3.1.3. Ala: una vez quebrada la última vuelta de la encopadura, se procede a coser el ala, que consta de 10 u 11 vueltas de la siguiente forma:

- 2 vueltas negras
- 2 vueltas blancas
- 1 vuelta negra

- 1 vuelta blanca
- 1 vuelta en medio peine
- 1 vuelta negra
- 1 vuelta blanca
- 1 vuelta en peine cierre

Se cierra el sombrero con ribete negro no empatado.

La anterior es la disposición de las trenzas y las pintas que tradicionalmente caracteriza al sombrero vueltaio, otro tipo de combinaciones no se denominarán de esta manera.

El “sombrero vueltaio” es el producto tradicional que caracteriza el Resguardo Zenú, en el proceso de costura se debe tener en cuenta el encogimiento y “cotejao”. Al coser la trenza esta se va encogiendo para ir dando la forma, y a su vez se van cotejando las pintas de tal manera que estas y los pegues queden completamente alineados. El “sombrero vueltaio” no se trenza por metros, sino por sombrero.

IV. Tejido sobre Base

Para esta técnica, el proceso es igual hasta el rypiado.

1. Cepillado, este proceso consiste en raspar las fibras rypiada y teñidas para darle brillo y flexibilidad a la fibra.
2. Emparejado, procedimiento que se hace con el cuchillo para eliminar las fibrillas o pelos que sobresalen en los bordes de las fibras ripeadas. También se realiza para igualar el ancho de la fibra en toda su longitud.
3. Preparación de la base, para los productos en esta técnica es importante que la base tenga características de uniformidad en la superficie, y los bordes sean redondeados, pues si se dejan angulados hará que la fibra se quiebre. Para las pulseras, Con una segueta se corta el tubo de PVC del ancho que se desea la pulsera, con el cuchillo se retiran los excedentes que se generan con el corte, luego se pasa por una lija de grano grueso, la cual tienen pegada sobre una tabla para alisar e igualar los extremos, (no se ha determinado con exactitud el número pues cada artesano utiliza la que encuentra) nuevamente se raspa la pulsera con el cuchillo para redondearle los bordes y si se desea se hace otra pasada de lija.
4. Corte vertical de la pulsera, este es el corte es el que permitirá que la pulsera abra en el momento de utilizarla, se hace con la segueta, se pule y se lija. Luego, en la generalidad de los casos se coloca tela del color del fondo del tejido para tapar los extremos, esta tela debe verse estirada y bien pegada.
5. Montaje de las fibras, una vez pegada la tela, se pegan con boxxer de manera longitudinal las fibras que van a servir como armantes o urdimbre del tejido, estas se cortan un poco mas largas que la superficie a tejer.
6. Tejido, ya montadas las fibras con la disposición de la pinta o dibujo que se va a realizar, se empieza a tejer de acuerdo al dibujo o pinta que llevará la pieza en su cara anterior, en la parte posterior se pasa la fibra de manera envolvente. Una vez se ha finalizado de tejer, se corta el largo sobrante de las armantes.



Capítulo Caña-Flecha
Resguardo Zenú San Andrés de Sotavento

7. Remates, es el enrollado de 3 o 4 vueltas que se hacen al inicio y al final del tejido, para cubrir las puntas de las armantes o urdimbres.

V. Acabados

1. Acabados intermedios:

1.1 Planchado: Proceso anteriormente descrito, en el cual se aplana la trenza con la ayuda de una botella y se le saca brillo, este procedimiento es definitivo para la calidad final del producto, en el caso del sombrero vueltiao la trenza debe ser planchada por ambos lados.

1.2 Descabado: Proceso que se debe realizar durante el cosido de los productos, y que consiste en retirar los "mochos" o sobrantes en la superficie de la trenza.

2. Acabados finales:

2.1 Doblado de la trenza: En el corte final, la trenza debe ir doblada, pues se ven las puntas y esto resta calidad al producto terminado. En el sombrero vueltiao es común que no se realice este procedimiento sin que esto afecte la calidad, por tratarse de un producto con un proceso de elaboración particular.

2.2 Despeluzado: Proceso que consiste en retirar los hilos o restos de fibras sueltas en el producto terminado.

VI. Determinantes de calidad

Para tener un buen control de calidad del producto artesanal de caña flecha se deben tener en cuenta los siguientes aspectos:

En el proceso de tejido de la trenza:

- ✓ La fibra de caña flecha debe estar bien ripeada y los pies o pares que componen la trenza deben ser parejos y los mismos a lo largo del todo el tejido.
- ✓ Se debe tinturar la fibra antes de elaborar el tejido para que el color sea parejo
- ✓ La superficie de la trenza debe ser lisa y pareja, sin fibras sueltas o saltos en el tejido.
- ✓ El ancho de la trenza debe ser parejo, no debe tener partes más anchas o angostas.
- ✓ El tejido debe ser compacto no debe permitir estirarse ni ensancharse con facilidad. Esto es determinado por la tensión del tejido y si esto se controla el ancho de la trenza será el mismo en toda su longitud.
- ✓ La trenza debe ser flexible y suave y tener un brillo, características que se obtienen después de un procedimiento adecuado de blanqueado, tintura y planchado o sobado
- ✓ Los empalmes de fibras no deben ser notorios.
- ✓ El color de la trenza debe ser el mismo en toda su longitud
- ✓ Los diseños de la trenza deben ser homogéneos.
- ✓ No se admiten trenzas irregulares, con huecos o que presenten superficies abombadas.



En el cosido:

- ✓ La puntada debe ser uniforme en toda la extensión de la costura, no se deben observar saltos en la misma
- ✓ El color del hilo debe ser el mismo del color de la trenza que se está cosiendo, aunque el "sombbrero vueltaio" lo cosen con hilo blanco, pero no debe haber trenza blanca cocida con hilo negro o viceversa.
- ✓ Las costuras deben ser parejas tanto por el derecho como por el revés del producto, no deben haber nudos de hilo por ninguno de los lados.
- ✓ La costura debe ser apretada, pues si esta está suelta el producto se puede descoser.
- ✓ La superficie de la trenza, así como la superficie del producto después de cosido, deben ser completamente planas.
- ✓ No se debe observar doble costura o costura repisada.

El producto:

- ✓ Las dimensiones del producto deben ser exactas, si es un rectángulo o un cuadrado la medida de un lado debe ser igual a la de su opuesto.
- ✓ Las líneas de sus lados son rectas, no deben estar curvas ni onduladas.
- ✓ En el caso de las alfombras estas deben ser planas, no se deben encocar o embombar. Las alfombras se contraen un poco cuando son empacadas pero al tenderlas en el piso se deben ir aplanando poco a poco.
- ✓ El producto, la trenza ni la fibra de caña flecha se debe almacenar en calor húmedo, ni expuesto directamente a la luz del sol.
- ✓ El "pegue" o unión de trenzas cuando son de un mismo color no debe ser notorio.
- ✓ No se debe observar fibras sueltas o flojas.
- ✓ En la unión de dos colores diferentes, se observa el entrecruzamiento, lo cual no constituye un defecto sino una característica del producto.

Para los productos que tienen forro se debe tener en cuenta:

- ✓ El forro no debe estar fruncido o arrugado.
- ✓ El color empleado para el forro debe adecuarse al color de la trenza.

Para el ribete o cierre de los productos:

- ✓ El ribete debe ser preferiblemente en trenza.
- ✓ Al emplear otros materiales se debe tener en cuenta que éste sea adecuado al color y forma del producto.
- ✓ Debe ser parejo a lo largo de la extensión del producto.
- ✓ El cierre debe ser...
- ✓ El c...