

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



Producto intermedio 2.2

Diagnóstico de Calidad Oficio Artesanal del Bordado en municipio de Cartago en departamento de Valle del Cauca

Mayo 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



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

Claudia Patricia Garavito Carvajal  
Maestra en Textiles



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



## 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 la Ulloa, Alcalá y el departamento de Quindío; al sur con Obando y al occidente con Toro y Ansermanuevo.

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.

Dentro del oficio del bordado se caracterizan dos grandes técnicas: el bordado y el calado, donde

---

1-  
Angel Arango



el mayor número de caladoras se encuentra en Ansermanuevo, 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 Ansermanuevo 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.

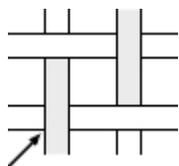
Proporcionalmente, el mayor número de caladoras se encuentra en Ansermanuevo y la mayoría de talleres y bordadoras en otras técnicas están en Cartago y el 4% de estos talleres venden sus productos en el exterior, los cuales son grandes talleres.

## 2. 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. 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.



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



**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 debe garantizar la solides 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 vacios en la superficie de la tela.

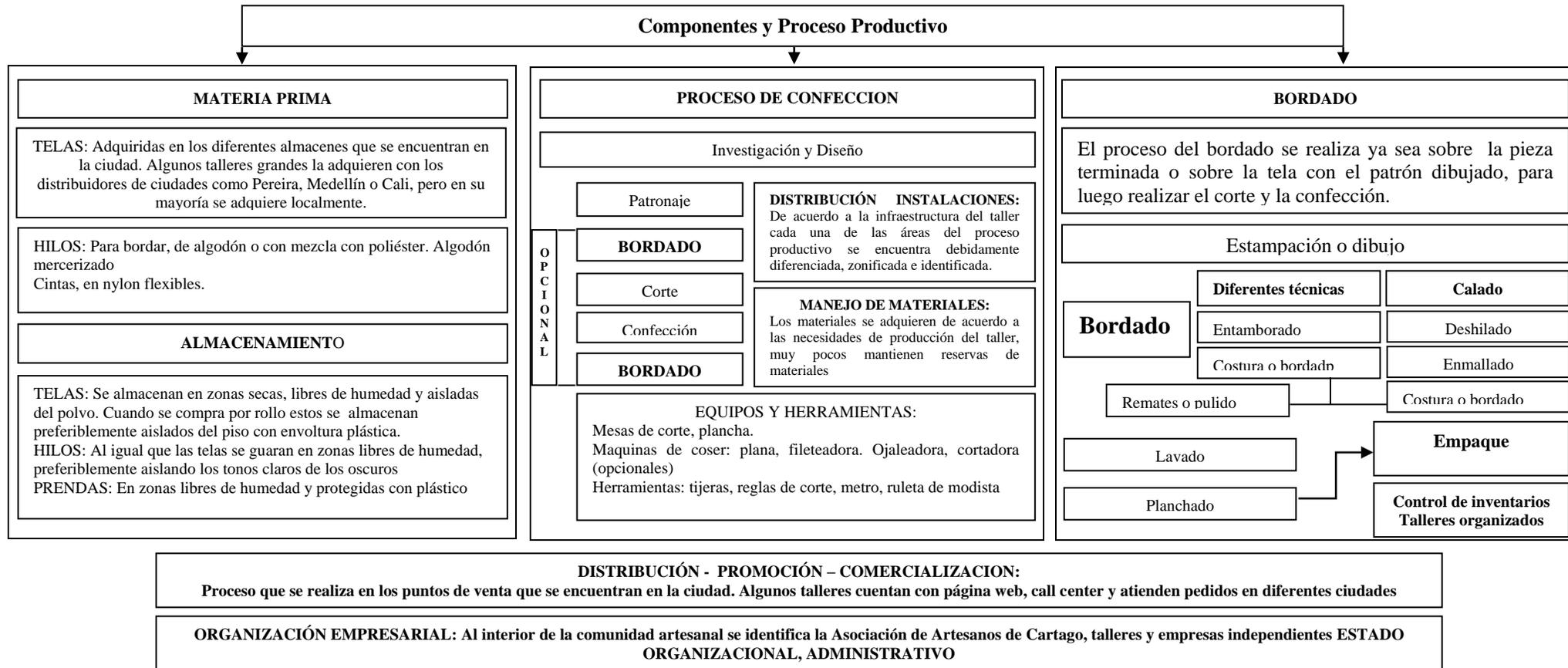
En general el proceso de bordado se puede realizar con cualquier tipo de hilo o fibra textil, lo importante es que este se adecue a las condiciones de la tela a bordar ya que si es muy grueso puede dañar la tela abriendo “huecos” en el tejido.





## 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 diferentes 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





### 3. 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.

#### 3.1. Confección:

##### 3.1.1. 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.



Dentro de los talleres artesanales en las localidades se encuentran diversos tipos de infraestructura, ya sea la unidad productiva casera o todo un sistema productivo con amplia capacidad tecnológica.

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>	
Area de Corte	Moldelería Corte
Area de Confección	Pre armado, costura recta, fileteado, Terminados finales: ojales, botones
Area 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>Area de Almacenamiento: materiales, insumos, producto terminado</b>	
<b>Comercialización: Atención al Cliente, recepción de pedidos, puntos de venta</b>	

#### 4.1.1.1. 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.

- 3.1.1.1.1. 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.

En muchos de los casos estas mesas corresponden a la mesa del comedor de la casa, así como también algunos talleres cuentan hasta con mesas de dibujo.



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



- 3.1.1.1.2. Máquinas de coser: Estás en general deben contar con puntadas parejas, es decir, el mismo número de puntadas por cm 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, estas son de tipo familiar, semiindustrial e industrial. En general estas 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.



En general casi todos los talleres, independiente de la capacidad productiva, cuentan con máquinas de tipo semiindustrial e industrial, en muy pocos lugares se detectaron máquinas familiares y la generalidad de los casos cuenta con una máquina de cada una. Algunas máquinas familiares las tienen para realizar procesos como el bordado a máquina (aunque hay talleres que las tienen de tipo industrial) y ojales.

3.1.1.1.3. 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.



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



#### 4.1.1.2. Herramientas se cuentan:

- 4.1.1.2.1. 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.
- 4.1.1.2.2. Ruleta 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.
- 4.1.1.2.3. 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.
- 4.1.1.2.4. Metro: Determinante para marcar y verificar las diferentes dimensiones de la prenda.



#### **4.1.2. 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

##### **4.1.1.1. Investigación y diseño:**

Esta fase del proceso definida así por los artesanos, la cual 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. En general al interior de la comunidad, las diferentes unidades productivas cuentan con diseños similares, elaborando fundamentalmente prendas de vestir para mujer, niñas y bebés.

En la línea para hombres es muy característica la tradicional guayabera, que se ha convertido prácticamente en la pieza de mayor rotación., en donde el diseño general de la pieza es el mismo, lo que varía y representa la mayor riqueza de la prenda es el bordado.

##### **4.1.1.2. 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 unas 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.

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. Algunos talleres realizan “manualmente” los diferentes patrones, pero también los mandan a desarrollar a través de programas de computador, los cuales los arrojan directamente al plotter.



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



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 prenda al usarla.

#### **4.1.1.3. 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 “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 la “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.

#### **4.1.1.4. Confección**

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

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

4.1.2.4.2. 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.



4.1.2.4.3. 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 (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. Agujas, 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. En este proceso se identifican diferentes tipos de calidades en donde la fileteadora es la que evidencia dificultades de calibración, pues el filete se observa saltado, recogido o enrolla la tela.



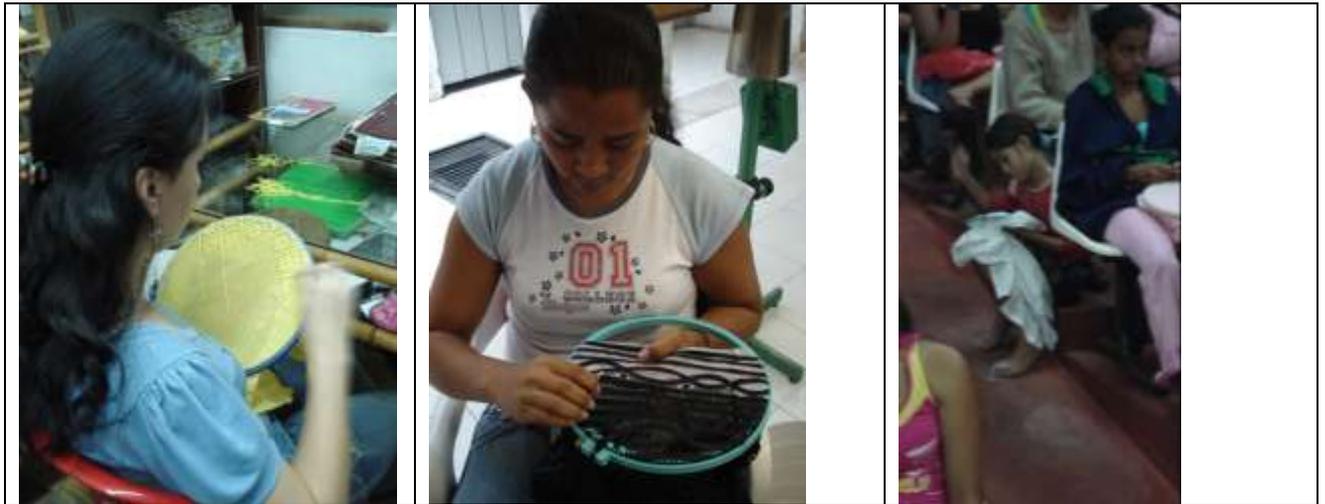
Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de colombia s.a.



Por otro lado, en algunos casos, las artesanas no tienen en cuenta la calidad ni el color del hilo con el que cosen las prendas, lo que le baja la percepción de calidad a la prenda.

#### 4.2. 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, 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 frivolidad o frivolidad y el bolillo (técnicas que en la actualidad prácticamente se han perdido) y croché

#### 4.2.1. **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.

##### 4.2.1.1. **Herramientas:**

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

- 4.2.1.1.1. 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.
- 4.2.1.1.2. 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.
- 4.2.1.1.3. 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. Al igual que las tijeras para corte estas deben tener buen filo y estar libres de óxido y de suciedad.

- 4.2.1.1.4. **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.



#### 4.2.2. Estampación o dibujado sobre la tela

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 las 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.

#### 4.2.3. 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.

- 4.2.3.1.1. **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



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

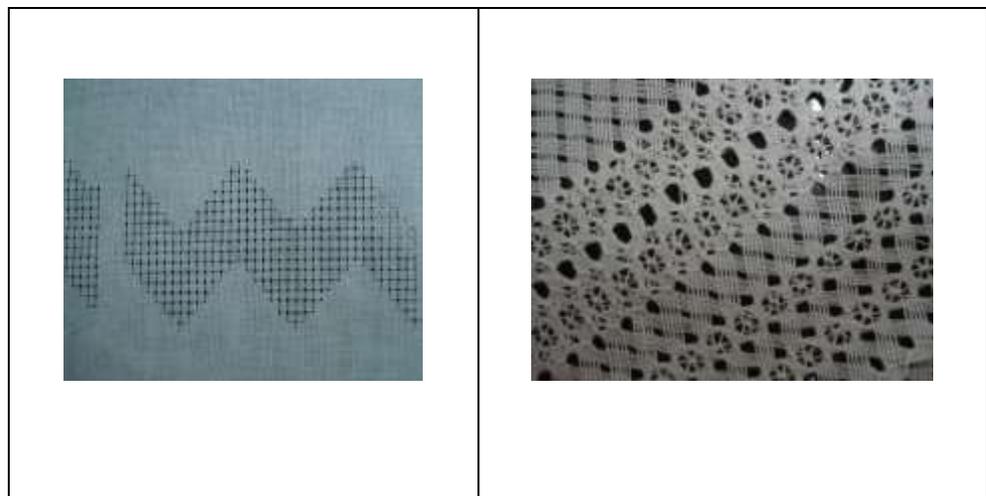


tipo de deshilado se elaboran diferentes diseños de calado: en escala, pasteles, randas, entre otros.



4.2.3.1.2. **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.

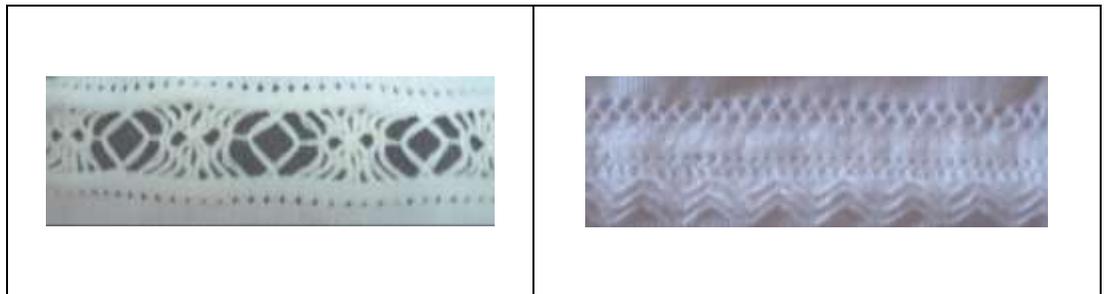




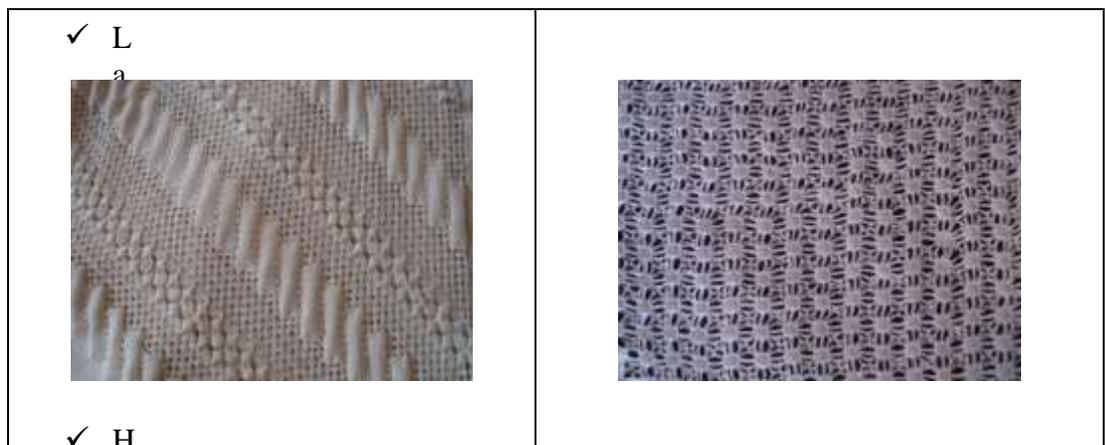
Ministerio de Comercio, Industria y Turismo  
artesanías de colombia s.a.



Para la elaboración de randas el deshilado se realiza sacando hebras sólo en una dirección, ya sea de forma horizontal o vertical amarrando los hilos que han quedado “suelos”. De acuerdo al tipo de amarre se logran los diferentes motivos de la randa.



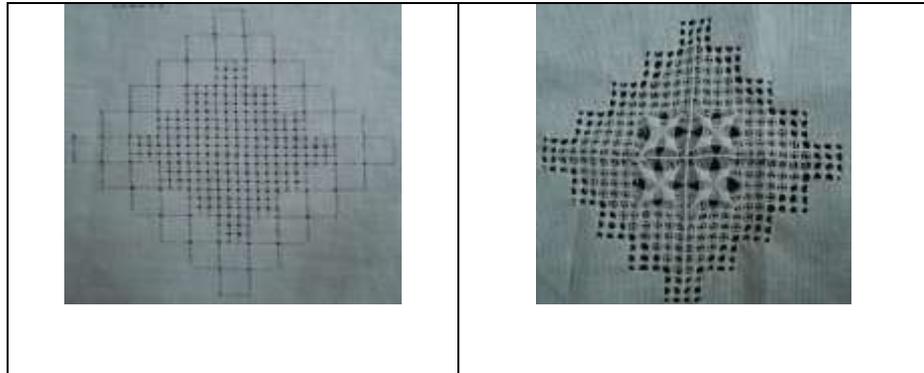
La fase del deshilado es determinante en lograr un buen calado. En este paso se debe tener completa precisión en:



ilos 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.

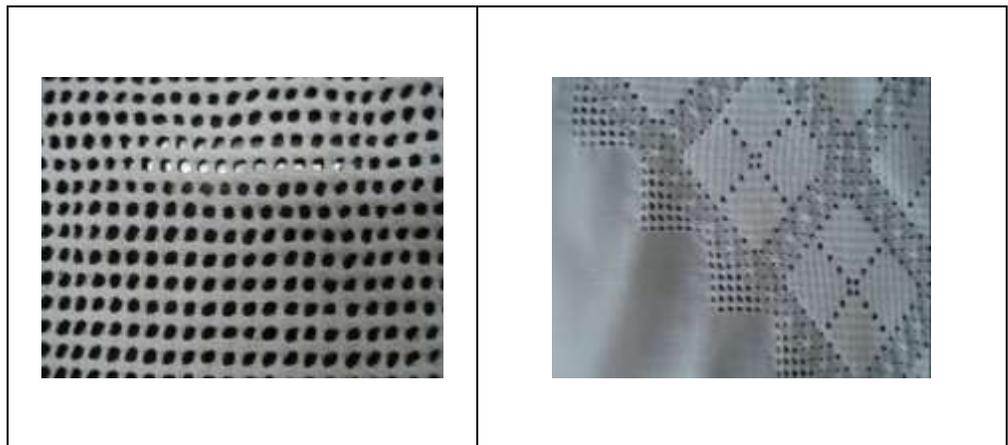
- ✓ Por otro lado se debe tener en cuenta la precisión del corte del hilo que se va a sacar, pues el corte no debe superar o “salirse” del margen del dibujo. De lo contrario la superficie de la tela se va a ver “desbaratándose”.





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

**4.2.3.1.3. 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.



#### 4.2.4. Entaborado

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 entaborado, 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.

#### **4.2.5. 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.

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.

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

Punto pasado o pasada: Técnica de puntadas cortas y escalonadas con las que se cubren amplias superficies de bordado, se utiliza para cubrir superficies amplias 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 smock: 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.



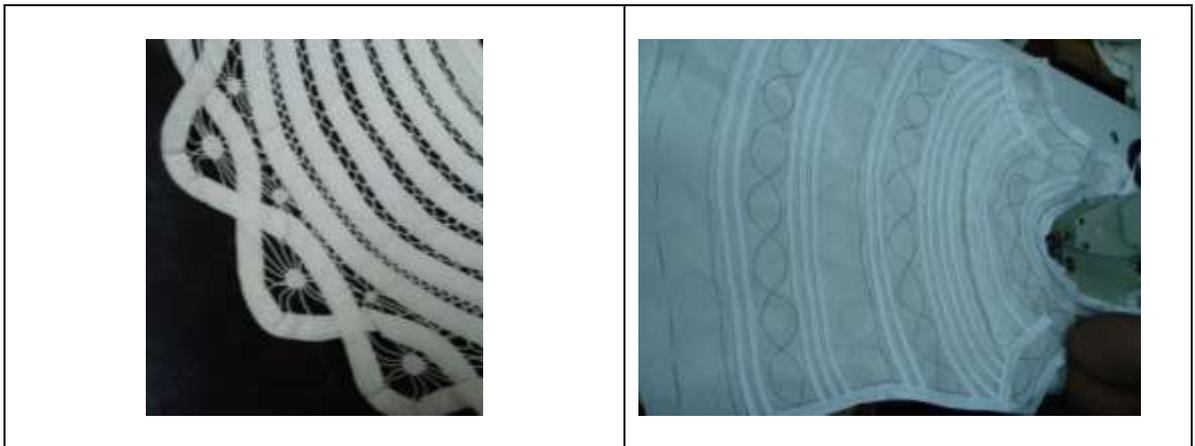
Técnica de Sesgo: Esta técnica consiste en la unión de sesgos de algodón u otros materiales con puntadas de bordado, siendo la pata de cabra la más utilizada. Este tipo de



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



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.



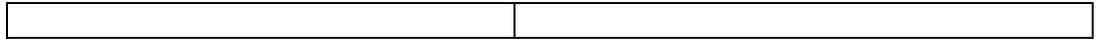
Punto francés: Técnica que también logra efecto de puntos con un amarre en el centro que generan textura sobre la superficie de la tela, esta se realiza enrollando la aguja sobre la hebra. Técnica muy utilizada para bordar con cinta.

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”





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



#### 4.2.6. 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.

El remate de las prendas representa una de las mayores dificultades para el logro de la calidad final de los productos, pues algunas bordadoras no realizan el adecuado ajuste de las hebras, lo que se evidencia durante el lavado en donde las diferentes costuras se empiezan a desbaratar.

Por otro lado en el caso del bordado con cintas no se logra acuerdo entre las artesanas en cuanto al sistemas de remate que se debe tomar, pues en general el quemado de la cinta es “fácil” y rápido pero no siempre genera buen tacto y apariencia final al revés de la tela.

#### 4.2.7. 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.

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.

Este proceso al interior de la comunidad es muy difícil de normalizar, pues cada una establece su propia estrategia algunas remojan la prenda, otras no, incluso algunas usan cepillo para retirar los rastros de tinta.

#### 4.2.8. 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.



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



- ✓ Detalles, ojales, botones, herrajes, dobladillos, y otros detalles o accesorios: Que estos respondan al diseño previamente establecido, respondiendo al color, forma, cantidad, etc.
- ✓ 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.

**4.2.9. 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 las piezas deben ser empacadas en bolsas plásticas, en su mayoría transparentes, para protegerlas del polvo y otros agentes como la humedad que deterioran la apariencia y la calidad.





En términos generales la herencia de origen árabe que llegó a Colombia a través de las mujeres españolas, hoy día ha vendió perdiendo la belleza ornamental que antes se realizaba. Hoy, las formas en general (con excepción del calado) se identifican sólo como pequeños detalles decorativos que no exaltan las diferentes posibilidades de la técnica, en donde se realice una verdadera transformación de la superficie de la tela. Evidenciando la pérdida parcial de algunas técnicas como el punto smock e incursionando otras como lo es el bordado a máquina.

En general al interior de toda la comunidad bordadora de Cartago se encuentra el mismo tipo de producto y bordado en los diferentes locales comerciales, encontrando eso sí, gran variedad en la calidad final de los productos evidenciado en acabados y terminados.

Una vez se inician las jornadas de trabajo en conjunto con la comunidad, se marca una clara tendencia de encontrar artesanas que se dedican a la técnica del calado en Ansermanuevo, mientras que Cartago se caracteriza mas por el bordado en otras técnicas, incluso se habla que muchas de las prendas caladas (y cierta parte bordadas) que se comercializan en Cartago son elaboradas en Ansemanuevo.