

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



Producto intermedio 2.2

Diagnóstico de Calidad  
Trabajo en Damagua y Cabecinegro  
Chocó, Quibdo.  
Mayo de 2008



artesanías de colombia s.a.

Artesanías de Colombia S.A.



Instituto Colombiano de Normas Técnicas  
y Certificación – ICONTEC



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



artesanías de colombia s.a.



**artesanías de colombia s.a.**

**Paola Andrea Muñoz 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

**Liz Adriana Fetiva Santamaría**  
Asesor Proyecto



## Tabla de Contenido

### 1. Antecedentes del oficio

El uso de la damagua data desde la antigüedad, los primeros en utilizarla son los indígenas, para protegerse de las inclemencias del clima, elaboraban, cobijas, vestuarios y medicinas para refrescar a los niños, también la utilizaban por su poder curativo para el dolor de cabeza y riñones; esta práctica persiste en la actualidad.

Aun no se ha identificado como llegó la damagua a convertirse en fibra para la elaboración de artesanía manual., su aparición en este contexto se da en los años 50. Donde las artesanas de la época elaboraban: sombreros, individuales, monederos, para estas ellas usaban la fibra de forma natural, lavándola solo con abundante agua y jabón. En los años 60 y 70 esta práctica avanza y se introduce el esterillado a este tipo de producto, y a su vez se empiezan a diversificarlos, dándole formas de artículos de su contexto, es así como el tomate, el búho entre otros son las formas de los trabajos.

En los 80 las señoras Sureña Lozano y Luz Amparo Lozano entre otras artesanas se conocerán como pioneras en el diseño de bolsos y allí se empieza a hablar de moldes, patrones, ensamble, costuras. Comenzaron a realizar copias de productos comerciales que veían en las ferias.

A mediados de los ochentas se le empieza a dar colores a la fibra con talleres liderados por Artesanías de Colombia, para ello empleaban colorantes que se extraían de plantas naturales y algunas artesanas de la época ya empiezan la utilización de colorantes como Doric, colorante que se vendían en las tiendas del momento.

En los noventa se empiezan a hablar de colorantes y procesos textiles, con el propósito de impulsar el consumo de los productos y diversificar los diseños, para la participación en ferias y el conocimiento del mercadeo, se hace evidente hablar de calidad y ensamble, pero estos conceptos no son apropiados por la comunidad artesana; sin embargo surge una empresa llamada Damaguarte que hace algunas propuestas vanguardistas en diseño y hacen fusión con otros materiales; este hecho las diferencia del resto de los productos y hace a esta empresa más competitiva.





En cuanto a la economía, la agricultura constituye su actividad primaria y la principal fuente de subsistencia, los hombres con hacha y algunas veces con motosierra, hacen la socola y tumba del monte. Se siembran cultivos de plátano, arroz, maíz, yuca y caña por lo general a chuzo. Excepcionalmente comercializan en Quibdó el plátano, banano y maíz.

El sistema de cultivo es rudimentario. Se hacen barbechos a orillas de las quebradas y caños, que rotan cada dos a cuatro años.

La caza se realiza exclusivamente para el consumo, las especies que con más frecuencia consumen son Guagua, el tatabro y algunas aves. El sector pecuario sigue en importancia, representado por la cría de cerdos y algunas aves. Realizan la pesca de sardinas, guacuco, mojarra, micuro y rollizo.

El trabajo en damagua y cabecinegro constituye una fuente de ingreso para las artesanas de Quibdó, no hay un censo protocolizado para conocer el número exacto de artesanas. Durante el desarrollo de las actividades relacionadas con este proyecto, asistieron 46 artesanas. Algunas de ellas tiene sus puntos de venta, generalmente ubicado en la plaza y en pequeños locales en el centro de la ciudad. Algunas otras producen para intermediarios en Quibdo, Medellín y Bogotá.

## **2. Caracterización de Oficio Artesanal a ser certificado:**

La damagua se trae del Baudó y el cabecinegro lo traen de Río Quito, San Isidro y Villa Conto.

Las artesanas compran la materia prima en la galería o es entregada a domicilio por las personas que la extraen.

Siendo la damagua y el cabecinegro telas naturales no tejidas la percepción del valor de los productos que se realizan con estas materias primas, se ven representados en la belleza de dichas fibras. Para que la damagua y el cabecinegro luzcan impresionantes visualmente, es necesario que tengan una correcta adecuación para la elaboración de los diferentes productos.

El trabajo en damagua y cabecinegro tiene unas características específicas frente a otros oficios artesanales, mientras que otros oficios extraen y transforman la materia prima, alistan hilos, sacan palmas, en este oficio se adecua la materia prima que ya viene como tela en forma de afieltrado natural, mientras que en otros oficios textiles se urde, se estructura (cestería) en este se maneja la tensión adecuándola a los productos como forma para utilizar la tela no tejida o afieltrado.

En cuanto a la adecuación y preparación de la fibra para la elaboración de los productos, se encontraron los siguientes procesos:

Lavado, desengome, blanqueo, clasificación de las fibras; siendo esta la manera en que la mayoría de las artesanas hacen hoy en día el proceso (9 de 13 talleres visitados).

Por otro lado encontré dos talleres en donde el proceso de adecuación es el siguiente: Clasificación de las fibras por tamaño y calidad, lavado, desengome, descrude, blanqueo (opcional) y suavizado.

Un proceso opcional para adecuar la fibra, de acuerdo al tipo de producto que se proyecte realizar es el esterillado, el cual ayuda a cohesionar las fibras del afieltrado garantizando mayor duración.

Este proceso consiste en fusionar (aplicación de interlón) a la damagua o el cabecinegro por medio de calor para luego coser a diferentes distancias a fin de que las fibras se estructuren, (tengan menos desplazamiento) horizontal y/o verticalmente.

En la construcción de los objetos se observó durante el diagnóstico que utilizan productos para pegar las fibras como el colbón, colas o pegantes de tipo industrial y para hacer acabados el acronal producto que engoma endureciendo la fibra dándole un aspecto con semi brillo. La aplicación de sesgos y telas utilizadas como forros y reverses forman parte de los tipos de acabados que realiza la comunidad en sus productos.

De la misma forma se observó la utilización de la máquina plana y bordadora como herramienta principal en la confección de las líneas de bolsos, individuales y sombreros con acabados a máquina.

Durante la realización del diagnóstico se observó que cada taller tiene una manera diferente de realizar los procesos. Como se describió anteriormente, 9 de 11 talleres visitados realizan cuatro procesos básicos lavado, desengome, blanqueo y clasificación de las fibras, frente a la clasificación de las fibras por tamaño y calidad, lavado, desengome, descrude, blanqueo (opcional) y suavizado que realizan dos de los talleres visitados. El resultado del tratamiento de la fibra es diferente en cada caso siendo muy notable la calidad visual y táctil que se obtiene al realizar el mayor número de procesos.

Las artesanas (9 de 11) no identificaron el número de procesos que tienen los productos realizados en cada taller; no miden ni siquiera con las manos, realizan varios de los procesos al ojo en consecuencia hay gran desperdicio de materia prima, no hay unificación de herramientas, procesos, dimensiones de producto, no identifican conscientemente los parámetros de calidad en cada uno de los procesos.

Al comunicar a las artesanas los juicios formados durante el diagnóstico manifiestan estar de acuerdo y a pesar de que han existido innumerables proyectos que han trabajado con los grupos de artesanas desde hace más de 10 años en diferentes temas, reconocen no haber apropiado las prácticas que dichos proyectos les han dejado.

Los talleres que se visitaron (11) principalmente son de las artesanas más reconocidas por su trayectoria en el oficio, se incluyó en la visita al grupo Chocofibras que pertenece al programa de ATA en la promoción de artesanías tipo exportación.

Durante las visitas se diagnóstico y evaluó la calidad de los productos y procesos productivos iban realizando durante la visita.

El grupo asistente a las reuniones generales fue de 40 mujeres.

En este grupo de mujeres se encuentran artesanas que llevan hasta 35 años en el oficio como es el caso de Flora Mosquera de Salazar.

Por otro lado de las 40 las artesanas asistentes 3 tienen una edad entre 20 y 30 años. Entre las artesanas de tradición hay una preocupación por la continuidad del oficio pues si bien tienen nietos, hijos que les ayudan en algunos procesos o que los hacen completos, no les interesa dedicarse a esta actividad, han optado por estudiar carreras que les permitan buscar un empleo en el magisterio preferiblemente.

La conclusión es que existe un problema de carácter cultural que ha impedido que las artesanas apropien los conocimientos dados, mostrados y sugeridos durante la ejecución de diversos proyectos en la zona.

De cara a la certificación de la comunidad con el Sello Hecho a Mano, se cambiaron las jornadas de diseño por reuniones generales para la construcción y acuerdos de procedimientos y estándares para mejorar la calidad del oficio.

### **Visita a talleres**

Las visitas a los talleres de las artesanas fueron realizadas entre el 17 y 24 de mayo con jornadas programadas de trabajo para conocer los diferentes procesos; una jornada en la mañana con una artesana y otra en la tarde con otra artesana. En total se visitaron 11, 27.5% talleres del total de 40 artesanas y su caracterización según este muestreo es el siguiente:



Tres Talleres con maquina plana o bordadora, adecuación de diferentes espacios en la casa para los diversos procesos productivos. Se guarda la materia prima en una parte de la casa, segundo piso o altillo, se cose y corta en la sala de la casa.



Tres talleres con adecuación de espacios según los procesos productivos, una zona húmeda para lavado y tinturado, una zona de corte de fibras y una zona de confección.



Tres talleres con adecuación de espacio para los procesos de corte y confección, zona húmeda compartida con los quehaceres de la casa.



Un taller que se adecua en el momento en el que se necesita, no hay utilización de máquina plana ni bordadora.



Un taller que funciona en el negocio de artesanías, procesos de adecuación de la fibra elaborados en la casa y procesos de confección y/o acabados elaborados en el local comercial.

De los once talleres visitado ninguno contaba con adecuación especial, es decir a la sombra, de la damagua teñida, la forma de secado es tirarla al piso o colocarla en cuerdas junto con la ropa de casa.



### **Procesos productivos**

A continuación se describirán los procesos productivos de adecuación de la fibra, el cual hace parte de lo que tienen en común; elaboración de sombreros no tejidos; elaboración de flores; confección de individuales y confección de bolsos.

### **Adecuación de la fibra Cabecinegro**

La adecuación del cabecinegro es común a todas las artesanas.

Una vez comprado el cabecinegro es lavado con agua, secado muy bien al sol, apilado y guardado.

### **Adecuación de la fibra Damagua**



### **Clasificación de la fibra:**

Esta caracterización se realiza teniendo en cuenta la experticia y el conocimiento de algunas artesanas sobre el tema. Las cuales expresan que la calidad de esta varía dependiendo la luna que se corte y se pueden definir en 4 grupos.

Leñosa: Es aquella que presenta una textura tosca al tacto y visualmente se ve quebradiza.

Balsosa: Es aquella que abrimos y nos queda con pequeños huecos y rajaduras,

Damagua: Es dócil al tacto y facilita su manejo, es pareja en su forma y color.

Colorada: es aquella que no permite tinte y se trabaja más que todo al natural

De acuerdo a la cartilla elaborada por el proyecto liderado por la señora Anitilde Castro Urrutia en el 2003, cita en referencia a la clasificación de la fibra:

Para clasificar la fibra se tiene en cuenta: La condición física; la apariencia y el tamaño.

La fibra se puede clasificar:

Damagua pequeña: Tiene un tamaño aproximado de 0.50X150 CMS

Damagua mediana: Tiene un tamaño aproximado de 0.75X175 CMS.

Damagua mediana: Tiene un tamaño aproximado de 100X200 CMS.

La clasificación de la damagua se realiza en algunos casos de acuerdo al tipo de producto que se va a producir; en otros casos según la evaluación de calidad de los productos se observó que este paso es omitido por las artesanas.

Esta clasificación se hace en función de los productos. Para elaborar flores la damagua que se debe escoger debe ser delgada pues los pétalos de las flores deben tener cierta caída; no debe presentar defectos como nudos o cortezas.

### Lavado y desengome

En este proceso se eliminan las gomas que por su naturaleza trae la fibra y elimina los ácaros. Se puede hacer solamente el lavado si se necesita que la fibra conserve su goma natural. Para tal fin solamente se utiliza agua y jabón.

Se realiza también el lavado y desengome al mismo tiempo, este es el proceso descrito a continuación



Preparan agua tibia y la depositan en una vasija amplia para que la damagua pueda sumergirse; de acuerdo a la cantidad de damagua le agregan soda cáustica, sin embargo estas cantidades no están definidas por la comunidad, cada artesana utiliza una cantidad distinta, normalmente se realiza esta medida al ojo, de igual forma si la damagua es colorada dicen, deben aplicar media o una cucharada más. Sin embargo dos artesanas de las 11 visitadas lo realizan con una relación de una cucharada soper por damagua de 150X80 cm.

El tiempo que debe quedar sumergida la damagua con la soda cáustica tampoco estaba establecido al momento del diagnóstico fluctuando entre cinco minutos a 8 horas bajo variables de tiempo lluvioso o características de color de la damagua, cuando está colorada la suelen dejar más tiempo. En el tiempo que dura la damagua sumergida, la voltean varias veces. Los instrumentos para realizar este paso son los baldes de lavado y palos, se observó que algunas artesanas tienen cuidado con utilizar estos muy limpios y otras lavan la damagua en las mismas ollas o vales donde tinturan viéndose la corrosión del tinte en la vasija; los palos con los que voltean la damagua también los utilizan contaminados de tinte.

Realizan un enjuague con agua solamente, hasta el momento en que la damagua pierde el olor a soda. No hay claridad en la relación de agua utilizada para lavar la damagua.

### **Neutralización**

Este es un proceso mediante el cual se le devuelve el PH neutro a la fibra a través de la utilización del ácido acético o vinagre, se puede realizar en varias ocasiones dependiendo de la cantidad de veces que la fibra esté expuesta a la soda cáustica y/o a cloro.

### **Descrude:**

En este proceso se eliminan suciedades que trae la fibra tales como grasa, cera natural, este proceso expande la fibra para recibir el color de una manera más efectiva.

Se utiliza detergente, preferiblemente líquido, soda cáustica, esta vez se agrega la mitad de la porción que se le iba agregando en el proceso anterior, se aconseja hacer este proceso llevándolo a punto de ebullición; revolver constantemente durante un tiempo total de 20 a 30 minutos, se debe retirar, dejar reposar y enjuagar con bastante agua. Luego retorcer y colocarlo en cuerdas a escurrir<sup>1</sup>;

### **Blanqueado**

Alistan agua tibia, le agregan cloro; la relación que utilizan varía según el criterio de cada artesana, sin embargo una de ellas de las 11 visitadas manifestó utilizar para una damagua de 180X70 500cc, si se desea tinturar entonces esta misma artesana utiliza 1000cc de cloro, si el sol de ese día es fuerte utiliza los mismos 500cc.

De acuerdo al diagnóstico se pudo constatar que las artesanas adecuan de diversas manera la fibra, en parte tiene que ver con el destino de la damagua en los productos, por ejemplo si el producto es para flores el proceso puede incluir blanqueado y suavizado.

Luego se retira el cloro a través del enjuague con abundante agua.



<sup>1</sup> Cartilla para la adecuación de la damagua, Pág. 15 Alina Castro Urrutia; Anatilde Castro Urrutia, Quibdo 2003

El siguiente paso del blanqueado es lavar la fibra con jabón, para el cual utilizan jabón en polvo o líquido disuelto con agua tibia, no hay una relación regular para medir la cantidad de jabón utilizada en relación a la cantidad de la damagua. La dejan un tiempo no estandarizado el cual depende del criterio de cada artesana.

Posteriormente sacan la damagua y la enjuagan con gran cantidad de agua.

En este punto algunas artesanas que van a hacer sombrero o bolso de color natural, sumergen la fibra en vinagre de frutas, sin embargo este proceso no lo hacen todas, algunas no utilizan el vinagre. El tiempo en inmersión de vinagre fluctúa a criterio de cada una de las artesanas.

La damagua que va a ser tinturada no la sumergen en vinagre.

Luego hay otro enjuague para sacar el vinagre. La damagua en este punto es manipulada de diferentes formas, unas la retuercen, otras la aprisionan con las manos.

### **Suavizado**

Las relaciones para la utilización de la damagua Vrs. la cantidad de agua y el suavizante no se encontraban estandarizadas al momento de realizar el diagnóstico.

La damagua la sumergen en agua mezclada con el suavizante, luego la sumergen por un tiempo que varía según el criterio de cada artesana, lo escurren, algunas lo retuercen, otras hacen rollo para presionarlo, luego lo dejan escurrir algunas lo ponen en las cuerdas de manera indistinta y otras le dan un sentido para colocarlo de acuerdo al sentido de los hilos, de esta manera afirman, seca más rápido.

Luego dejan la damagua secando al sol.

### **Titurado de la damagua**



Los colorantes que tienen un uso generalizado en la comunidad son el Doric, Iris y Tinte hogar.



No se encontró utilización de balanzas para pesar la damagua ni de grameras para pesar los colorantes, esta actividad en la comunidad no presenta estandarización en los procesos, herramientas ni cartas de color.

El proceso descrito a continuación es el que se realiza con mayor frecuencia al momento de hacer el diagnóstico.

En una olla agregan una cantidad indeterminada de sal común, la revuelven.

Cuando el agua está tibia le agregan el colorante, lo revuelven y sumergen la damagua seca, otras veces húmeda, esto varía según el criterio de cada artesana. Dejan allí por 45´ minutos la fibra en ebullición, revolviendo ocasionalmente.

Después la damagua es retirada y sacada a enfriar. Por otro lado, en una vasija aparte con agua tibia se le diluye alumbre y se sumerge la damagua en esta mezcla por un tiempo aproximado de 15 minutos en ebullición.

Posteriormente, la damagua se extrae del agua y se pasa a un balde seco buscando enfriarla.

Algunas artesanas vuelven a sumergir la damagua en la tintura con el objeto que siga absorbiendo el colorante, dejándolo de un día para otro.

Después la sacan para ser enjuagada, si está caliente la dejan enfriar. En este enjuague buscan sacar todo el tinte hasta que el agua salga transparente.

### **Elaboración de sombreros**

El cabecinegro es entregado por los distribuidores en los puestos de trabajo y/o casa de las artesanas.

Para la elaboración de sombreros no tejidos, se clasifica la materia prima de acuerdo a la talla de sombrero que se vaya a realizar, dependerá del acho de ala necesitado.



Se corta la parte donde el cabecinegro va cogido a la palma (la parte ancha)



Luego se dobla a nivel del tamaño de sombrero, calculando el vuelo que va a tener el sombrero, cabe anotar, que no tienen medidas estandarizadas para la realización de este corte



Luego se corta la otra punta, (la delgada y puntiaguda)



Se procede a dar amplitud por medio del manejo de tensiones con el cabecinegro, de esta forma se abre la fibra para ir moldeando el sombrero.



Luego se toma un punto (no determinado, se realiza a ojo) y se dobla hacia adentro.



Al terminar de doblar la fibra, se deja un espacio como se muestra en la foto para seguir con el siguiente proceso



Entonces se toma una aguja y se realiza un pespunte alrededor de esta superficie.



Enseguida se hala apretando la fibra para recogerla o rizarla y con el hilo se le da vuelta a la fibra. Se recoge el hilo y se asegura con un nudo, dándole la vuelta para asegurarlo en toda su extensión dos veces. Luego se hace un nudo que finaliza con el objetivo de que el material quede bien prensado, el hilo se enreda con la aguja para fijar el nudo, se saca la aguja se ajusta y se corta. El hilo está ubicado a una distancia entre  $\frac{1}{2}$  y 1 cm del tope de la fibra.



Con los dedos se procede a aplanar la fibra para que no quede tan grueso al estirarlo en un próximo proceso.



La primera punta comprimida se hunde y se repite el mismo proceso que se realizó con la punta anterior, la diferencia es que esta vez la distancia del cosido y el borde es de 1.5 cm aproximadamente; esta parte se dobla hacia adentro luego se recoge.



En este punto se prepara un líquido llamado acronal, este es un tipo de engome que le da firmeza a la fibra y una apariencia un poco brillante.

En una vasija con agua se le adiciona acronal. La medida, que no es estándar sino de algunas fuentes es que para 20 sombreros se utiliza una botella de 5000cc y la misma cantidad en agua. Se obtiene una consistencia livianamente viscosa, pero el tipo de contextura no tiene estándar utilizado al momento de hacer este diagnóstico.



Luego la fibra se estira en la parte que queda abierta para poder introducir la mano para voltearlo.



Al voltear el cabecinegro, se busca que las dos puntas queden iguales.



Luego se aplica el líquido desde la parte de arriba hacia abajo desplazando el cepillo o la brocha de forma horizontal por toda la superficie interna hasta que toda esté untada con esta líquido.



Luego se procede a meter la fibra en estos moldes que son sombreros de otras fibras lacados para que les sirvan de molde a los de cabecinegro. Para que la copa soporte la presión le colocan tarros de diferentes materiales.



Inmediatamente se acaba de esparcir el acronal internamente se procede a meter la fibra en el molde; el cual se encaja dándole vuelta buscando extender uniformemente la fibra



Luego le dan golpes a la parte superior, donde se encuentran los nudos realizados con el pespunte a mano.



En este punto comienza el estiramiento del ala del sombrero, la estiran con una mano y la van estirando con la otra. Se aseguran los orillos hacia adentro con la intención de que no se recojan cuando se le aplique el acronal.



Luego se le aplica el acronal en la parte exterior del sombrero, desde la parte de arriba hacia abajo, desplazando el cepillo de forma horizontal por toda la superficie.



Luego se realiza un suavizado con las manos, la cual es la acción de pasar las manos por toda la superficie para retirar los excesos de acronal.



Luego el sombrero es puesto a secar en el molde al sol.

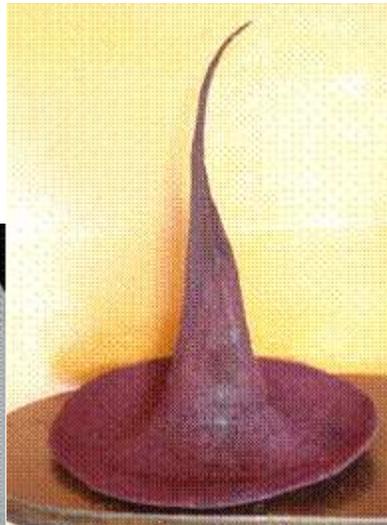


Después de secarse en toda la superficie por dentro y por fuera, el sombrero es retirado del molde y se vuelve a colocar allí para el siguiente proceso.



Planchado al vapor, se cuida de que el sombrero conserve su forma, el propósito de este proceso es eliminar completamente las arrugas

## Productos finales



## Variaciones



La unión de las puntas se realiza por un solo extremo.



El terminado del sombrero se realiza con un solo nudo que se nota al interior del mismo, pero las artesanas dicen que así lo pide un cliente que compra para exportarlos al extranjero.

#### Sombreros esterillados



Estos sombreros tienen dos diferencias radicales respecto a los afieltrados, la primera es que las puntas y su extensión es esterillada, es decir se pasa por máquina en puntadas seguidas y la segunda es que se utilizan dos cabecinegros para su elaboración.



Este tipo de sombrero se termina con la copa adecuada con la esterilla en la máquina, por tal razón al tener poco espacio de manipulación entre la cavidad de la copa y la máquina los acabados se aprecian de la siguiente forma:



Los acabados para sombreros esterillados necesitan procesos de mejoramiento, los cuales deben realizarse haciendo experimentación con diversas técnicas, incluida esta para mejorar la apariencia final del producto. Con este tipo de acabados no es posible certificar por ahora el producto pues las imposibilidades en el manejo técnico se perciben en el producto como fallas de calidad.

### **Proceso productivos para la elaboración de flores**

Durante la elaboración de este diagnóstico, en Quibdó hay más de 22 tipos de flores. De acuerdo a las observaciones realizadas durante esta actividad se puede concluir que este proceso tiene por un lado una adecuación de la fibra que en teoría debería tener un manejo estándar; dos tipos de técnica para estructurar las flores, a través de la aguja e hilo y por medio de pegantes siliconas o líquidos. En cuanto a los acabados estos se presentan con varitas de helecho cubiertas por cabecinegro o damagua teñida de verde o alambre forrado con cinta industrial verde.

El producto, es decir las flores exige mostrar la belleza de cabecinegro y de la damagua, su textura, su facilidad para amoldarse; por otro lado es la recreación de los tipos de flores que existen en el Chocó y Colombia; es un artículo que por su bajo costo (\$3500 a \$5000 pesos) rota bastante entre los locales y el turista y también es un producto que se ha vendido en todo el territorio nacional y fuera del país.

Este proceso fue documentado con la colaboración de María Delia de Chitiva quien desde hace más de 20 años se ha especializado en la elaboración de flores, trabajó con María Helena Uribe diseñadora que innovó los diseños de flores con mucho éxito y quien ha sido profesora para las artesanas de Río Quito.

Decidí tomar este referente porque vi productos con malos acabados en todas las demás flores evaluadas y pocas prácticas de calidad en los procesos. El resultado de las flores de la Sra. Chitiva se destaca entre los demás productos.

## Procesos productivos

### Adecuación de la fibra

La adecuación de la fibra para este tipo de producto en algunas de las artesanas va hasta el suavizado.

La clasificación de la fibra para este producto no se realiza a cabalidad por la comunidad artesana. Se encontraron en la evaluación de producto muchas flores realizadas con materia prima “leñosa” es decir que presenta cortezas y damaguas agrietadas.

La damagua que clasifica para la elaboración de flores debe ser delgada, no tener defectos como nudos.

Luego se siguen los pasos como están descritos en la parte adecuación de la fibra (general)



Una vez se tiene la damagua suavizada, se plancha húmeda o al vapor se vuelve a colocar al sol para el secado.

Se prepara una cantidad “indeterminada” de agua con silicona o colbón de madera para sumergir allí la fibra y se vuelve a planchar, con este proceso se pretende lograr la contextura ideal para los pétalos de las flores, la cual es ideal semi dura, semi mate y que muestre la fibra. Observé que algunas artesanas vuelven a realizar este proceso al final de la elaboración de la flor, lo cual tiene como resultado tactos distintos en cada pétalo y por lo tanto flores con contexturas blandas y duras a la vez que hacen percibir el producto de mala calidad pues la fibra pierde su belleza y función.



Luego se corta la damagua de acuerdo al tipo de flor que se va a producir, se le quitan las piernas a la tela.



Luego se corta la damagua de acuerdo a los moldes, varias de las artesanas visitadas cortan al ojo los pétalos. En este punto algunas cortan el alambre galvanizado N°18 o un palo de helecho de aproximadamente 70 CMS de altura.



Para la elaboración de una orquídea se toma el que va a ser el centro más su envoltura y se aseguran con unas puntadas y nudos sobre sí mismo.



Luego se disponen los cuatro pétalos y se vuelven a asegurar con algunas puntadas



Para realizar el rizado de las puntas de la orquídea utilizan un pedazo de tela, el cual es colocado envolviendo la hoja, lo colocan sobre una superficie plana, lo aprisionan con el dedo pulgar mientras la tela con la otra mano se va halando hacia abajo.



Este es el resultado del ejercicio descrito anteriormente



Luego estas dos puntas son colocadas con hilo y aguja y la flor ya está terminada.

### **Variación en la técnica**

La siguiente secuencia muestra los procesos productivos para realizar una flor a través de pegantes y utilización de varita de helecho y cabecinegro como acabado en la parte posterior de la flor



Luego de cortar los pétalos, estos son rizados con una cuchara



Cortan la punta del cabecinegro, lo clasifican de acuerdo a la estrechez que presente porque la idea es que se amolde muy bien al palito de helecho. Lo cortan y lo estiran un poco



Luego lo cortan formando una V y lo doblan hacia abajo



Los pétalos de la flor de este tipo se pagan con silicona



Con cabecinegro, se realiza la parte de adentro de la flor, por un lado cortan una tira a criterio de la artesana, la cual es doblada, con otras tiras hacen las bolitas, las cuales rellenan del mismo material.



Luego le aplican colbón a la que será la punta de la flor y lo colocan en la parte posterior de la flor.



Luego le colocan colbón a la que será la parte interior de la flor y lo pegan a los pétalos



Luego introducen la varita de helecho por la mitad de la flor y le aplican colbón a la parte que hará contacto con el cabecinegro

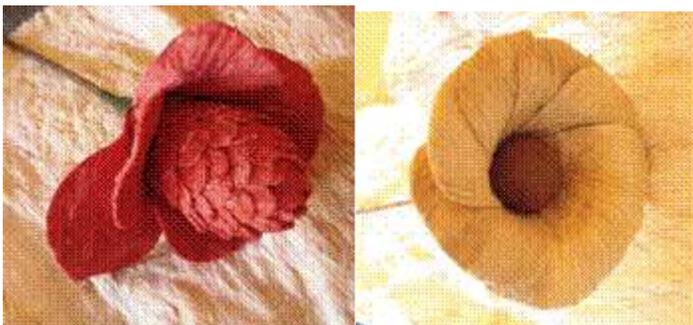


Luego le agregan colbón a las bolitas que serán puestas en la mitad y lo mantienen en contacto con el helecho por unos minutos.



Este es el resultado final del proceso mostrado.

### Productos finales





### Individuales

Los individuales tienen el mismo proceso de adecuación de la fibra la clasifican, que no esté pelada, transparente que no tenga nudos, que presente una apariencia sana, sin nudos ni desperfectos; la lavan, desengoman y la blanquean, aunque hay compradores que prefieren la fibra sin blanquear de acuerdo a lo que las artesanas expresaron durante este diagnóstico.



Luego de adecuar la fibra, se estira, si es muy gruesa entonces normalmente la devastan, es decir le retiran capas, se plancha y se corta el individual.



La plancha en este punto tiene calor medio y la plancha puede o no ser al vapor.



Se corta la damagua si se necesita cortar,



Se trazan los moldes del individual, este tiene 2 CMS más que la medida final del individual, estos centímetros se dejan para darle el espacio a la costura.



Cortan el interlón



Colocan un molde para cortar la fibra uno a uno.



Cortan fibras largas si se presentan



Planchan la damagua con el interlón para adherirlo a la fibra



Luego lo esterillan, es decir los cosen formando redes, este proceso lo hacen para fijar muy bien la fibra al interlón garantizando después de la lavada una vida más larga al producto e impide que la fibra se abra.



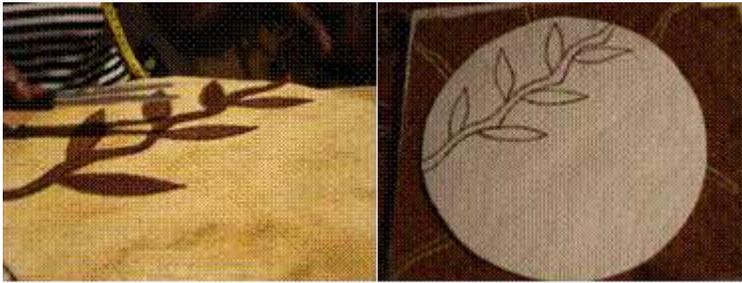
Luego del esterillado recortan los fillos que quedaron por fuera. Aspecto del esterillado en la damagua.



Si el individual presenta decoraciones, en este punto cortan el cabecinegro algunas veces utilizan moldes otras tantas lo hacen al ojo.



Las aplicaciones, generalmente las realizan con zigzag, estas aplicaciones son opcionales, pues también venden individuales sin decorar



Luego de terminar la aplicación, retiran los hilos que sobran, en la segunda foto se presenta el aspecto del revés del individual.



Recortan los excesos de fibra o de interlón



Recortan el forro del individual sobre el individual que están armando





Luego mediante utilización de zigzag adhieren el forro al individual, lo van adecuando a medida que van cosiendo. Este constituye un tipo de acabado, lo hacen dos o tres

veces para que se vea tupido el hilo alrededor del individual. Otro tipo es la utilización del ribete descrita a continuación.

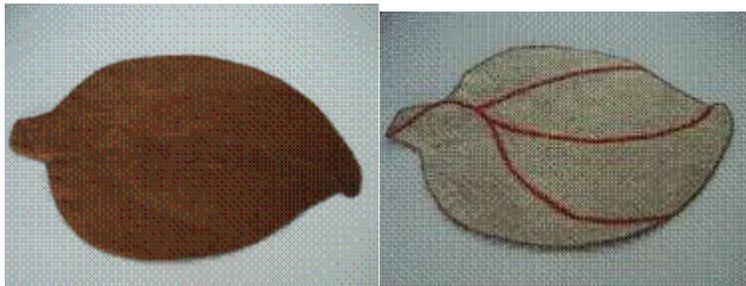


Le cosen un ribete el cual “machacan” o aprisionan con la tijera para que quede parejo, para que no monte, luego le quitan los hilos que sobraron a lo cual ellas llaman “deshilar” para mejorar la apariencia.



Producto final con zigzag y con ribete, ambos con tela en la parte de atrás

## Variaciones



Los individuales en Quibdo, los hacen siguiendo los mismos procesos con cabecinegro únicamente o con damagua y tela utilizándola como forro o con una cara en damagua y otra con cabecinegro. Para este último el cual lleva 4 capas de cabecinegro con el fin de no utilizar el interlón.

## Bolsos

Para hacer bolsos se utiliza la adecuación de la fibra, es decir clasificación, la cual depende de lo que se quiera obtener como producto final, por ejemplo algunas no realizan el paso del blanqueado para la fibra, otras no tinturan o tinturan generalmente con Doric, Tinte Hogar, siendo estos colorantes directos cuya característica principal es tener baja resiliencia al sol y al lavado. El taller Damaguarte utiliza para algunos de sus diseños colorantes reactivos, pero este uso no está generalizado en la comunidad.

Especialmente en la construcción de bolsos es donde se evidenció la gran diferencia que hay en los procesos de cada taller, por ejemplo Damaguarte realiza bolsos con técnicas como aerógrafo, screen, craquelado y reserva, mientras que AnaT presenta una adecuación esmerada de la damagua y luego los pinta a mano; algunas de las artesanas que venden localmente hacen bolsos con la damagua y el cabecinegro sin tinturar, algunas otras, que son dos o tres de las 40 que asistieron a las diferentes jornadas tinturan con colorantes directos y otras dos barnizan la damagua.

Para efectos de realizar el referencial, de acuerdo a la política definida por la metodología del sello, en donde la construcción es en comunidad, se tomaron los procesos que son comunes a todas ellas; es así como la elaboración de bolsos en este documento presenta solamente la adecuación de la fibra y los diferentes tipos de acabados.

La adecuación de la fibra depende del tipo de bolso que se vaya a confeccionar, por ejemplo algunas artesanas prefieren las damaguas que presentan nudos, que son el resultado del momento en que un murciélago se chupó la leche del árbol y este cicatriza haciendo este nudo; por ejemplo el taller de AnaT etiqueta los bolsos que tienen nudos contando la historia. Para otras los nudos no son aceptados para la elaboración de bolsos.

En cuanto al lavado, este se realiza por todas las artesanas que van a confeccionar un bolsos; el blanqueado es un paso opcional, algunas artesanas que van a teñir no lo hacen, otras sí, el suavizado funciona igual algunas lo realizan otras no.

Descripción de pasos para la confección de bolsos



Una vez escogida y adecuada la fibra, se utilizan los moldes de acuerdo al modelo a realizar, se trazan con tizas, esferos, lápiz e incluso con bisturí.



Se corta con tijeras



Se corta el material para fusionar



En el taller de AnaT también cortan espuma como parte del cuerpo del bolso



Con un rodillo lo aplanan bien y luego se corta el forro el cual en esta empresa es muy colorido



Luego se unen las partes en máquina plana o fileteadora según lo exija el diseño, los acabados para este modelo fueron ribetes por dentro y costuras rectas por fuera



## Productos terminados



## Acabados por dentro del bolso y en la tira



En el caso de Damaguarte, específicamente para hacer tela con fibras, la damagua debe estar rota, puede estar manchada, con nudos; luego de lavarla, la desfibran.



Este proceso solamente esta apropiado en este taller, en los demás talleres de las otras artesanas la damagua la trabajan como una tela.



Para este tipo de material Damaguarte tintura con reactivos en frío.



Luego las fibras se van cosiendo a una tela que funciona como alma



Posteriormente le aplican con una esponja silicona, la cual es secada al calor primero con una estufa y luego con plancha



Después la tela es cortada de acuerdo al molde y cortan el forro del bolso



Damaguarte trabaja en la mayoría de sus diseños el cuero como acabado, este hace parte de la boca de los bolsos, lo cortan, lo martillan para que el dobléz se vea bien acabado



Marcan simétricamente el punto donde van a instalarse los manes que serán el sistema de cierre del bolso; aplican pegante para ensamblar las tiras del bolso, a cada lado de este.

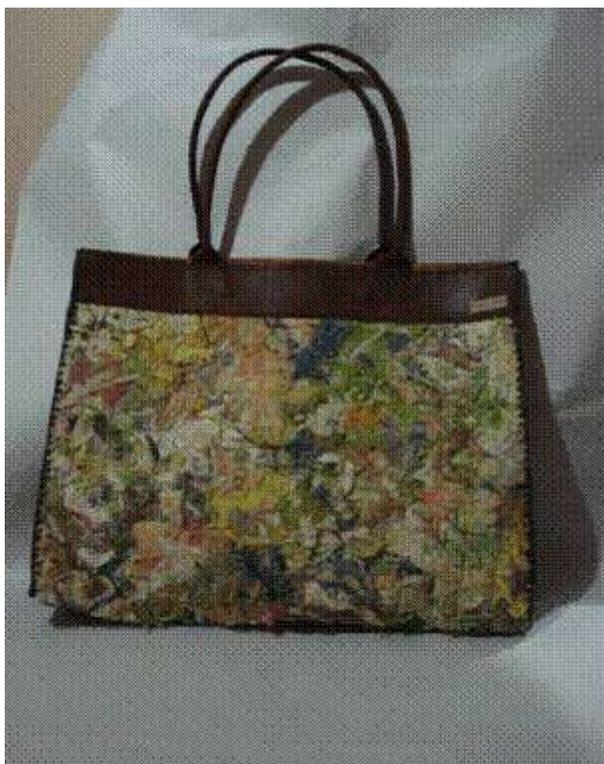


Luego pasan la parte de cuero por una máquina que lo cose y lo asegura; después le abren orificios de una forma simétrica para hacer el acabado de crochet.



Algunos de los acabados utilizados son el crochet, la aplicación de sesgos, cuero y ensambles a máquina.

### **Producto final**



Otros productos finales de otras artesanas, no tienen el proceso de tinturado



Bolso acabado con pata de cabra



Bolso acabado con sesgo o ribete



Bolso acabado con costura a máquina





Bolso acabado con costura a máquina y pata de cabra.

## 2.1 Definiciones

### 2.1.2 Definición Del Oficio

Trabajo en damagua y cabecinegro

Es la adecuación de la fibra damagua o cabecinegro para la elaboración de diferentes productos en los que se utilizan eventualmente procesos de tintura, corte, pegue o ensamble de diferentes materias primas e insumos; las herramientas más utilizadas en esta técnica son las tijeras, la máquina plana bordadora y fileteadora.

#### 2.1.2 Materia prima (Nombre técnico, tipo y zonas de cultivo, periodos de extracción)

Damagua (costa pacífica), carapacho, mostate:

Nombre científico: Poulsenia Armata

Familia: Moráceas

La damagua se extrae del damaguó, de la familia de las moráceas con 27 MTS. De altura y 60 CMS. de diámetros aproximadamente, tronco blancuzco, corteza desprendible en tiras, ramas flexibles, espinas cortas en sus órganos, látex amarillo, hojas simples alternas asimétricas, gruesas, con estipulas envolventes, fruto espinoso (mah ehca Gilberto 1976)

El tronco es cilíndrico y recto, la corteza es fibrosa donde la capa externa está finamente fisurada, tiene color pardo moreno o gris pardo que al rasparse queda de color amarillo. La corteza interna de su tallo proporciona una tela de fibras estructuradas, la cual varía de acuerdo a lo denso del bosque.

La corteza va de 15 a 20 mm; textura lisa, hojas grandes hasta de 24cm de largo, ovaladas, elípticas y acanaladas en la cara superior, de base redondeada y terminales cubiertas de espinas, ápice obtuso con un acúmen verde oscuro amarillento brillante en el haz y verde pálido en el envés-

Su extracción se realiza durante el cuarto menguante y cada árbol tiene un período de 10 años para que esté listo para extraer la fibra. Los pasos preliminares para la debida extracción de la fibra:

- Selección de los árboles
- Desrame
- Troceo
- Descortezado
- Ablandamiento
- Secado
- Manufactura del material (por parte de las artesanas)

La fibra es de la corteza del árbol, la cual se manifiesta como una manta de fibra gruesa y rígida en forma de no tejido en sentido de la urdimbre.

El largo, el ancho y el espesor dependen de la edad del árbol, madurez de la corteza de los cortes realizados. Por tal razón, para ayudar a cuidar la sostenibilidad de la materia prima, se prefieren las damaguas de 150 X70 CMS, que corresponden a árboles maduros listos para retirarle la corteza.<sup>2</sup>

Cabecinegro: Proviene de la palma conocida como Jícara o Amargo, el cabecinegro es el tejido que cubre el racimo de sus frutos. Hay tres cosechas al año, las cuales son en marzo, junio y noviembre.

Nombre científico: Manicaria

Familia: Saccífera

### 2.1.3 Otras materias primas

Otra materia prima utilizada en Quibdo, es el cuero pero este al momento de realizar este Diagnóstico solo lo tiene apropiado Damaguarte.

El cuero es traído de Medellín y Bogotá y forma parte de los acabados de la mayoría de bolsos que hace este taller.

## 2.2 Herramientas y Equipos (Nombre y definición de las herramientas y equipos empleados en el oficio artesanal)

Máquina plana bordadora: Máquinas de diferentes proveedores las cuales permiten realizar los procesos de esterillado, aplicaciones y ribeteados o sesgos.

Máquina fileteadora: Algunas artesanas tienen en sus talleres máquinas fileteadoras semi industriales para agilizar el proceso de acabado en los individuales y algunos de los tipos de sombreros

Hormas para sombreros: Las hormas de los sombreros en Quibdo son otros sombreros, generalmente realizados en paja tetera o han adecuado vasijas contenedores de plástico para su uso. El número de la horma lo dan en relatividad al contorno de la cabeza.

Tijeras: La utilización de la tijera como herramienta para cortar el cabecinegro y la damagua es muy generalizada, el bisturí lo utilizan muy poco.

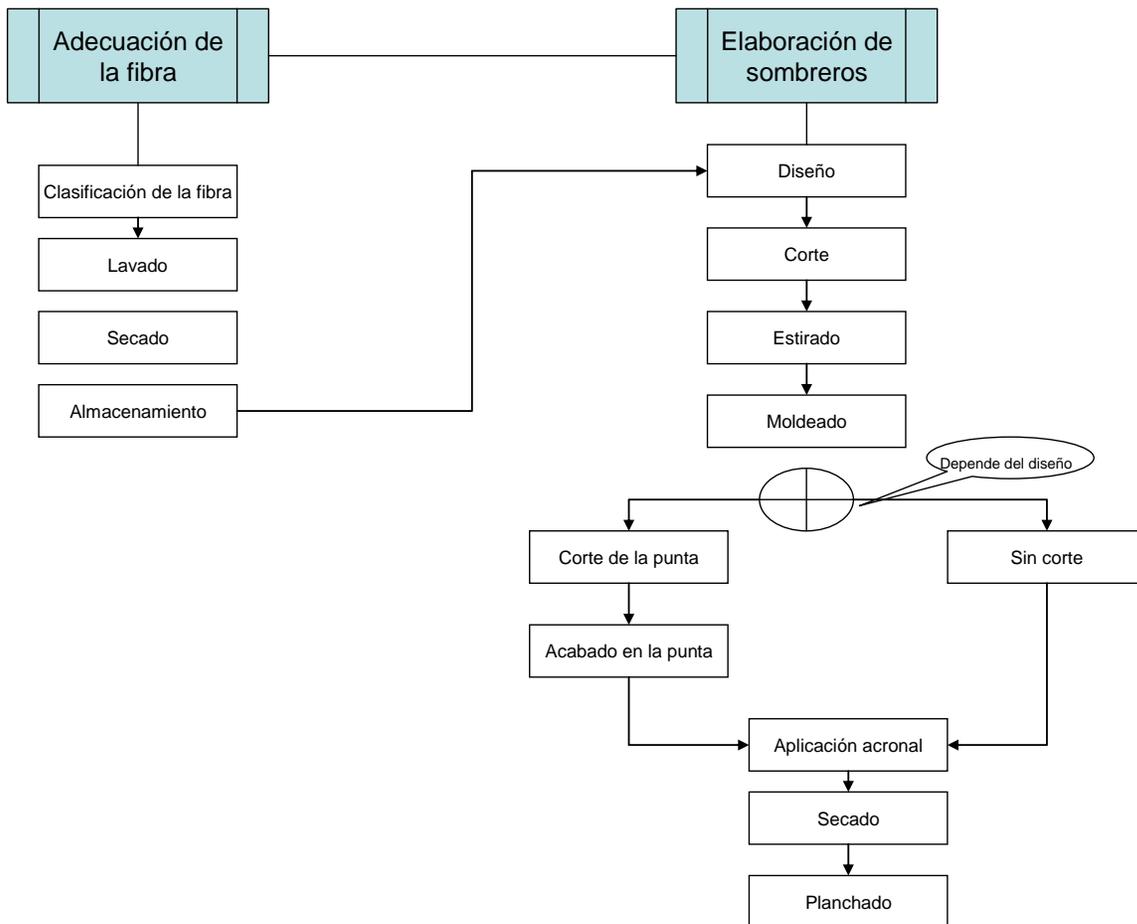
---

<sup>2</sup> Liliana María Castillo Castro, Ana María Martínez Gallego, Tesis de grado, Tecnología Textil, Instituto Universitario Pascual Bravo, Medellín, 2008

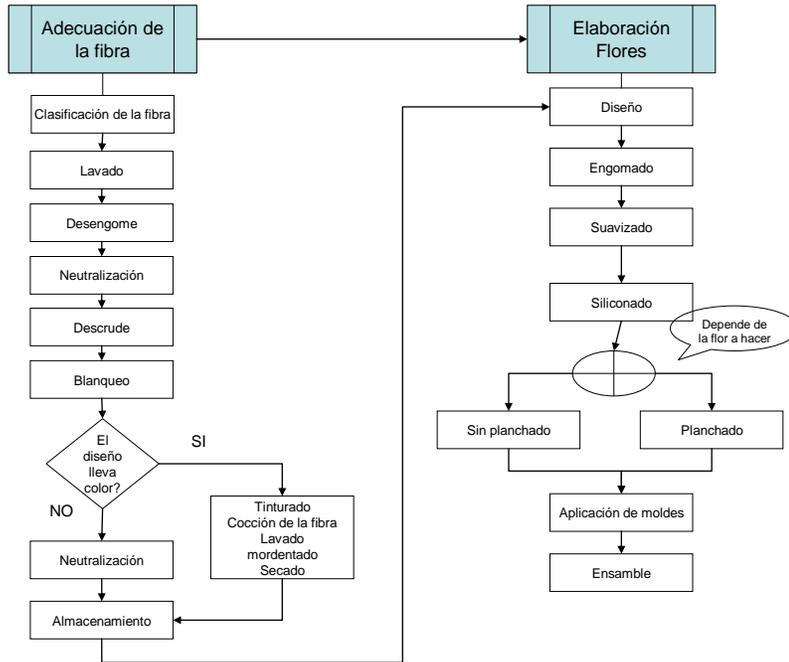
Metro: Algunas de las artesanas miden y verifican lo que están haciendo (tres de doce talleres visitados), el uso del metro no está generalizado, como tampoco lo están las cuartas de mano, los cortes al ojo al momento de este diagnóstico fue lo más generalizado.

## 2.3 Esquema del Proceso Productivo

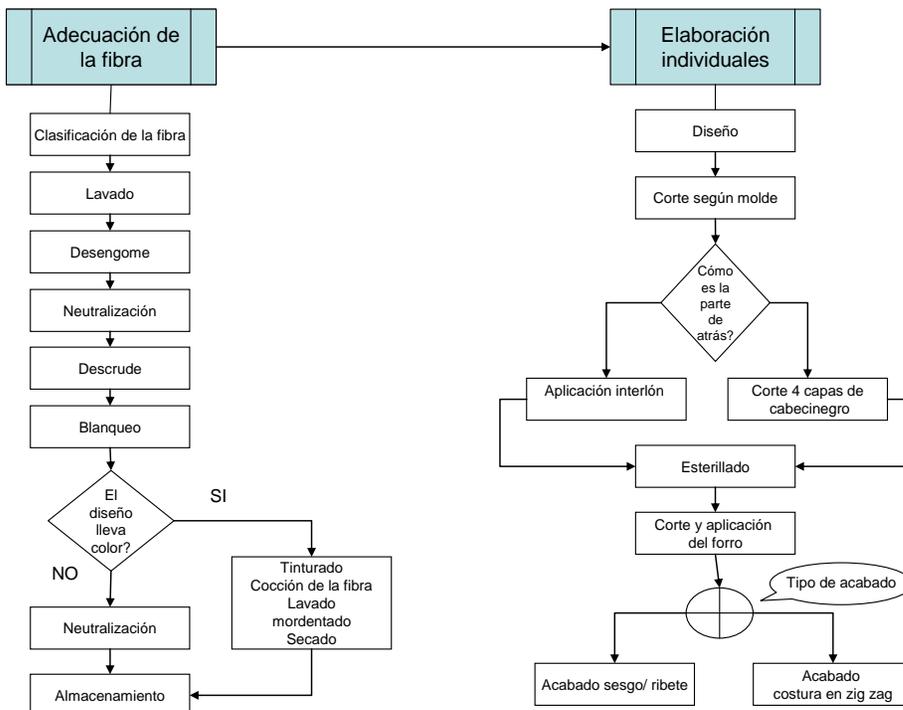
### Elaboración de sombreros



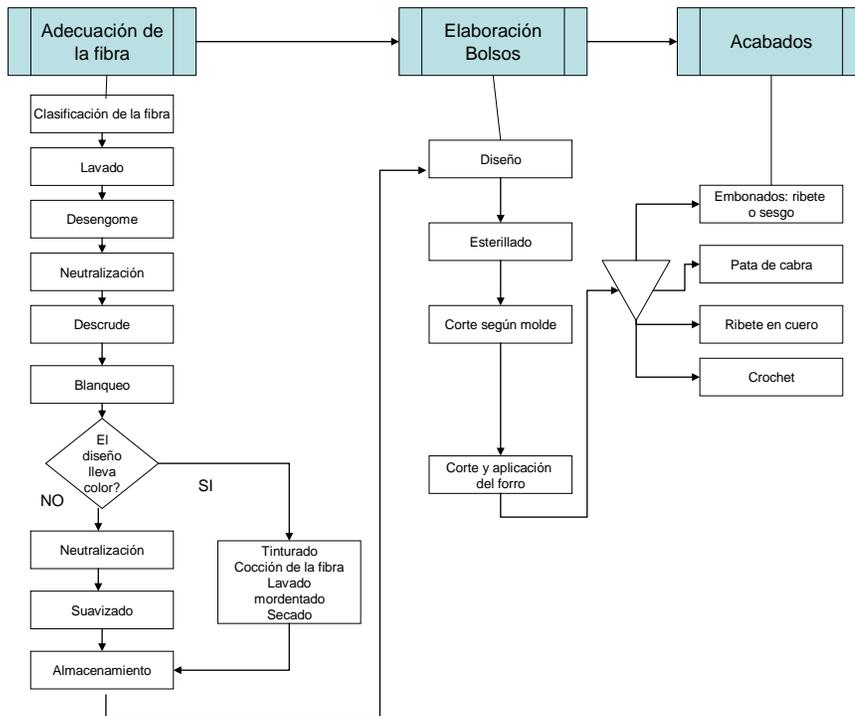
## Elaboración de flores



## Elaboración de individuales



## Elaboración de bolsos



### 2.3.1 Extracción y preparación de la materia prima.

#### Clasificación de la fibra:

La clasificación de la fibra se relaciona con el producto que se va a realizar, es así, como por ejemplo, una damagua “leñosa” es decir que presenta una superficie áspera puede servir para la elaboración de un bolso, pero no para hacer flores o individuales.

Las artesanas encuentran que cada vez con más frecuencia las personas que extraen la damagua la ofrecen en pedazos inferiores al estándar propuesto durante la ejecución de este proyecto. La exigencia acordada es que las damaguas se deben comprar de 150X80 CMS. Estas mediadas aseguran que los árboles de damagua que sean utilizados para extraer la fibra, tienen las características de madurez para proveer la materia prima.

#### Desengome:

Durante este proceso es importante verificar que la materia prima sea cubierta en su totalidad por el agua.

Descrude:

Si la fibra va a ser tinturada luego de aplicar este proceso es necesario neutralizarla con ácido acético es decir vinagre para obtener un PH neutro y garantizar mayor vida a la fibra

Neutralización:

Lo ideal para asegurar una obtención de PH neutro es duplicar el tiempo de este proceso con relación al que la fibra estuvo expuesta a la soda cáustica y/o al cloro.

Almacenamiento:

El almacenamiento de la fibra daña, sin estar estandarizado en este momento en Quibdo; las artesanas más destacadas aconsejan realizarlo en rollos y guardarlo en lugares secos.

### 2.3.2 Proceso de elaboración de las piezas artesanales

#### Sombreros

Diseño: Del diseño del sombrero a confeccionar depende el tipo de cabecinegro a emplear. Un cabecinegro apto para hacer sombreros puede estar en un rango de 89 CMS largo incluida la punta, esta correspondería aproximadamente a 10 CMS y un ancho de 7 CMS; un cabecinegro que corresponda a no grande puede llegar a tener 108 CMS de largo y un ancho de 11 CMS

Corte: La verificación del estiramiento de la fibra, se realiza durante este proceso. Es posible que las medidas del cabecinegro correspondan a los rangos requeridos para hacer sombreros, pero esto no garantiza que la fibra sea apta para tal uso. A la altura de este proceso, las artesanas toman la fibra en el sentido del ancho de la fibra y la estiran, dándose cuenta finalmente si se puede emplear para hacer sombreros pues la totalidad del estiramiento puede ascender de 45 a 60 CMS en total.

Estirado: A través de la regularidad de la fuerza a que se someta la fibra, esta va tomando el tamaño que se requiere para la elaboración de la pieza, una mala aplicación de fuerza rompe la fibra

Moldeado: A través de la utilización de la fuerza en el manejo de la tensión de la fibra y de los dobleces necesarios de acuerdo al diseño del producto se hace el ala del sombrero, la copa utilizando el molde para hacer el sombrero.

Sin corte en la punta

El corte de la punta del cabecinegro no se realiza porque el diseño así lo exige.

## Secado

Para cualquier caso, el sombrero se seca al sol fuerte.

Calidad corriente: Se denomina corriente a los sombreros que acabados obtienen un tacto suave, donde la fibra se alcanza a sentir y a moldear.

## Flores

Adecuación de la fibra: En este proceso para confeccionar flores, blancas debe llevar dos procesos de neutralización, uno después del desengome de la fibra y otro luego de realizar el blanqueado.

Diseño: Se caracterizaron 20 tipos de flores

Engomado: Está ligado al tipo de flor, sin embargo la base es que en su preparación se sienta pegajosa al tacto.

Suavizado: Le da un aspecto suave a la damagua, la fibra debe sentirse suave al tacto.

Siliconado: Provee a la fibra de un aspecto levemente brillante y aumenta la suavidad al tacto y visualmente.

Sin plancha: Según el diseño a realizar algunos no requieren de plancha porque se busca una apariencia final rugosa

Planchado: Se realiza en húmeda y busca alisar la fibra al tacto y visualmente.

Aplicación de moldes: Este es un proceso que no está generalizado por las artesanas, busca estandarizar las medidas de los pétalos y diferentes componentes a ensamblar

Ensamble: Se realizan con pegantes, siliconas e hilo y aguja, durante este proceso se observó la falta de calidad en las practicas como utilización de hilos de color inadecuado, pegante desbordado, chorros de silicona en la flor.

## Individuales

Diseño: Se observó durante el diagnóstica una sensibilidad especial por parte de las artesanas hacia la representación de su naturaleza, es así como tanto las flores como os individuales son expresión de ello. Se caracterizaron cuatro tipos de individuales que a su vez dan lugar a cuantas variaciones se quieran crear.



Corte según molde: Para buscar una adecuada estandarización de las dimensiones en los individuales este paso es requerido hacerlo completamente, es decir colocar el molde sobre la damagua, marcarla y hacer el corte por donde quedo señalizado. Este proceso en algunas ocasiones se hace al ojo y de esta forma el producto resultante es de baja calidad.

Aplicación de interlón: Se realiza el corte de acuerdo al molde, dejando aproximadamente 2 CMS para la costura.

Corte y aplicación de 4 capas de cabecinegro: Otra opción para el terminado del individual es hacerlo doble cara con la aplicación del cabecinegro, para esta opción, las artesanas expertas en realizarlo lo hacen con cuatro capas de cabecinegro, las cuales deben ser cortadas de acuerdo al molde teniendo en cuenta los 2 CMS para costura.

Esterillado: El esterillado en la elaboración de individuales juega un papel importante pues estructura la fibra a través del enrejado que se forma con las costuras de la máquina; estos se hacen con un máximo de 3 CMS de distancia entre uno y otro para garantizar la función descrita anteriormente. Este garantiza una mayor duración de la fibra proporcionándole firmeza a la hora de lavar el individual.

Corte y aplicación del forro: El corte del forro también es importante realizarlo con un molde, dibujar la línea en la tela y luego cortarla. Se observó una práctica inadecuada durante la elaboración del diagnóstico de los individuales, en el momento de cortar el forro algunas artesanas colocan el molde sobre la tela y comienzan a cortar, la tela se va deslizando a medida que se avanza con la tijera, al final se obtiene un corte bastante desigual para lo que las artesanas vuelven a cortar para tratar de redondear y pulir el corte ya mal hecho.

## **Bolsos**

Adecuación de la fibra: Para la confección de este producto, las artesanas pueden optar por cualquiera de las opciones existentes siempre ligándola al diseño; por ejemplo para un bolso que no va a ser trabajado con color, las artesanas pueden optar por la damagua colorada, la cual no se deja tinturar adecuadamente.

Diseño: se caracterizaron 17 tipos de bolsos, los 5 primeros son los bolsos tradicionales que confeccionan las artesanas, a estos bolsos les hace falta trabajar en dimensiones y mejorar el diseño de los mismos; estos son los bolsos que se venden localmente como artículos para El turista y de consumo doméstico. Los bolsos denominados universitarios, se venden entre esta población en Quibdo y Cali. Los bolsos del número 11 al 16 son de Damaguarte una empresa con sede en Quibdo y que pertenece a dos diseñadoras una de moda y la otra textil. La diferencia en resultados de diseño de Damaguarte dista bastante de los bolsos tradicionales, esta empresa se ha dedicado a experimentar varias técnicas de tinción y adecuación de la fibra buscando el máximo aprovechamiento de la misma.

Por ejemplo aprovechan los “ripios” o la tela que salió abierta, desperdicios de otras telas de damagua y las deshilan para luego ser pegadas a máquina



Esterillado: Este proceso en la elaboración de bolsos, al igual que en los individuales se realiza con el objetivo de proveer estructura a la fibra, sin embargo los rangos para aplicar el hilo peden variar y el diseño del dibujo que se haga con la máquina forma parte muy activa en el bolso.

Corte según molde: Para cada una de las partes del bolso se aplican moldes. Este proceso es obviado por algunas artesanas cuando van a cortar la tira del bolso, lo hacen al ojo.

Corte y aplicación del forro: En este proceso normalmente se presentan problemas de calidad porque las artesanas no pasan el molde a la tela sino que lo cortan directamente. En la aplicación del forro se cuida que este quede sin bolsas.

### **2.3.3 Acabados de la pieza artesanal**

#### **Sombreros:**

Corte de la punta: Este se realiza a una distancia que varía de acuerdo a cada cabecinegro utilizado el rango puede estar entre 8 y 15 CMS, este proceso se hace cuando el cabecinegro está metido en el molde. Se mide desde la base hacia arriba. El acabado para esta opción es con hilo a mano o a máquina y durante la ejecución de este proyecto las artesanas desarrollaron una tercera manera que es pagarlo con colbón madera.

Aplicación de acronal: Se considera un tipo de acabado para los sombreros, en el caracterizado como sombrero corriente o vagabundo normalmente no se utiliza.

Para hacer una correcta aplicación, se debe utilizar una brocha y se debe hacer en el sentido en que va la fibra.



La aplicación del acronal varía de acuerdo al cuerpo que la artesana le quiera dar al sombrero, es así como la mezcla de este producto se puede sacar de 1 botella de agua y una botella de acronal para 20 sombreros para un acabado suave, pero a la mitad para los dos ingredientes para un acabado consistente.

### **Flores:**

Calidad corriente: Se denominó para efectos de la caracterización de producto de esta forma a los tipos de flores que requieren adecuación de la fibra sin cumplir con todos los procesos descritos en el diagrama.

Calidad extra: Se denominó de esta manera para los tipos de flores que requieren del proceso completo descrito en adecuación de la fibra para la elaboración de flores.

### **Individuales:**

Acabado en sesgo o ribete: El ribete se corta de acuerdo al individual, normalmente cortan una sola tira para que el empate sea únicamente uno, es lo ideal, sin embargo se observó que algunas artesanas usan dos empates en una sola aplicación de ribete.

Acabado con costura en zigzag: Este es otro tipo de terminado que se le da al individual, lo importante en aspectos de calidad es que el zigzag en el individual se vea con suficiente hilo, que registre un bordado tupido, este es un problema de calidad que se vio en la comunidad.

### **Bolsos:**

Acabado tipo embonado o aplicación de sesgo o ribete: Los forros se aplican con y sin doblez, se aconsejó hacerlo con un doblez para que el aspecto del acabado sea pulido.

Acabado tipo pata de cabra: El aspecto de la puntada es cruzado, los orificios por donde se mete y se saca la aguja deben corresponder al mismo sitio por donde pasa el hilo.

Acabado con ribete en cuero: Lo utiliza Damaguarte como opción de acabado para los bolsos. El cuero debe corresponder a las medidas exactas del molde, no debe presentar excedentes de pegante y los orificios marcados deben presentar la misma distancia.

Acabado con crochet: Se teje en dirección a la fibra con la misma distancia, en general los acabados evaluados con esta técnica conservaban regularidad y tensión en el tejido.

### 2.3.4 Comercialización

Los objetos que producen en este momento en Quibdó están, por un lado, relacionados con el mercado local, bolsos, monederos, portalápices, que son consumidos por estudiantes y mujeres que generalmente tienen un empleo en una oficina o en el magisterio; por otro lado están los objetos relacionados con el mercado turístico sombreros, diademas, bolsos pequeños, flores. Estos productos se encuentran en la galería que queda en el Malecón de la ciudad y en general en los pequeños locales comerciales que tienen las artesanas ubicados en el centro.

En el mes de abril se realiza la fiesta de San Francisco de Asís a la cual asisten turistas de diferentes partes de Colombia; en el momento no he encontrado una fuente primaria para que me provea de la información de esta fiesta y la cantidad de asistentes.

Por otro lado se encuentran los productos con contenido de diseño de Damaguarte, los cuales están orientados a satisfacer la demanda en Expoartesánías evento al que asisten anualmente; los productos claramente están orientados a satisfacer este tipo de mercado a través de la originalidad en los diseños, la innovación y la exclusividad.

Anat. Diseños es una empresa que se dedica a la elaboración de moda por encargo, para complementar su atuendo utiliza la damagua para elaborar bolsos, los cuales generalmente los comercializa en Medellín a través de la asistencia a la feria Colombiamoda.

## 3. Diagnóstico del oficio en lo relativo a Calidad (Aspectos verificables de calidad en la selección y adecuación de la materia prima)

### 3.1 Materia prima

- En el proceso de adecuación de la fibra después de la utilización de cloro o soda cáustica se debe realizar un proceso de neutralización exponiendo la fibra con ácido acético el doble de tiempo al que estuvo expuesto con soda o cloro
- El secado del material tinturado se debe hacer bajo sombra y en cuerdas separadas por color para evitar la contaminación

#### Sombreros

- Lavado del cabecinegro solamente en agua y jabón líquido
- En el proceso de corte, se verifica que este se realiza desde la parte que va pegada a la raíz hasta donde esté en buen estado el cabecinegro
- Durante el proceso del estirado se verifica que la fibra provea de la elongación necesaria para hacer el diseño del sombrero

## Flores

- Clasificación de la fibra: se debe escoger la caracterizada como damagua suave al tacto, color parejo.
- Si la fibra escogida se presenta gruesa 1 CM., esta debe adelgazarse sacando las capas que sean posibles hasta adelgazarla de acuerdo a los requerimientos del producto.
- Durante el proceso de engomado de la damagua se debe revisar el tacto de la misma el cual debe estar acorde al diseño de la flor, si se necesita caña debe palparse pegajoso y suave, si la flor es un Platanillo que requiere firmeza, el tacto debe ser más duro.
- El proceso de siliconada debe realizarse al tiempo para los pétalos de la flor, debe utilizarse la misma mezcla de manera uniforme
- El proceso de tintura se debe realizar con damagua blanqueada porque los colorantes que utilizan son directos.
- Si la damagua requiere degradación de color, este no puede presentar contaminación del color anterior

## Individuales

- Durante la clasificación de la fibra, esta no puede tener nudos porque el individual debe proveer de estabilidad al plato o vasija que se coloque encima de él.
- Debe utilizarse cabecinegro lavado y secado en la producción de individuales

## Bolsos

- En la clasificación de la fibra se pueden utilizar los diferentes tipos de damagua: leñosa
- Balsosa; damagua; colorada siempre y cuando vaya ligada al diseño del producto.
- En el proceso de adecuación de la fibra se puede obviar el blanqueado si la fibra no va a ser tinturada.
- En el proceso de adecuación de fibra no se debe obviar el blanqueo si la fibra va a ser tinturada.

- En el proceso de adecuación de la fibra después de la utilización de cloro o soda cáustica se debe realizar un proceso de neutralización exponiendo la fibra con ácido acético el doble de tiempo al que estuvo expuesto con soda o cloro

### 3.2 Proceso productivos:

- Todos los productos a elaborar y sus diferentes partes deben presentar moldes; estos deben presentar los márgenes necesarios para hacer la costura entre 1.5 y 2 cm.
- La aplicación de moldes se debe realizar pasándolo con tiza o lápiz a la fibra y luego recortando con tijera o bisturí según sea el caso.
- La confección de los productos a máquina debe presentar costuras totalmente rectas en donde se presentan los ensambles (cremalleras, ribetes)
- El esterillado se debe realizar en el sentido contrario de cómo viene la fibra
- La punta de los sombreros no tejidos no debe sentirse en la cabeza, para tal efecto los remates de la misma se deben hacer máximo entre 0.5 CM. y 1 cm. de distancia del borde.
- Si la punta de los sombreros no tejidos se pega con colbón de madera, la pieza no debe presentar excesos del mismo
- Los ensambles para las flores se deben realizar con hilos del mismo color
- Los ensambles de las flores que se realizan con pegamento, silicona en barra o silicona líquida no deben presentar grumos o excesos que dañen la apariencia del producto final.
- Las manos para manipular las fibras deben estar limpias
- En los procesos de ensamble con silicona debe cuidarse que los excesos no se vean, que la silicona no se riegue y contamine la fibra

- Los ensambles de los bolsos se deben realizar con hilos del mismo color. Si son de otro color debe evidenciarse su uso a través del diseño.
- En la elaboración de bolsos, los huecos que se hagan para hacer acabados deben hacerse a la misma distancia, si no es así se debe evidenciar a través del diseño la variación.

### **Condiciones de Empaque y Embalaje:**

Los productos en general son empacados en bolsas de plástico para el comercio local y regional, exceptuando a Damaguarte y AnaT diseños que utilizan bolsas de papel crac.

Recomiendo que todos los productos deben ser empacados con el uso de materiales biodegradables. Para los sombreros se puede utilizar un cartón; para las flores en donde es importante aislar la flor en sí para mantener su cuerpo ese aconseja utilizar un cartón microcorrugado, para el empaque de bolsos se pueden seguir utilizando papel craft.

## **3.2 Acabados**

### Sombreros

- El sombrero en cabecinegro debe presentar una superficie lisa
- El sombrero no debe presentar arrugas por un mal tratamiento al planchar
- Para sombreros sin punta, el nudo superior no debe sentirse en la cabeza
- No deben presentarse excedentes de acronal
- No deben presentarse excedentes de colbón de madera
- Aplicación del acronal de arriba hacia abajo con brocha

### Flores

- Los cortes deben ser derechos
- La punta de los palos de helecho para ensamblar la flor deben ser redondos, no presentar quiebres
- Se aconseja el uso de la cinta florante para forrar la manguera o alambre galvanizado delgado y/o grueso que servirán de varitas para ensamblar la flor.
- Si se va a forrar una varita para utilizarla como ensamble en la flor, debe estar completamente envuelta por el forro sin que se transparente el material
- Secar los pétalos de las flores por color para evitar contaminación del mismo.
- Los pétalos de las flores deben presentar la misma textura

## Individuales

- La superficie del individual debe ser pareja y plana
- La aplicación del ribete o sesgo debe hacerse encima de este, la costura no debe salirse hasta la fibra
- El forro debe quedar completamente liso cosido a la fibra, no debe presentar bolsas
- El bordado de las aplicaciones debe presentar superficies rellenas de hilo entre la base y la aplicación, no se debe aplicar el zigzag por fuera de la figura.

## Bolsos

- Las perforaciones para realizar el acabado con pata de cabra, crochet o ribetes en cuero debe estar ubicadas a la misma distancia entre ellas, de no ser así debe evidenciarse el diseño en la disposición de las perforaciones
- La fibra no puede presentar perforaciones no utilizadas
- Para los embonados, sesgos o ribetes el hilo que pasa a través de la máquina de coser debe quedar derecho pisando solamente la superficie del ribete, no se puede pasar a la fibra
- Los ribetes deben estar correctamente planchados para su aplicación, estos no pueden presentar dobleces.
- Se admite solamente un empate por ribete
- En la aplicación de acabados tipo pata de cabra, no se pueden dejar orificios sin utilizar.
- En el acabado pata de cabra el hilo debe ir en la misma dirección y con la misma distancia, si no es así debe evidenciarse el cambio por la implementación del diseño.
- Para los acabados en ribete en cuero, los cortes de este material deben ser exactos al molde.
- Los acabados en crochet deben tener la misma contextura en el tejido, debe verse parejo, firme y con las mismas dimensiones, es decir debe manejarse con el hilo con la misma tensión.



#### 4. Anexos

- Caracterización de los productos artesanales a certificar: ( se anexa archivo)
- Cuadro análisis proceso de comercialización ( se anexa archivo)
- Mapa de producción ( se anexa archivo)