



**artesanías  
de colombia**

**Cundinamarca Artesanal  
Hecho a Mano con Calidad**

---



**Referencial Nacional de Cestería  
Capítulo Cestería en Junco y Enea - Fúquene  
Departamento de Cundinamarca**

Referencial Nacional de Cestería  
Capítulo Cestería en Junco y Enea - Fúquene  
Departamento de Cundinamarca



**ÁLVARO CRUZ VARGAS**  
Gobernador de Cundinamarca

**JORGE ENRIQUE GONZÁLEZ GARNICA**  
Secretario de Competitividad y Desarrollo Económico

**JUAN CARLOS GAITÁN CHIRIVÍ**  
Director de Desarrollo Empresarial

**ALFONSO RIVAS LOMBO**  
Supervisor Delegado



**AIDA VIVIAN LECHTER DE FURMANSKI**  
Gerente General Artesanías de Colombia S.A.

**MARIANA GÓMEZ SOTO**  
Subgerente de desarrollo

**MARÍA GABRIELA CORRADINE MORA**  
Profesional Especializada - Subgerencia de Desarrollo  
Coordinadora Proyecto Cundinamarca

**LEILA MARCELA MOLINA CARO**  
Profesional - Subgerencia de Desarrollo  
Coordinadora Sello de Calidad

**EQUIPO DE TRABAJO**  
Artesanías de Colombia S.A.



## COMUNIDAD ARTESANA DE FÚQUENE

Alba Briceño Dora Flor  
Bravo Páez María Adelaida  
Bravo Páez Rosa Elvira  
Briceño Castiblanco José Agustín  
Briceño Pachón Luis Antonio  
Briceño Rodríguez Carlos Alfonso  
Castiblanco Castiblanco Laura María  
Castiblanco Castiblanco Octaviano  
Castiblanco Cruz Estefanía  
Castiblanco de Pulido Ana Inés  
Castiblanco Eduardo  
Castiblanco Jorge  
Castiblanco Luz Cristy  
Castiblanco María Doris  
Castiblanco Blanca Nelly  
Castiblanco Pachón Nubia  
Castiblanco Sánchez Selmy Elena  
Castiblanco Wilson  
Chacón Rincón Héctor Julio  
Cortés Castiblanco Ana Cecilia  
Cruz Ana Sofía  
Forero Forero Hermecenda  
Forero Forero Hermelinda  
Forero Forero Rosa Elena  
Forero Mendieta Luz María  
Gámez M. Elder  
Guzmán Contreras Eva Liliana  
Moreno Castiblanco María Aliria  
Neusa Cañón Antonio  
Núñez Rodríguez Leidy Jhoana  
Pachón Cárdenas María Amparo  
Pachón Cárdenas Martha  
Pachón de Castiblanco Belarmina  
Pachón Forero José Oliverio  
Pachón Pinilla Gloria Elsa  
Pachón Rodríguez Janeth Esperanza  
Pachón Rosa  
Parra Forero Vicente  
Pulido Castiblanco Mayuri  
Rodríguez Benigno  
Rodríguez Castillo José Angelino  
Romero Angie Lorena

## TABLA DE CONTENIDO

<b>1. ANTECEDENTES DEL OFICIO DE CESTERÍA EN JUNCO Y ENEA</b>	6
1.1. MAPA DE LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA	7
<b>2. CARACTERIZACIÓN DEL OFICIO DE CESTERÍA EN JUNCO Y ENEA</b>	8
2.1 DEFINICIONES	8
2.1.1 Definición del oficio	8
2.1.2 Materia prima	9
2.1.3 Hilo de cáñamo	12
2.1.4 Tablas de triplex	12
2.2. HERRAMIENTAS Y EQUIPOS	12
2.2.1 Puesto de trabajo	12
2.2.2 Molduras para técnica tejido anudado en bulto	13
2.2.3 Soporte de la moldura	14
2.2.4 Manopla	15
2.2.5 Herramientas de corte	15
2.2.6 Aguja de arria	15
<b>3. PROCESO PRODUCTIVO</b>	16
3.1 ESQUEMA DEL PROCESO PRODUCTIVO	16
3.2 EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA	17
3.2.1 Aprovechamiento o corte del junco y la enea	17
3.2.2 Secado	17
3.3 PROCESO DE ELABORACIÓN DE LAS PIEZAS ARTESANALES	18
3.3.1 Preparación del material para el tejido	18
3.4 TEJIDO ABULTADO ANUDADO EN JUNCO Y ENEA	19
3.4.1 Montaje de la “urdimbre” en la moldura o empatar el molde	19
3.4.2. Inicio del tejido	21
3.4.3 Tejido del cuerpo del objeto	23
3.4.4 Remate del tejido	23
3.4.5 Desmante	24
3.5 TAFETÁN O ENTRECruzAMIENTO DE FIBRAS	25
3.6 REMATES DEL PRODUCTO	25

<b>4. PRODUCTOS</b>	26
4.1 LÍNEA DE MESA	26
4.2 CONTENEDORES	28
<b>5 COMERCIALIZACIÓN</b>	30
<b>6. DETERMINANTES DE CALIDAD DEL OFICIO DE CESTERIA EN JUNCO Y ENEA</b>	30
6.1 MATERIA PRIMA	30
6.2 MOLDURAS	31
6.3 “URDIMBRE”	31
6.4 TABLAS DE TRIPLEX	31
6.5 TEJIDO	31
6.6 ACABADOS	32
6.7 PRODUCTO	32
<b>BIBLIOGRAFIA</b>	

SELLO DE CALIDAD

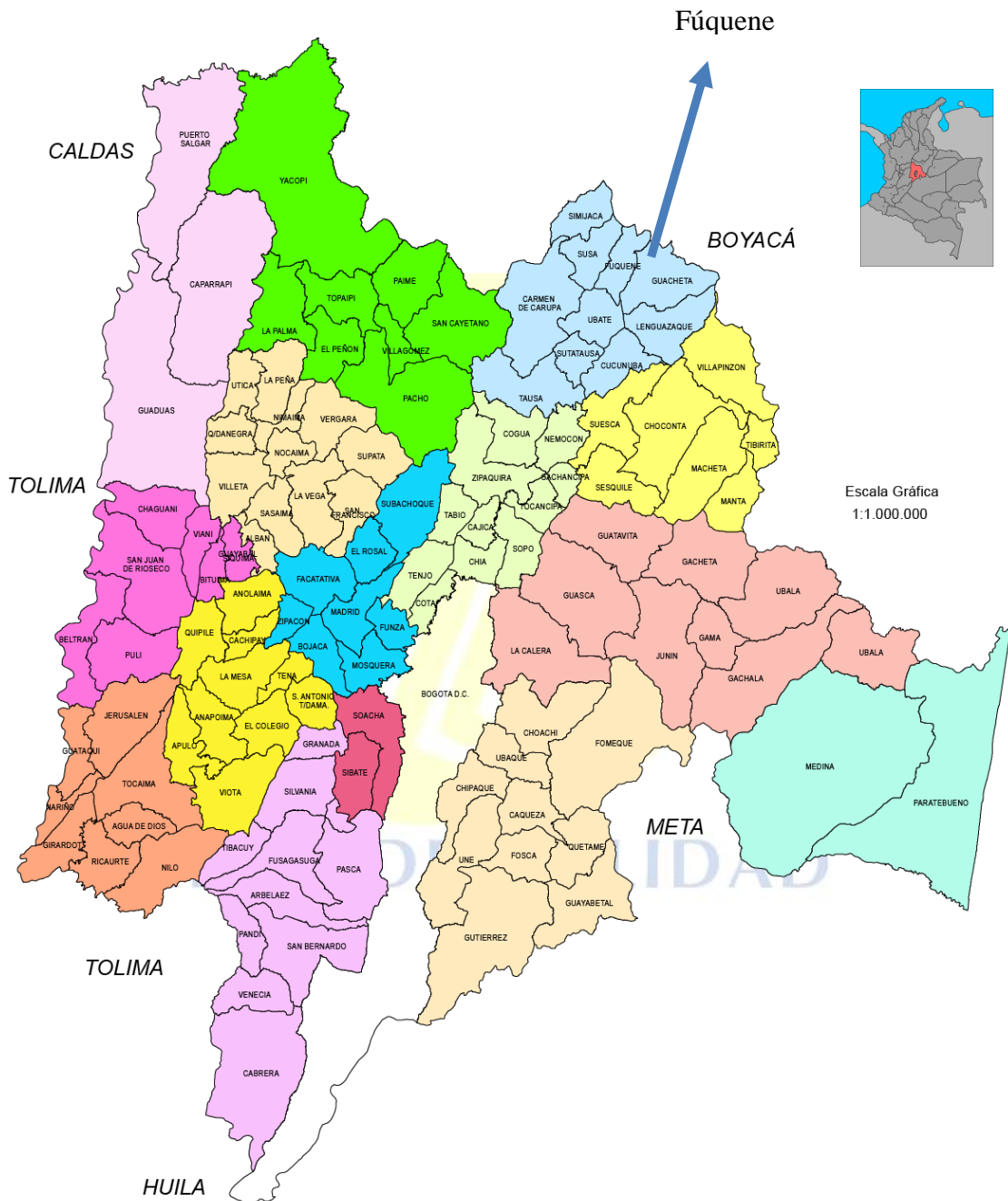
## 1. ANTECEDENTES DEL OFICIO DE CESTERÍA EN JUNCO Y ENEA

En la región del valle de Ubaté existían asentamientos indígenas, especialmente en las poblaciones de Fúquene, Nemocón, Cucunubá y Cogua, los cuales eran reconocidos por su producción de tejidos de alta calidad y se caracterizaban por la fabricación de cestos, canastas y jaulas de caña, esparto y junco. La navegación por la Laguna de Fúquene se realizaba en barquetas y balsas de junco y enea, para pescar y transportar alimentos y enseres. Gracias a la tradición oral y luego de la conquista, el oficio fue presentado a los nuevos habitantes de la zona quienes, aprovechando la materia prima que ofrece la Laguna de Fúquene, continuaron con la tradición artesanal hasta la actualidad.

Actualmente los artesanos de la zona trabajan principalmente la cestería en junco y enea, con algunas diversificaciones de producto logradas gracias a la versatilidad de estas materias primas, con las cuales experimentan para el desarrollo de producto con técnicas de tejeduría con amarrado para estera o de telar horizontal. La comercialización de los productos se realiza directamente a la orilla de la vía que de Ubaté conduce a Chiquinquirá, o con intermediarios que venden los productos en los mercados de los pueblos cercanos; participan en ferias locales, regionales o nacionales como Expoartesanías, Feria de las colonias y Agroexpo o en concursos como Provócate, Cundinamarca.

SELLO DE CALIDAD

## 1.1. MAPA DE LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA



Fuente: Mapas oficiales de las Provincias de Cundinamarca. Secretaría de Planeación de Cundinamarca



## 2. CARACTERIZACIÓN DEL OFICIO DE CESTERÍA EN JUNCO Y ENEA

### 2.1 DEFINICIONES

#### 2.1.1 Definición del oficio

##### 2.1.1.1 La cestería<sup>1</sup>

La **cestería** es un oficio artesanal que consiste en desarrollar objetos mediante el tejido o arrollamiento de fibras duras y semiduras. Generalmente se elaboran contenedores, pero también se encuentran las esteras y esterillas. Las herramientas manuales que se utilizan en este oficio son tijeras, cuchillos, rpiadores, pinzas y agujas o punzones.

Las técnicas principales que se utilizan en la cestería en junco y enea en Fúquene (Cundinamarca), son:

- Tejido anudado en bulto
- Tafetán - entrecruzamiento de fibras

##### 2.1.1.2. Tejido anudado en bulto

Es la técnica de construcción del objeto con anillos que se realizan a partir de fibras recubiertas con fibras blandas, por enrollamiento o rollo en espiral, fijados mediante nudos con fibras blandas. El anudado en bulto es una técnica que se utiliza en cestería para elaborar canastos de todo tipo, en donde la urdimbre<sup>2</sup> que se fija a la moldura, sirve para asegurar el tejido.

##### 2.1.1.3 Tafetán - entrecruzamiento de fibras

Esta técnica consiste en elaborar un tejido sencillo entrecruzando la trama alternadamente por encima y por debajo de la urdimbre<sup>3</sup>.

#### 2.1.2 Materia prima

El junco y la enea son plantas que se encuentran en zonas pantanosas y húmedas. En la Laguna de Fúquene estas especies se encuentran en gran cantidad, por lo que los artesanos de la zona aprovechan estos recursos para elaborar contenedores, línea de mesa, hogar y otros diseños especiales que se realizan según pedido.

<sup>1</sup> Definición tomada de “Listado general de oficios artesanales”. Neve Herrera. 1989

<sup>2</sup> Urdimbre se refiere al armante que estructura el tejido según la definición de los artesanos de la zona

<sup>3</sup> Definición tomada de “Listado general de oficios artesanales”. Neve Herrera. 1989



Para la adquisición de la materia prima algunos artesanos hacen la recolección en la Laguna, mientras que otros la compran a aquellos que hacen la recolección. Para el aprovechamiento, las varas de junco y las hojas de enea deben estar maduras, alcanzando alturas entre los 3 y 4 m, que no estén quebradas, ni presenten manchas provocadas por hongos.

El junco se utiliza para tejidos o canastos medianos y grandes porque sus varas ofrecen mayor resistencia y estructura, mientras que la enea se utiliza para tejidos de canastos pequeños y medianos, porque sus hojas planas permiten lograr mayor torsión y flexión, lo que es ideal para hacer un tejido más flexible y maleable, que permite lograr mayores detalles en la elaboración de objetos más pequeños.

#### 2.1.2.1 Junco<sup>4</sup>

El Junco *Schoenoplectus californicus* (Cyperaceae) es una planta que se encuentra en zonas pantanosas desde el sur y el oeste de América del Norte hasta Suramérica y algunas islas del Pacífico, desde el nivel del mar hasta 4000 msnm. Esta especie vegetal es conocida por los nombres comunes de junco o totora, y es utilizada como materia prima en la producción artesanal. Estas hierbas altas que forman matorrales densos, con raíces gruesas reptantes, tienen hojas pequeñas de color pardo, envolviendo la base de los ejes de las inflorescencias.

Dichos ejes suelen ser largos y erguidos y medir hasta 3 m de alto, de color verde, levemente triangulares, esponjosos, con espigas cilíndricas o levemente comprimidas, que llevan muchas flores diminutas, solitarias o agrupadas en inflorescencias de tamaño variable (Linares et al 2008).

Su análisis científico la define de la siguiente manera:

Reino: Vegetal

Phylum: Angiospermae

Clase: Monocotiledoneae

División: Commelindis

Orden: Cyperales

Familia: Cyperaceae

Género: *Schoenoplectus*

Especie: *S. californicus*

La descripción morfológica de la planta de junco es la siguiente:

- Tallo: Posee un tallo erecto, liso, flexible, liviano, rollizo, triangular, similar al césped y sin tuberosidades en la base.

<sup>4</sup> Tomado de Plan de aprovechamiento y manejo de junco y enea en la laguna de Fúquene. Informe inédito Torres, M.C. 2011., Fundación Ergaie.

- Hojas: Las hojas forman una vaina que rodea al tallo en la base. Están distribuidas en dos sectores: a. las hojas de la parte inferior de la planta que presentan vainas foliares carentes de láminas y b. las hojas superiores que las desarrollan ocasionalmente.
- Inflorescencia: La parte alta de la planta presenta una inflorescencia ramificada, que por un lado es arqueada debido al desarrollo de brácteas rígidas y por otro, es erecta en la prolongación del tallo. Las espigüelas son hermafroditas, abundantes, ovoides u oblongas. Presenta una cubierta floral espiralada, decidua, ovada, redonda en la parte posterior, con una nervadura media fuerte y una lateral inconspicua u obsoleta.
- Fruto: Las pequeñas flores son hermafroditas, es decir, reúnen en sí ambos sexos y la envoltura floral está compuesta por 2 a 6 escamas.
- Tamaño: Es un hierba acuática perenne, de escaso porte y fasciculada, que puede llegar a medir hasta 4 m de altura, de los cuales al menos la mitad está sumergida bajo el agua y la otra parte se halla por encima de la superficie.

Los artesanos han identificado cinco variedades de junco para el desarrollo de productos:

- *Junquillo*, alcanza una altura máxima de 1m, se encuentra en la orilla de la laguna y los caños de agua. Se utiliza para realizar tejidos como trenzado, espina de pescado y anudado.
- *Junco cebollo*, cuya altura varía entre 2 y 3m, es un material muy blando que permite hacer tejidos más compactos, con mayor detalle por lo que se utiliza para productos medianos.
- *Junco carrizado*, su altura alcanza los 2 a 3m, su tallo es triangular, y por su resistencia sirve para hacer canastos cúbicos grandes. No se recomienda en productos de pequeño formato.
- *Junco duro*, es el más alto con más de 3m, dependiendo de su ubicación (donde haya mayor flujo de agua será más alto), con un diámetro de aproximadamente 1,5 cm en su base. Por ser el junco de mayor resistencia se recomienda para realizar piezas grandes.
- *Junco pecoso*, material blanco, ovalado que presenta algunas manchas a lo largo del tallo. Alcanza una altura máxima de 3m y se utiliza para hacer canastos medianos o grandes. Las manchas son características del junco, con colores que tienden hacia el café, el rojo y el verde.

### 2.1.2.2 Enea<sup>5</sup>

*Typha angustifolia* o *Typha latifolia* (Typhaceae), son plantas que crecen en áreas templadas subtropicales y tropicales, específicamente en humedales, lagunas, regiones pantanosas, canales de drenaje y riego, y en las cunetas de los caminos. Esta especie es conocida por sus nombres comunes: enea, totora, junco o espadaña y alcanza alturas entre 1 y 2,5m; tiene alta tolerancia al fuego. Está relacionada como especie de uso artesanal, utilizada también para alimentar ganado por sus nutrientes y en sistemas de biotratamiento para aguas residuales.

Su análisis científico la define como sigue:

Reino: Vegetal

Phylum: Tracheobionta

División: Magnoliophyta

Clase: Liliopsida

Orden: Poales

Familia: Typhaceae

Género: *Typha*

Especie: *T. Angustifolia* y *T. Latifolia*

La descripción morfológica de la planta de enea es la siguiente:

- Tallo: Cilíndrico y erecto, ligeramente más corto que la hoja.
- Hojas: Largas, estrechas, tenaces y flexibles, muy erectas, bifaciales, mayormente basales, dísticas, envainadoras, simples, sin dividir, planas, alargadas y delgadas, de venación paralela, con parénquima esponjoso. La *T. latifolia* tiene hojas de 1,5 a 3m de altura, y hojas de 2 a 4cm de ancho. La *T. Angustifolia* alcanza alturas de hasta 2m, y tiene hojas de 0.8 a 2cm de ancho.
- Inflorescencias: cilíndricas, muy densamente dispuestas y separadas.
- Flores: espiga cilíndrica compacta, de color castaño con inflorescencias muy pequeñas, unisexuales, actinomorfas, bracteoladas, sostenidas por un tallo central. La *T. latifolia* tiene las inflorescencias femeninas y masculinas prácticamente contiguas mientras que en *T. angustifolia* están separadas por un espacio desnudo de hasta 12 cm.
- Fruto: Es dehiscente y de tipo aquenio, con un ginóforo acrescente y estilo acrescente, y partes del perianto persistentes que ayudan a la dispersión por el viento.
- Semillas: Tienen endospermo con almidón.

<sup>5</sup> Tomado de Plan de aprovechamiento y manejo de junco y enea en la laguna de Fúquene. Informe inédito Torres, M.C. 2011., Fundación Erigaie.

El junco es un material más duro, grueso y resistente, por lo que se utiliza para elaborar objetos grandes, mientras que la enea sirve para realizar objetos planos o pequeños. Los artesanos han identificado dos variedades de enea para el desarrollo de productos:

- *Enea blanda*, con hoja ancha que sirve para elaborar muebles o cualquier otro tejido. Crece en zonas donde hay agua limpia y sus hojas alcanzan alturas de hasta 3 ½ m
- *Enea carrizuda*, con una hoja más delgada que da una textura más dura al producto final; se utiliza para hacer cielos rasos, cortinas e individuales. Sus hojas alcanzan alturas de 3m.

### 2.1.3 Hilo de Cáñamo

Este hilo se conoce comercialmente como cáñamo, pero es un hilo de nylon encerado que se utiliza para realizar los nudos que ajustan el tejido en junco y enea. Es un hilo fuerte y resistente que puede tinturarse. Se compra en Bogotá o en Ubaté, por conos.

### 2.1.4 Tablas de triplex

Se utilizan láminas de triplex como base de algunos contenedores. El triplex se consigue comercialmente en láminas de 1.20 x 2.40m, con un espesor entre 3.5 y 4 mm. Para las bases de los contenedores se corta el triplex de acuerdo al producto a realizar. A la lámina se le realizan orificios equidistantes entre sí, que servirán para enhebrar la urdimbre, la distancia entre los orificios depende del tamaño del objeto a elaborar, las cuales varían entre 2 y 4,5cm. Estos orificios deben quedar a 1/2cm de distancia del borde de la lámina para garantizar la estructura del tejido. Los orificios se realizan con taladro y broca pequeña de 7/64". La función de estos orificios es servir para enhebrar la urdimbre.

## 2.2 HERRAMIENTAS Y EQUIPOS

### 2.2.1 Puesto de trabajo

Se recomienda ubicarlo en un espacio amplio, seco e iluminado, con una silla cómoda para que el artesano pueda sostener los moldes, recoger las fibras y hacer el producto.

### 2.2.2 Molduras para técnica tejido anudado en bulto

Se denomina moldura a la estructura utilizada por los artesanos como matriz, que sirve como guía para definir la forma del producto y construir el objeto. Existen dos tipos de molduras para trabajar con junco o enea. Estas pueden ser construidas con

estructura metálica o de madera. Las dimensiones y el tipo de estructura dependen de los productos a realizar.

Estas estructuras deben tener características de estabilidad dimensional y estructural, que corresponda al diseño planteado y no pueden tener defectos que afecten el material, tales como óxido, astillas, o rugosidades que afectan la calidad del producto final.

### 2.2.2.1 Molduras de madera

Materiales: tablas de 3cm de grosor, de pino o eucalipto, un varillón de 6x6 cm para el soporte central (de acuerdo al diseño final del producto a elaborar), puntillas, metro, serrucho, caladora, marcador y martillo.

Estas molduras sirven para hacer productos medianos y pequeños, ya que son más fáciles de manipular por el artesano durante el tejido de los objetos.

Existen 2 clases de molduras de madera que se utilizan para hacer contenedores con diferentes características formales; los tamaños de los moldes varían pero no existe un estándar de tamaño, ya que cada artesano manda a hacer o fabrica sus moldes de acuerdo al requisito del cliente, intermediario o comercializador. Los moldes de madera no deben presentar imperfectos como rasgaduras ni puntillas sueltas que puedan afectar la estructura del producto o rasgar el material.

Las uniones de estas molduras deben quedar bien ensambladas, para que la estructura soporte la presión durante el tejido. Las puntillas que sirven para montar la urdimbre sobre la matriz, deben quedar equidistantes entre sí, para asegurar la estructura del tejido, tal y como se muestra en las fotos No. 1 y No. 2.



Foto 1. Moldura en madera con doble base



Foto 2. Moldura cúbica de madera



### 2.2.2.2 Molduras metálicas

Se construyen sobre medidas con varillas de hierro; el grosor de la varilla utilizada depende del tamaño del canasto a elaborar, a fin de facilitar el proceso y garantizar la estructuración de la pieza. Para las molduras pequeñas se recomienda utilizar varillas de  $\frac{1}{4}$ " y para las más grandes varillas de  $\frac{1}{2}$ ". Las uniones se realizan con soldadura 6013. En la parte superior del molde se realizan muescas o guías con segueta, a una distancia entre 2 y 4cm, equidistantes unas de otras, que servirán para el amarre de los hilos. (Fotos No.3 y 4):



Foto 3. Moldura cúbica metálica



Foto 4. Moldura cilíndrica metálica

### 2.2.3 Soporte de la moldura

Para soportar las molduras, se utilizan troncos de la zona recolectados por los artesanos. La sujeción de estos moldes hace que el trabajo sea más cómodo y el artesano no sufra lesiones durante el proceso de elaboración del producto. Algunos artesanos ubican una varilla en la parte lateral del tronco para soportar la moldura, a fin de que ésta rote a medida que se elabora el cuerpo del producto. (Foto No.5)



Foto 5. Moldura en soporte

#### 2.2.4. Manopla

Como medida de protección el artesano cubre sus dedos, generalmente con cinta de enmascarar y se coloca guantes de cuero o manoplas elaboradas con neumático de bicicleta, a la medida de su mano. (Foto No.6)

#### 2.2.5 Herramientas de corte

Para la preparación de la materia prima se utiliza un cuchillo bien afilado y una piedra de afilar; también se utilizan tijeras para esquilar o bisturí para cortar el material y el cáñamo. (Foto No.6)

#### 2.2.6 Aguja de arria

Agujas largas con una longitud aproximada de 5 cm., gruesas, con punta plana para pasar entre el rollo sin romper el material o el hilo; pueden encontrarse en formatos comerciales, aunque los artesanos también adaptan un alambre doblado o un rayo de bicicleta para cumplir la misma función (Foto No. 6). Se utiliza en varias etapas de la elaboración del producto para:

- Esconder las puntas de la enea o el junco y los nudos de remate del anudado.
- Para hacer el remate del objeto en enea
- Para procesos de enhebrado.

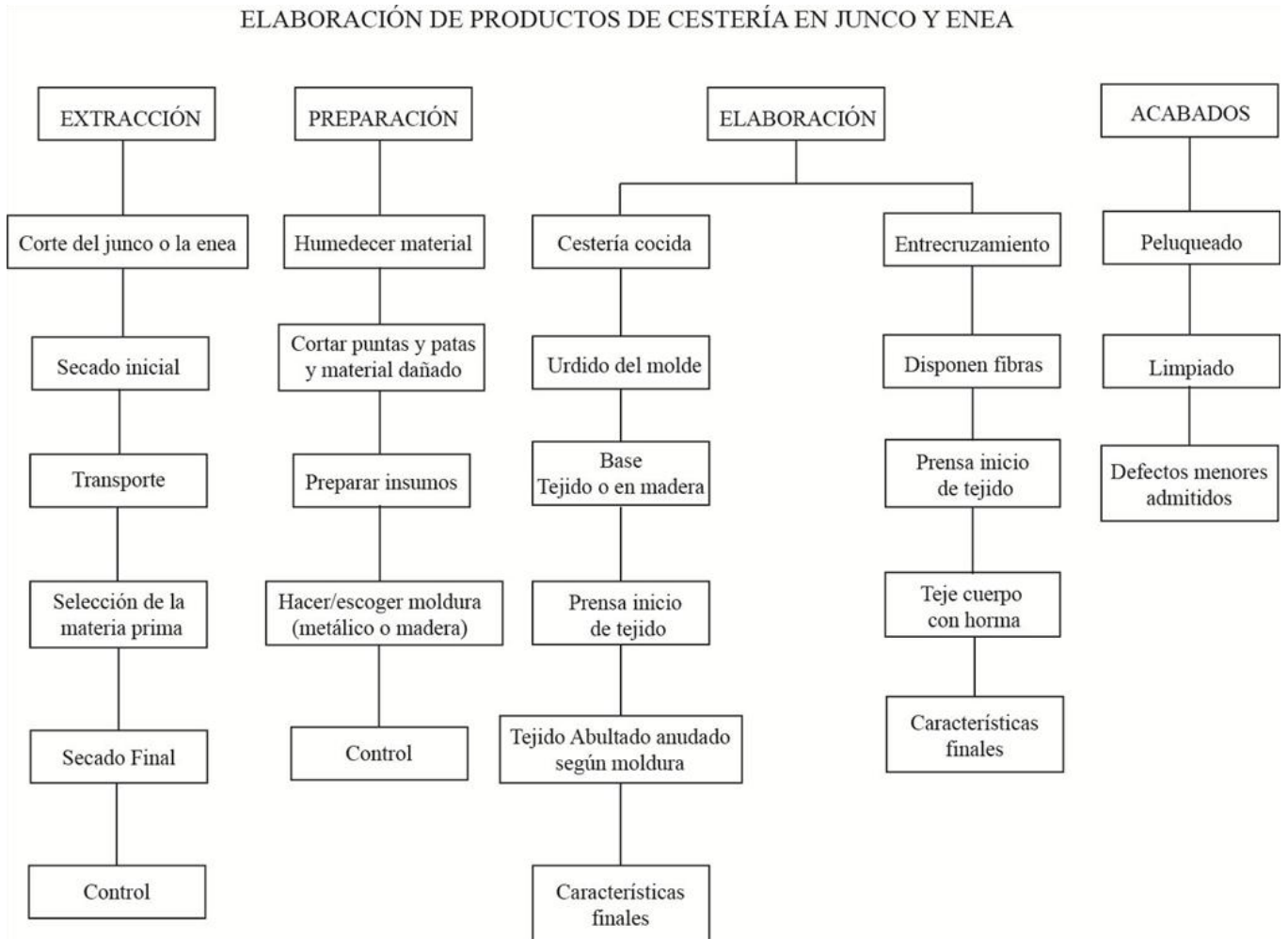


Foto 6. Manopla, aguja y herramientas de corte



### 3. PROCESO PRODUCTIVO

#### 3.1 ESQUEMA DEL PROCESO PRODUCTIVO



### 3.2 EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

El junco y la enea se cortan en 2 temporadas al año, cuando es verano, porque el nivel del agua es más bajo en la Laguna de Fúquene y el clima favorece el secado. Las fechas de corte usualmente son entre enero y febrero y entre junio y julio.

#### 3.2.1 Aprovechamiento o corte del junco y la enea

Las plantas susceptibles de aprovechamiento deben estar en estado de madurez, esto se evidencia en la altura de las varas de junco y las hojas de enea que deben alcanzar entre 2 y 4m. El corte del junco y la enea es una actividad manual que se realiza en canoa con remo y requiere de implementos de protección personal como botas de caucho o “pantanas”, guantes y herramientas de corte como la hoz y la peinilla o machete.

El corte se realiza en la base de las varas de junco o las varas de enea, entre 15 cm por debajo del agua o a ras del agua, para aprovechar la pata. Se corta una brazada pequeña de la planta. Se arma una especie de “cama” sobre la laguna con el material seco de los juncos y las eneas, sobre el cual se ponen a secar las varas y las hojas recién cortadas. El secado del junco varía entre 20 y 30 días y de la enea entre 10 y 15 días, dependiendo del clima.

Los juncos y enea que se dejan secando en la cama deben estar bien aislados del agua para evitar que la humedad pudra el material.

#### 3.2.2 Secado

Cuando las fibras de junco y enea se han secado en la laguna, se lleva el material al taller en donde se hace una preselección del material teniendo en cuenta su tamaño y el estado en el que se encuentra (manchas naturales, tonalidades del material, estado de la hoja de enea o la vara de junco); el material seleccionado continúa el proceso de secado, extendido al sol, evitando el sereno y las lluvias durante 15 ó 20 días más, dependiendo del clima. Finalmente se almacena en un lugar seco, bien ventilado, protegido del agua y el sol para evitar que se dañe o le salga moho.

El material se debe aislar del suelo para evitar que se moje o humedezca en épocas de lluvias y migren insectos que afecten la integridad de las varas y las hojas. Durante el proceso de secado no se debe permitir el contacto con la humedad para evitar que salga moho en el material.

### 3.3 PROCESO DE ELABORACIÓN DE LAS PIEZAS ARTESANALES

#### 3.3.1 Preparación del material para el tejido

Al llegar al taller se realiza la selección del material, revisando las varas de junco y las hojas de enea, eliminando las hojas o varas partidas o con hongos, y seleccionando el material según las características del producto a elaborar, así mismo se cortan las flores del junco y las puntas de los juncos y la eneas.

##### 3.3.1.1 Selección de la materia prima

La selección de la materia prima depende de los productos a elaborar. Se verifica que el material esté seco y no tenga moho; en caso de presentar moho, se limpia con un trapo húmedo (puede utilizarse detergente) o con un cepillo (de dientes).

El material se selecciona según el estado (color, longitud, grosor) y de acuerdo con los productos que se van a elaborar, así:

- Productos pequeños: Se escoge el material más blando y se pueden realizar en junco o en enea.
- Productos medianos: Se escoge el material de acuerdo a las condiciones de la vara junco o la hoja de enea, teniendo en cuenta su longitud y las manchas que pueda presentar.
- Productos grandes: Se escoge el material más duro. Sólo se trabaja el junco por su resistencia.

De 6 a 8 horas antes de empezar a trabajar con el junco o la enea se rocía agua sobre las brazadas para humedecer el material y para trabajar sin que se quiebre.

##### 3.3.1.2 Preparación y refuerzo del cáñamo

El cáñamo puede cortarse antes o después de reforzarlo, y la longitud del corte depende de las medidas de los productos a realizar.

El “refuerzo” es el proceso de sumergir el cáñamo en una mezcla con brea y gasolina para aumentar sus propiedades de adherencia<sup>6</sup>. Cuando se trabaja con enea, que es maleable y blanda, se puede utilizar el cáñamo sin refuerzo, mientras que con el junco se requiere reforzar el cáñamo para dar mayor adherencia al anudado y para que el

---

<sup>6</sup> El uso de la brea es una costumbre apropiada por los artesanos, pero se recomienda buscar elementos que puedan reemplazar esta práctica a mediano plazo.

tejido quede firme. La preparación de la brea, se debe hacer con una relación de 3 a 1, en la cual por cada parte de brea se utilizan tres partes de gasolina.

Esta mezcla se debe realizar al aire libre para evitar inhalaciones de gases y en recipientes que posteriormente no vayan a ser utilizados para uso cotidiano o que estén en contacto con alimentos y bebidas.

Para asegurar que la mezcla se distribuya bien en los hilos, no se debe sumergir el cono compacto, si no que se deben separar las hebras del cáñamo.

La preparación de la brea se realiza triturándola con un martillo o una piedra, luego se disuelve en la gasolina, revolviendo la mezcla periódicamente hasta asegurarse que no queden grumos.

El cáñamo se sumerge en la mezcla hasta que los hilos la absorban, luego se extiende el cáñamo en una cuerda, mínimo a un metro de altura sin que roce el suelo para evitar que los hilos se contaminen con tierra y polvo, este proceso se debe realizar al aire libre y aislado. Se deja secando el cáñamo por aproximadamente 5 ó 6 horas en un lugar ventilado.

Se debe verificar que los hilos estén bien secos para realizar el tejido a fin de evitar manchar el producto durante la elaboración.

### **3.4 TEJIDO ABULTADO ANUDADO EN JUNCO Y ENEA**

Esta técnica consiste en elaborar el producto a partir de nudos ciegos que se amarran a la urdimbre para estructurar el tejido.

#### **3.4.1 Montaje de la “urdimbre” en la moldura o empatar el molde**

Consiste en el montaje de cada uno de los hilos de cáñamo en la moldura. Cada hilo se corta con una longitud que corresponde a 3 veces la altura del molde.

Al urdir la moldura, tanto de madera como metálica, se deben tener en cuenta las marcas que tenga esta, que dependen del tamaño de la moldura. Si se trabaja con junco, se dejan entre 2,5 y 5cm de distancia entre cada hilo, mientras que si se trabaja con enea la distancia entre los hilos está entre 2 y 4cm aproximadamente.

Cuando se utilizan semillas o canutillos, se deben enhebrar antes de amarrar la urdimbre a la parte superior del molde.



Una vez montada la urdimbre, se debe verificar que no queden nudos en toda su extensión y que las fibras hayan quedado bien amarradas y tensionadas para que el objeto terminado mantenga su estructura.

De acuerdo al material y la forma del molde, la manera en que se realiza el urdido varía. Si el tejido surge de su base con la misma fibra, se anudan los hilos del cáñamo a la base y a la parte superior de la moldura en cada una de las marcas hechas en la matriz para este fin. Como las fibras de la urdimbre son más largas, el exceso de material se deja en la parte inferior de la urdimbre, pues servirá para anudar el tejido del objeto. (Foto No.7 y No. 8)



Foto 7. Urdido moldura metálica



Foto 8. Urdido moldura de madera

Cuando la construcción del objeto es concéntrica, la urdimbre en cáñamo comienza en la parte superior del molde, sobre las marcas hechas en la matriz y se anuda en el centro de la base, donde se deja el exceso de fibra que sobra, que servirá para hacer el anudado del tejido (Foto No.9). Este tipo de urdido se conoce como centro-punto. El inicio del tejido a partir de la urdimbre es de un diámetro de aproximadamente 1cm.



Foto 9. Urdido centro - punto

Si la base es de triplex, se perfora con taladro teniendo en cuenta que la cantidad de orificios dependen del molde y de la cantidad de marcas que se realizan en la parte superior para hacer la urdimbre. Los hilos se anudan a las marcas hechas en la matriz, desde la parte superior del molde hacia la base de madera, enhebrando el cáñamo en los orificios y dejando el exceso de fibra para el anudado durante el tejido (Foto No.10).



Foto 10. Urdimbre con base de triplex

### 3.4.2 Inicio del tejido

El grosor de los rollos depende del tamaño del objeto a fabricar; si es un objeto pequeño se utilizan hasta 2 juncos o eneadas y si es más grande se emplean hasta 5 juncos.

#### 3.4.2.1 Tejido con base centro punto

Cuando el tejido de la base se realiza con el urdido centro punto (en junco o enea), este se elabora con la técnica de rollo en espiral anudado por la urdimbre. La base del tejido tendrá un diámetro aproximado de 1 cm de acuerdo a la cantidad de hilos de urdimbre que tenga la moldura.

Se inicia el anudando con nudos sencillos, con la punta de los juncos o las eneadas y se continúa con el tejido en forma de espiral. El exceso de junco o enea que queda al iniciar el tejido se corta con cuchillo luego de dar dos vueltas al material y la punta se esconde en el tejido. El inicio del tejido no debe quedar con un grosor menor al de las vueltas siguientes para que no quede abultado.

El ancho de la base corresponde al radio del molde. Al terminar la base se continúa el tejido del cuerpo, en el mismo sentido y con nudos sencillos hasta llegar a una distancia de 3 a 5cm menor que la altura total del molde. (Foto No.11)



Foto 11. Inicio tejido con base centro - punto

### 3.4.2.2 Tejido con base en junco o enea

La base se puede construir tomando un junco o una enea y doblándolo en 2 ó 4 partes, según el ancho de la moldura y el largo del material; después se anuda el tejido con la urdimbre y cuando está asegurado el tejido, se cortan los excesos del material a cada lado. Este proceso se repite hasta lograr las dimensiones de la base del molde. También se puede hacer el corte previo del material según el largo del molde, luego se ordenan sobre la moldura 2 o 3 juncos o eneas y se anudan con los hilos de la urdimbre (Foto No.12 y 13).



Foto 12. Inicio tejido moldura en madera



Foto 13. Inicio tejido sobre moldura metálica

### 3.4.2.3 Tejido con base en lámina de triplex



Si la base que se utiliza es de triplex, se anuda la punta del material y se inicia el tejido utilizando 2 ó 3 juncos, amarrando las fibras con nudos sencillos siguiendo la forma del molde y siempre siguiendo un mismo sentido en el tejido, hasta llegar a una altura de 3 o 5cm menos que la altura total del molde.

### 3.4.3 Tejido del cuerpo del objeto

Para continuar con el cuerpo del objeto se unen varios juncos o eneas que rodean la estructura del molde, siempre siguiendo un mismo sentido en el tejido, anudándolo con nudos sencillos hasta llegar a una distancia de 3 a 5cm menor que la altura total del molde.

Desde la base, el inicio del tejido puede hacerse al borde de la moldura o dejando 1cm de distancia al borde de la moldura; cuando se inicia el tejido del cuerpo se realiza la primera vuelta desde el borde de la moldura. Para continuar con el cuerpo se unen varios juncos o eneas que rodean la estructura del molde, siempre siguiendo un mismo sentido en el tejido, anudándolo con nudos sencillos hasta llegar a una altura de 3 o 5 cm menos que la altura total del molde. (Foto 14.)



Foto14. Tejido del cuerpo del canasto

### 3.4.4 Remate del tejido

La última vuelta del tejido, se realiza a una distancia de 3 a 5cm por debajo de la altura total del molde, en esta vuelta se debe reducir la cantidad de juncos o eneas a 1 o 2, para mantener el grosor de la pieza. En esta fase se realiza un nudo en el medio de los dos juncos o eneas de la última vuelta, luego se hace un nuevo amarre con doble nudo en donde se sujetan los dos juncos o eneas para reforzar el tejido.

Una vez hecho este refuerzo, uno a uno se cortan los hilos de la moldura, dejando dos hilos amarrados para sujetar en el tejido las puntas de junco o enea de la última vuelta, luego se cortan estos 2 hilos y se realiza nudos dobles. (Foto No.15)



Foto 15. Remate del tejido

Luego se corta el exceso de junco o enea, las puntas se esconden entre los dos últimos juncos o eneas, y se procede a realizar el doble nudo que asegura todo el tejido. Los excesos de hilo de la urdimbre se cortan y luego se esconden los nudos dobles en el tejido con la punta del cuchillo o la aguja.

### 3.4.5 Desmonte

Es la separación del canasto de la matriz. Es el momento en que se prueba la calidad del tejido, ya que si queda muy apretado se puede dañar la pieza rasgándola o deformándola y si queda muy suelto se puede deformar o quedar con la estructura floja. Para sacar el canasto del molde, se empuja el canasto hacia abajo, mientras que el molde se hala hacia arriba. (Foto No.16)



Foto 16. Desmonte de la pieza

### 3.5 TAFETÁN O ENTRECruzAMIENTO DE FIBRAS

Este tipo de tejido se utiliza para hacer piezas planas como individuales o esteras en enea.

Se dispone la enea sobre el suelo a manera de urdimbre, las hojas organizadas paralelamente una al lado de la otra. Luego se inicia la trama entrecruzándola con la urdimbre, pasándola por encima y por debajo, intercalando las hojas de enea y apretando el tejido para que no se suelte. (Foto No. 17). Al iniciar y al finalizar la hoja de la enea se tuerce sobre la primera y la última enea que sirve de urdimbre para asegurar el tejido.



Foto 17. Entrecruzado de fibra

### 3.6 REMATES DEL PRODUCTO

Cuando se realizan contenedores, se revisa que no hayan quedado hilos sueltos de la urdimbre y que las puntas de los juncos o las eneas estén bien escondidas en el tejido; después se limpia el canasto con un trapo húmedo y se pone a secar al sol por una hora. Debe almacenarse o exhibirse en un espacio seco y fresco, donde haya condiciones controladas de humedad, para evitar que la pieza coja mal olor o le salga moho.

Si se hace el remate con enea, se debe torcer una hoja de enea sobre la última vuelta del contenedor antes de hacer el nudo doble que asegura el producto. Este remate debe cubrir la última vuelta de la pieza por completo.

#### 4. PRODUCTOS

Los productos más comunes en la zona son los contenedores, aunque también se realizan tejidos planos como centros de mesa, individuales y otros objetos decorativos para el hogar.

Las categorías de producto que realizan los artesanos se dividen en:

- Línea de mesa - paneras, fruteros, portacalientes
- Contenedores – canastos, roperos, papeleras, floreros

##### 4.1 LÍNEA DE MESA

- a. *Fruteros y paneras.* Estos contenedores pueden tener apliques en cerámica. La base y forma del contenedor varía según el diseño y la moldura a utilizar. Si se utiliza la cerámica como parte del diseño del producto, se debe verificar que no presente defectos como fisuras, vencimientos, orificios o manchas. (Fotos No. 18, 19, 20 y 21)
- El inicio del tejido debe tener un diámetro inferior a 1,5 cm
  - Para la elaboración de estos productos no se debe utilizar cáñamo que haya sido reforzado con brea.



Foto 18. Frutero con apliques en cerámica



Foto 19. Frutero en junco





Foto 21. Panera en enea



Foto 20. Panera con base de madera

- b. *Portacalientes*. La base del portacalientes debe ser plana. El inicio del tejido debe tener un diámetro inferior a 1,5 cm. (Foto No. 22)
- c. *Huevera*. El cáñamo con el que se teje este producto no debe estar reforzado con brea. La base del tejido debe ser plana para sostener el producto. (Foto No. 23)
- d. *Individuales*. Los individuales deben ser planos para sostener los platos. El diámetro mínimo que deben tener es de 36 cm. (Foto No. 24)
- e. *Servilleteros*. Deben estar contruidos con cáñamo reforzado para asegurar que el tejido no se suelte. El diámetro de cada servilletero debe ser de aproximadamente 4 cm. (foto No. 25)



Foto 22. Portacaliente



Foto 23. Huevera



Foto 24. Individuales



Foto 25. Servilleteros

## 4.2 CONTENEDORES

Elaborados en junco o enea, se combinan con otros materiales. Generalmente la base varía entre 5 y 25cm de radio, con alturas entre 10 y 70cm, aproximadamente. Los productos que se realizan son papeleras, roperos y floreros, entre otros. También se encuentran contenedores con formas cúbicas, donde la base puede tener áreas entre 20 y 100cm<sup>2</sup>, con alturas entre 10 y 70cm, aproximadamente. (Fotos 26 a 34)

- Si los contenedores tienen tapa, ésta debe ajustarse a las medidas de la parte superior del producto (Foto No. 26 y 32).
- Cuando el tejido es concéntrico, su inicio no debe tener un diámetro mayor a 1,5cm (Foto No. 27)
- Cuando se realizan manijas en junco o enea, éstas deben tener el espacio para que el usuario pueda agarrar el contenedor, sin que la manija se zafe o se dañe el producto. (Foto No. 30)
- Si el contenedor tiene vacíos en vez de manija, se debe cortar bien el material para que éste no afecte al usuario durante su manipulación, con chuzones, pinchadas o cortes (Foto No. 32)
- La base de los contenedores debe ser plana para evitar que pierdan estabilidad y se caigan (Foto No. 34).
- Las tonalidades naturales del junco y la enea deben tenerse en cuenta durante la fase de diseño del producto. (Fotos No. 26, 28, 33 y 34)
- Si el producto tiene apliques o accesorios en otros materiales, se debe asegurar que no contengan defectos que afecten su calidad como vencimientos, fracturas, grietas, manchas de pintura, mugre o huecos en su superficie (Fotos No. 35 y 36)

Foto 26. Ropero con tapa



Foto 27. Interior ropero



Foto 28. Papelera



Foto 29. Interior canasto ovalado



Foto 30. Canastos cuadrados



Foto 31. Canasto con semillas





## 5. COMERCIALIZACIÓN

La comercialización se orienta a dos mercados diferentes: a. el mercado local, a través de la plaza de mercado y puntos de venta en el municipio, y b. el mercado nacional, a través de almacenes especializados en la venta de artesanías y ferias.

La venta directa se lleva a cabo en los puntos de venta de artesanías en junco, ubicados sobre la carretera que de Ubaté conduce a Chiquinquirá; éstos son muy visitados por turistas que se dirigen hacia Boyacá y Santander, especialmente en días festivos, fines de semana y durante las celebraciones de festividades locales y regionales. La mayoría de los productos se comercializan localmente y a nivel de la Provincia.

Se realiza también venta a intermediarios, quienes llevan los productos a las plazas de mercado de las poblaciones cercanas o a la ciudad de Bogotá, D.C.

## 6. DETERMINANTES DE CALIDAD DEL OFICIO DE CESTERÍA EN JUNCO Y ENEA

### 6.1 MATERIA PRIMA

- Antes de almacenar el junco o la enea, se deben cortar las flores, patas negras y puntas dañadas.
- Una vez el junco o la enea ha secado, debe almacenarse en un espacio seco y fresco. No puede mojarse a menos de que se vaya a alistar el material para trabajarlo, en cuyo caso sólo se humedece el material dependiendo de la cantidad y la dureza.
- Se debe secar muy bien el junco o la enea. Cuando se empiece a hacer el producto, se debe verificar que el material no tenga partes húmedas, ya que puede aparecer moho cuando el producto sea almacenado o empacado.
- Al seleccionar el material se debe verificar que no esté manchado o podrido.
- El junco y la enea no tienen mayores problemas de plagas, por lo que no se inmunizan. Se debe limpiar muy bien el producto terminado con un trapo húmedo, que puede estar impregnado con detergente o hipoclorito. Se debe poner a secar al sol por aproximadamente una hora.
- El junco es un material que trae pecas o manchas de tonalidades cafés a verdes que se pueden aprovechar como parte del diseño del producto final.

## 6.2 MOLDURAS

- Las molduras de madera se utilizan para trabajar objetos pequeños o medianos.
- La madera del molde debe estar seca, libre de patógenos, con un acabado superficial liso.
- Los moldes metálicos no pueden estar oxidados porque pueden manchar el material y alterar la calidad del objeto final.
- Los moldes no pueden tener piezas desprendidas o mal soldadas porque además de afectar la estructura del producto, pueden causar daños físicos al artesano. El punto de soldadura debe ser pequeño y estar bien pulido.

## 6.3 URDIMBRE

- La urdimbre del molde debe ser equidistante entre los hilos, la separación depende del tamaño de la moldura y del producto a elaborar.
- Cuando en el tejido se revienta un hilo de la urdimbre debe ser remplazado, y el nudo debe ser invisible; para esto se anuda el nuevo hilo con el nudo anterior y se esconde en el tejido.

## 6.4 TABLAS DE TRIPLEX

- Las caras de la lámina de triplex no pueden presentar rayones, manchas o marcas de esfero o lápiz, y deben tener un acabado perfecto sin astillas.
- El material (junco o enea) debe limpiarse antes de iniciar el trabajo sobre las láminas de triplex, ya que el material sucio puede manchar la lámina, que resulta difícil de limpiar.
- El borde del triplex debe quedar bien cortado y pulido y no debe presentar astillas.

## 6.5 TEJIDO

- Los nudos de la urdimbre deben quedar paralelos y equidistantes entre si.
- Las puntas de las fibras no deben ser visibles en la terminación o en los remates.
- Las uniones entre fibras deben ser imperceptibles.
- El color del cáñamo o el hilo de urdimbre, debe ser parejo y estar seco antes de empezar a trabajar para evitar manchar el junco o la enea.
- Cuando se hace el tejido sobre los moldes se debe evitar ajustar mucho las fibras sobre el molde, para evitar dañar el producto al realizar el desmolde. Cuando el tejido es continuo, el anudado debe ser sencillo y quedar oculto en el tejido para evitar alterar la calidad de la pieza.

- Al comenzar y al finalizar el tejido, se hace nudos dobles; cuando hay vacíos en el tejido o se agregan canutillos, semillas o cerámica se realiza doble nudo sobre la vuelta anterior al canutillo y la vuelta siguiente.
- El grosor del tejido debe ser homogéneo a lo largo de la pieza.
- Cuando se revienta un hilo de la urdimbre en el tejido, debe ser remplazado teniendo cuidado de que el nudo no se note

## 6.6 ACABADOS

- En los contenedores que tienen abertura para manija, puede ser visible el corte de la fibra, pero no deben quedar hilos de amarre sueltos o atravesados. Deben responder a las especificaciones técnicas de la manija
- Los nudos del remate del producto no se deben desbaratar o aflojar.
- Cuando se termina el producto, el anudado doble no debe quedar visible. Debe quedar escondido entre el tejido.
- Si se utiliza enea para hacer el remate, al enrollarla alrededor de la última vuelta se debe asegurar que no queden espacios en los que sea visible el tejido interno.

## 6.7 PRODUCTO

- El producto debe responder a las especificaciones del diseño
- La estructura del producto debe ser estable y compacta
- La base de los contenedores debe quedar completamente plana.
- La forma final del producto debe tener estabilidad dimensional.

SELLO DE CALIDAD

## BIBLIOGRAFÍA

Servicio Nacional de Aprendizaje - SENA. Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal. SENA. 186 pp. 2003

Herrera R. Neve. 1996. Listado General de Oficios Artesanales. Artesanías de Colombia, Cendar y Sena.

Torres, María ClaudiaC. 2011. Plan de aprovechamiento y manejo de junco y enea en la laguna de Fúquene. Informe inédito, Fundación Erigaie.

Fotografías:

OSPINO M, Ana Patricia. Diseñadora Industrial

ESCOBAR, Iván. Diseñador Industrial

Información adicional

[www.cundinamarca.gov.co/entidades/secretariadecompetitividadydesarrolloeconomico](http://www.cundinamarca.gov.co/entidades/secretariadecompetitividadydesarrolloeconomico)

Teléfonos (1)749-1213 /1216

[www.artesaniasdecolombia.com.co](http://www.artesaniasdecolombia.com.co)

Conmutador (1)286-1766 Extensiones 236 y 205

SELLO DE CALIDAD