

Ministerio De Comercio Industria y Turismo  
Artesanías De Colombia S.A.  
Centro De Diseño

Región Occidente: Departamento de Nariño - Cadena Productiva de la Iraca.

Caracterización Sector Artesanal.  
Caracterización de Producto.  
Diagnostico de Calidad de procesos  
Referencial ajustado y validado por la comunidad.

Maria Antonia Martinez Melo  
Diseñadora Industrial.

Convenio FOMIPYME – ICONTEC  
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

Septiembre de 2004.

## Creditos:

Cecilia Duque Duque  
Gerente General

Ernesto Orlando Benavides  
Subgerente Administrativo Y Financiero

Carmen Ines Cruz  
Subgerente De Desarrollo

Lyda Del Carmen Díaz Lopez  
Coordinadora Centro De Diseño

Dayra Palacios Mullcue  
Codirectora Laboratorio Colombiano de Diseño

Gabrielle Coen  
Codirector Europeo Laboratorio Colombiano de Diseño



---

D.I. Ma. Antonia Martínez Melo  
Asesora de diseño Artesañas de Colombia s.a

## **Caracterización Sector Artesanal Cadena Productiva de la Iraca en el Departamento de Nariño.**

### **I. Antecedentes**

#### **1. Recuento Histórico:**

La tejeduría y la sombrerería en iraca se elabora con la fibra conocida como iraca o paja toquilla, cuyo nombre científico *Carludovica Palmata* fue otorgado en honor a los reyes de España Carlos V y Luisa.

En Colombia se desarrolló especialmente en la zona de Nariño a partir del siglo XIX.

Según importantes historiadores como Cienza de León la sombrerería tiene sus ancestros en las comunidades Incas del Perú que atravesaron el Ecuador hasta llegar a Colombia.

Sin embargo En 1630, se divulgó el tejido Manabi ( Ecuador) en Nariño, y en 1847 se había establecido una enseñanza formal por el ecuatoriano “don Juan Vivanco” Posteriormente en el año 1860 un ecuatoriano “ don Crisostomo Florez” comparte sus conocimientos con la comunidad de Aguadas – Caldas. En Suaza – Huila, es un personaje “ el pastuso” quien difunde este conocimiento en la región.

Los sombreros de iraca fueron usados masivamente durante la construcción del Canal de Panamá, por lo que equivocadamente tomo el nombre de Sombrero Panameño, puesto que fueron elaborados por los países andinos (Ecuador, Colombia, Bolivia y Perú)

En el año de 1946 esta artesanía fue el segundo rubro de exportación en el Ecuador.

#### **1.1 Definiciones: Definición Del Oficio**

Se describe el oficio tomando como referencia las definiciones del listado general de oficios – Artesanías de Colombia, así:

- 1.1.1 Tejeduría: Es el entrecruzamiento o anudado de uno o más hilos o fibras realizado directamente a mano o con agujas. Los materiales utilizados cubren una gran variedad, entre ellos se destacan las fibras de hoja de palmas como el fique, la iraca, la tetera, estera etc. Dentro de este oficio

aparecen numerosas técnicas especializadas. Las herramientas para este proceso son muy sencillas, como agujas, telares, mesas, hormas, etc. Se obtienen productos como: mochilas, bolsos, redes, prendas, textiles, individuales etc

- 1.1.2 Sombrerería: Es una línea de producción especializada que se clasifica dentro de la tejeduría. Se realiza utilizando especialmente fibras vegetales. Esta actividad se identifica por el producto, que se elabora en diversas técnicas, entre las que se destacan el cruce a mano de fibras para construir directamente el producto y la técnica de elaboración de trenzas o rollos con los que se arma el sombrero, uniendo el materia por sus bordes sobremontandos y en movimiento espiral, sujetados mediante costura o hilvanado.

En el caso particular de tejeduría del sombrero del iraca el entrecruzamiento de fibras se hace a mano sobre una horma de madera que define la forma y las dimensiones específicas del mismo.

## 1.2 Materia Prima:

Iraca/ Paja Toquilla: palma científicamente clasificada en la especie de la *carludovica palmata* y de la familia *cunanthaceae* perteneciente al Trópico americano. En El departamento de Nariño se encuentran cultivos en los municipios de Linares, Génova, San Pablo, La Unión y en Los Andes

Su análisis científico la define:

Reino \_ Vegetal

División: Espermatophuta

Clase: Monocotiledóne

Orden: Synanthae

Familia Cunanthaceae

Esta planta necesita de climas tropicales o subtropicales con una temperatura aproximada a 17-c a 26-c. Preferiblemente entre 22 a 25-c. Y una precipitación fluvial baja (1500mm). A mayor precipitación fluvial o baja temperatura se produce una iraca de inferior calidad. Se requiere además de suelos profundos arcillosos de buen drenaje, como las riveras de los ríos y bajo la sombra.

### 1.2.1 Otras Materias Primas – Insumos:

Agua: es indispensable para el procesamiento de la fibra, de esta depende su calidad.

Leña: Los procesos de preparación de materia prima requieren de cocción – fuego.

Tintes naturales: hoja de nogal, pepa de nogal, azafrán, achote, pante, cebolla, cascarilla de papa, pepa de aguacate, etc.

Tintes químicos: anilinas o pigmentos dispersos, tintes microdispersos.

Blanqueadores: Azufre, peróxido de hidrogeno.

Mordientes: Limón, alumbre.

Fijadores: Sal

Cuerda de fique: Esta sirve para hacer los atados de iraca en cientos, veinticinco y mazos.

### 1.2.2 Herramientas y/ equipos:

Machete: herramienta para elaborar cortes, usada especialmente para el cultivo de la planta.

Compás o tarja: herramienta compuesta por dos pinzas metálicas y un mango o empuñadura que se encuentra recubierto por materiales como cuerda sintética, plásticos, tela, fique y neumático; no está estandarizada y carece de un mecanismo para graduar el grosor de la fibra, lo que genera la no uniformidad de la misma. Es una herramienta práctica y de fácil elaboración.

Olla metálica: de 10, 20 , 40 y/o 60 litros para los procesamientos de preparación de la fibra.

Tolda Fogones improvisados de leña.

Estanques de agua.

Rueca\_Tripode soporte para la horma de madera que definirá las especificaciones, dimensiones del sombrero.

Horma, entrecopa y/o caanchuala: generalmente de madera que conserva las medidas estándar de sombrero de acuerdo al tallaje internacional específico en la norma técnica 3739 Icontec.

Aguja grande de acero: herramienta que se utiliza para el cierre del sombrero.

Tijeras: se utilizan para el proceso de despuche de copa y ala del sombrero.

Horno de azufrado: un cajón; este está elaborado en madera y triplex, cuyas medidas aproximadas son: 106 cm de ancho x 150cm de alto.

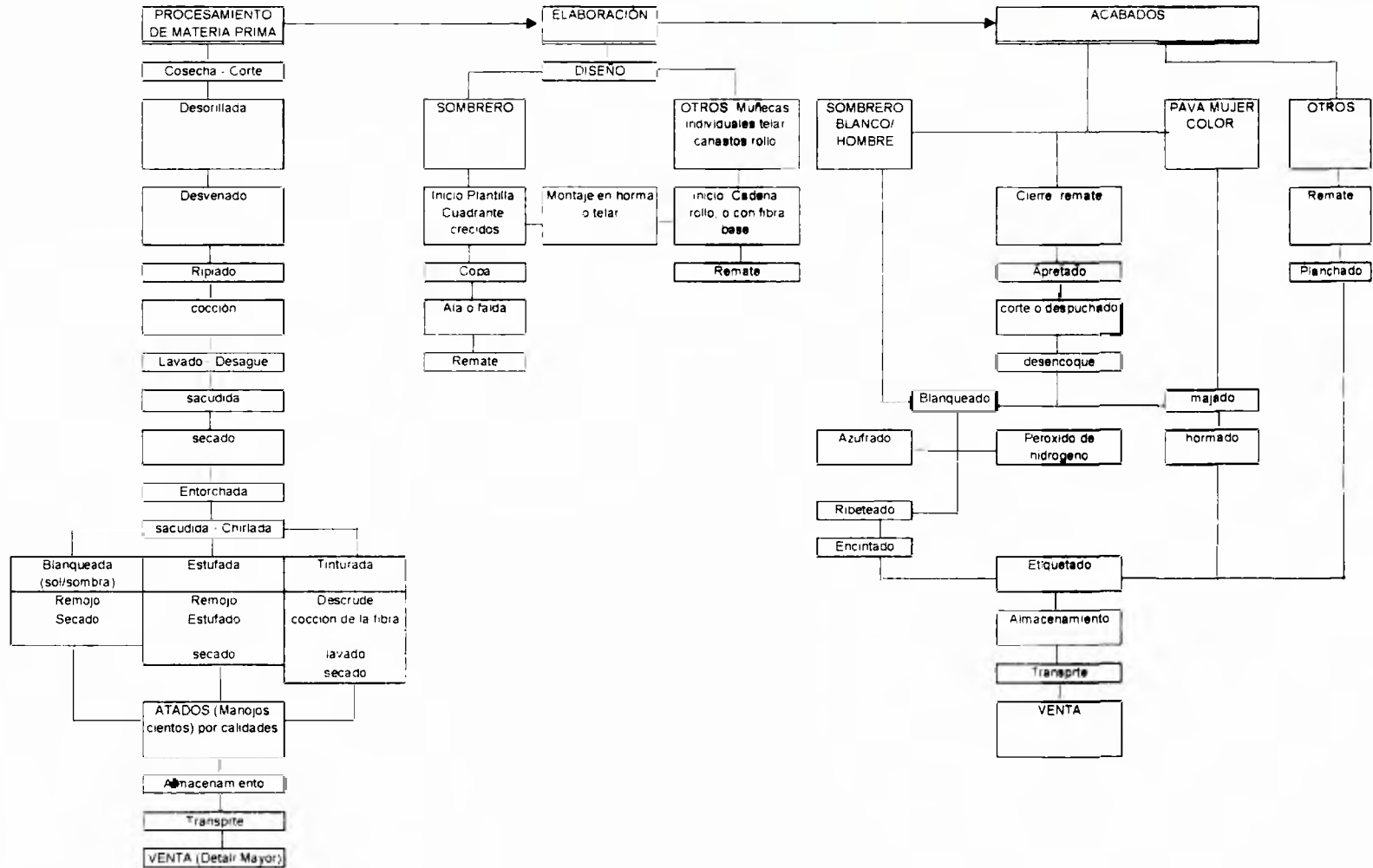
Valdes metálicos: recipientes para el proceso de blanqueado con peróxido de hidrogeno para el sombrero.

Mazo: herramienta de madera que está compuesta por tres partes: catiporra, manilla y piso, se utiliza para el majado del sombrero.

Hormadora/ prensadora: máquina semindustrial de manipulación mecánica que se compone de una base y hormas metálicas para este proceso.

Máquina de coser: se utiliza para el proceso de taflete, ribeteado y encintado del sombrero.

## II. Proceso Productivo : 2.1. Esquema Productivo



## 2.2 Fase 1. Extracción y preparación de la materia prima

Actualmente la materia prima proviene de lugares como Linares, Génova, La Unión, Los Andes y San Pablo – Nariño donde el eslabón de cultivadores y ripidadores hacen el proceso de preparación de materia prima. En algunas ocasiones las artesanas de tejido hacen ellas mismas este proceso, consiguiendo fibra de las pocas matas que tienen en sus huertas.

- 2.2.1 **CORTE DE LA PLANTA:** Tradicionalmente se ha realizado en luna menguante o luna llena cuando el color es verde azulado. Se corta a 8 -10cm del tallo, su longitud es de 60 a 90cm cada 15 o 20 días con machete, se hacen atados de 100 cogollos
- 2.2.2 **DESTAPADO O DESORILLADA:** Se desprenden las hojas duras (3 o 4) y se conserva el coto. Con la uña, compás o tarja se separan la nervadura del orillo. Se rasga longitudinalmente desde la base del cogollo hasta las puntas manteniendo unidas las fibras al peciolo.
- 2.2.3 **DESVENADO:** Se le quita el corazón o vena al coto quedando el material llamado tamo que se utiliza para la elaboración de escobas
- 2.2.4 **RIPIADO:** La fibra que queda de este proceso que se realiza con un tafílete o compás metálico, se separan las nervaduras de 1-3mm y ripios de 4mm cada cogollo se sacude formando así las fibras.
- 2.2.5 **COCCIÓN:** Estos cogollos se cortan en sus puntas 2 o 3 cm dependiendo la cantidad de iraca se atan cogollos de 12 o de un 25 (25cogollos) se enrollan y se colocan en una olla aproximadamente 300 cogollos con suficiente agua, generalmente se hace una especie de soporte con las venas sobrantes en el fondo y se sujetan o presionan en algunas ocasiones con maderas. El proceso de cocción se hace por 2 horas, luego se cambia el agua por limpia y se continua la cocción por otra hora.
- 2.2.6 **LAVADO O DESAGUE:** Se retiran los cogollos de la olla ayudándose con palos y se deja reposar unos 30 minutos, se coloca en remojo dependiendo de la cantidad de iraca por 6 a 12 horas aproximadamente, luego se lava con agua hasta que salga clara o limpia.
- 2.2.7 **SACUDIDA:** se sacuden los cogollos con el fin de separar las fibras.



- 2.2.8 SECADO: se cuelgan los cogollos evitando que uno quede encima de otro. dependiendo la zona se prefiere el secado a la sombra o al sol. Hasta que estén secos dependiendo del buen tiempo: de una a cuatro horas.
- 2.2.9 ENTORCHADA: acción del viento.
- 2.2.10 SACUDIDA - Chirlada: se vuelven a azotar los manojos con el fin de separa las fibras y se introducen los dedos entre las fibras o pajas para que suelten.
- 2.2.11 PROCESO DE BLANQUEADO: Este proceso lo realizan de acuerdo a la calidad de la fibra. Abana y blanca.
- 2.2.12 REMOJO: Se deja en remojo cada atado durante 2 horas. Se expone al sol o a la sombra dependiendo las zonas o costumbres.
- 2.2.13 EXPOSICIÓN AL SOL: Se extiende en el suelo los cogollos y se deja a la exposición del sol, se voltean regularmente por 3 días durante 8 horas ( 8:00am – 4:00pm).
- 2.2.14 EN LA SOMBRA: Se extiende los cogollos colgándolos sobre una cuerda y se expone dependiendo del blanqueado de una a 4 noches por 12 horas.
- 2.2.15 PROCESO DE ESTUFADO: Se realiza para optimizar el blanco de la iraca, generalmente esta fibra es la que se utiliza para la elaboración de sombrero.
- 2.2.16 REMOJO: Se remoja la paja de una a dos horas.
- 2.2.17 ESTUFADO: Se cuelgan los cogollos en las estufas de ladrillo a una distancia aproximada de un metro del piso y se vaporiza con azufre (1lb x 8 manojos) durante 3 horas, en ocasiones hasta 12 horas en la noche de acuerdo a la calidad de la misma.
- 2.2.18 LAVADO Y SECADO: Posteriormente se quita el exceso de azufre con suficiente agua y jabón hasta que esta salga limpia. Se deja secar colgándola en cuerdas a la sombra.

**PROCESO DE TINTURADO:** Una vez las artesanas consiguen y seleccionan en el mercado local la paja que se vende por manojos, cientos y veinticinco, se encuentra en diferentes presentaciones: abana, blanca y azufrada; en diferentes calidades corriente (fibras de más de 1.5mm) , fina (de 1,5mm a 1mm) y superfina (menos de 1mm); en diferentes longitudes:

Larga de 4 a 5 cuartas (75 - 90cm), corta de 3 cuartas ( 60cm) y muy corta (menos de 60cm), La preparan de la siguiente manera:

- 2.2.19 **PREPARACIÓN DEL TINTURADO NATURAL:** una vez recolectan las plantas tintoreas ( hoja de nogal, pepa de nogal, azafrán, achote, pante, cebolla, cascarilla de papa, pepa de aguacate, etc.) lo maceran con muy poco agua hasta lograr sustraer el tinte. Este se coloca en una olla con poco agua , y se cubre con hojas. Se deja hervir por dos horas.

Se coloca en una olla este tinte preparado en proporción con suficiente agua (un litro de tinte en 20 litros de agua aproximadamente) a fuego moderado, a los 10 minutos se introduce la fibra previamente humedecida, y se deja hervir por 45 minutos. En el proceso se agrega limón y sal para su fijación.

Se saca la iraca tinturada y se deja reposar.

Se lava con suficiente agua.

Se seca extendiendo la iraca en una cuerda a sombra o sol dependiendo si el color es oscuro o claro respectivamente

- 2.2.20 **PREPARACIÓN DEL TINTE QUIMICO:** Localmente las artesanas encuentran anilinas que no son las más recomendadas para la fibra de iraca como “INDIO” o “ARCOIRIS”, en Sandoná y en pocas localidades de Nariño ya están usando tintes mejores, óptimos para la iraca, con la característica de microdispersos como “CIBACET” O “CECOLOR” pero su proceso aun lo realizan igual que el tinte natural. Solo utilizan la sal como fijador.

En general para las artesanas es difícil asimilar que debe estandarizarse el proceso para lograr uniformidad en mismo. el pesar la iraca, los gramos de tinte y la cantidad de agua se vuelve complicado si se tiene en cuenta que culturalmente no manejan estas medidas sino por cantidades como por ejemplo: un veinticinco de iraca, una olla de agua, un poquito de color.

## 2.3 Fase 2. Proceso de elaboración de las piezas artesanales - Acabados de la pieza artesanal

**PROCESO DE TEJIDO:** La artesana inicia su proceso de tejido remojando ligeramente la iraca, con el fin de darle la flexibilidad necesaria para tejerla. Para esto se utiliza constantemente un recipiente con agua. Además utiliza una horma (entrecopa, caanchuala) para dar la forma tridimensional deseada en el caso de productos como los sombreros, bolsos, canastas, contenedores etc. En algunas localidades de Nariño y el Huila se utiliza una rueca o soporte de tres patas para apoyar la horma. Y en la mayoría de los casos utilizan una piedra o correa para sujetar el tejido.

- 2.3.1 **CUADRO DE TENSION, ESTERILLA O TRABA:** para productos de forma redonda. Se inicia el tejido formado por la urdimbre y la trama del tejido que generalmente se realiza con 4, 8, 12, 24 y 40 pares dependiendo de la calidad del tejido. Las urdimbres se toma por par y se alternan con una paja única de trama quedando el tejido.
- 2.3.2 **CADENA:** para productos o tejidos planos rectangulares o cuadrados. Se inicia con una cadena de la cual se desprenden los pares de iraca de acuerdo al ancho, y los crecidos o aumento de iraca se realiza de acuerdo longitud, que se tejerán entre sí formando el tejido.
- 2.3.3 **PLANTILLA O PLATO:** al terminar el cuadro de tensión, se realizan unos crecidos que son los que dan forma circular a la plantilla este se realiza con fibras más gruesas que se van aumentando como tramas. En un sombrero estos crecidos definen la calidad del sombrero. Corriente (2,3 crecidos), Fino (3-4 crecidos), Superfino (5-7 crecidos).
- 2.3.4 **COPA:** en el sombrero, o en otro tipo de producto como tarros puede llamarse *cuerpo* del producto. Una vez realizada la plantilla, esta se monta sobre la horma y aquí se va apretando el tejido para darle la forma, se continua tejiendo hasta logra el alto del producto.
- 2.3.5 **ALA O FALDA:** para el caso del sombrero, u otro tipo de producto que requiera continuar con este paso, se aprieta el tejido generalmente con una correa de cuero, y sobre una mesa se teje el ala para la cual es necesario unos crecidos sencillos o dobles de acuerdo a la calidad, hasta lograr el ancho deseado.
- 2.3.6 **REMATE:** El tejido final para todos los productos elaborados en iraca, se elabora volteando o regresando el tejido. El remate más conocido es el

común aquel que va hacia arriba en sentido contrario. Otro remate es el manabito que se realiza hacia el revés del tejido quedando bajo el tejido. Otro remate es en trenza o cordón. El remate para miniaturas se hace devolviendo el tejido y fijándolo con una cadena. Todos estos tejidos se aprietan muy bien utilizando agua para evitar que se rompa en el proceso.

**PROCESO DE ACABADO:** La mayoría de productos elaborados en iraca, especialmente el sombrero se termina de la siguiente manera:

- 2.3.7 **CIERRE:** Se moja el sombrero y se cierra con aguja. El artesano utiliza una aguja grande de acero para cerrar la costura o tejido del sombrero, el proceso es netamente manual.
- 2.3.8 **APRETADO :** se moja el remate del producto y se comprime el tejido halando en general las fibras en sentido contrario, y posteriormente fibra con fibra de manera homogénea y pareja, anudando cada fibra. En algunas ocasiones se pasan dos hileras de costura para asegurar el tejido.
- 2.3.9 **CORTE Y DESPUCHADO:** se cortan con tijeras finas las fibras sobrantes de 1 a 0.5cm del remate de ala y con cuchilla las fibras sobrantes de los crecidos en la plantilla o plato
- 2.3.10 **MAJADO:** con un mazo pesado de madera, se golpea de manera firme y el tejido, logrando homogeneidad en el tejido. Esto para telas, sombreros y productos que lo requieran.
- 2.3.11 **DESENCOQUE:** Se hala el ala del sombrero para que pierda la convexidad adquirida en el momento del apretado. No se utiliza ningún tipo de herramienta.

Para el sombrero de hombre además se requiere de lo siguiente:

**PROCESO DE BLANQUEADO:** se utilizan componentes químicos como el azufre, el peróxido de hidrogeno.

#### 2.3.12 **BLANQUEADO POR AZUFRADO:**

- **REMOJO:** Se remoja los sombreros de una a dos horas.
- **ESTUFADO:** Se introducen los sombreros en las estufas de ladrillo o madera a una distancia aproximada de un metro del piso y se vaporiza

con azufre durante 8 o 12 horas en la noche de acuerdo a la calidad de la mismo.

- **LAVADO Y SECADO.** Posteriormente se quita el exceso de azufre con suficiente agua, detergente y cepillo hasta que esta salga limpia. Se deja secar en los patios o corredores.

#### 2.3.13 BLANQUEO CON PERÓXIDO DE HIDROGENO:

- **REMOJO:** Se remoja los sombreros de una a dos horas.
- **LAVADO EN LIQUIDO:** Se prepara la solución de peróxido en la siguiente proporción: dos de agua por uno de peróxido de hidrogeno, se introducen los sombreros por dos horas.
- **SECADO :** Se retiran de la solución, se lava y se deja secar al aire libre.

Algunos artesanos utilizan los dos procesos a la vez iniciando con el azufrado y terminando con el blanqueo con peróxido. En recientes estudios realizados con el Laboratorio Químico CECOLOR en Bogotá, se encontró que estos dos componentes son contrarios, generando un rápido deterioro del sombrero, por lo tanto se recomienda utilizar un solo proceso.

2.3.14 **PROCESO DE ENGOMADO:** En comunidades como Génova –Nariño y Agudas Caldas, se realiza un proceso de engomado en el que se humedece el sombrero con una esponja y COLAPIS (cola purificada) o colbón y se deja secar. Y se continua con el proceso de prensado y hormado.

2.3.15 **PROCESO DE PRENSADO y HORMADO:** Para este proceso anteriormente se utilizaba el calor de la plancha sobre la horma, posteriormente aparecen las máquinas de acción mecánica en la que se utiliza una horma positiva y otra negativa que prensa el sombrero, con el movimiento de una palanca. se utilizan diferentes modelos.

#### 2.3.16 CONFECCIÓN:

- **TALLAJE :** por medio de unas cuñas le dan la talla al sombrero.
- **RIBETEADO:** se cose con máquina un borde de refuerzo y un una cinta al interior de la copa. Los ribetes y tafletes se cosen a máquina

para obviar el proceso de remate del sombrero, esto se observa en talleres de acabado en Génova – Nariño y Aguadas – Caldas.

- **ENCINTADO:** Esta cinta va al exterior del sombrero. Se mide la cinta , se plancha y se coloca la final de la copa. Especialmente en el sombrero para hombre.

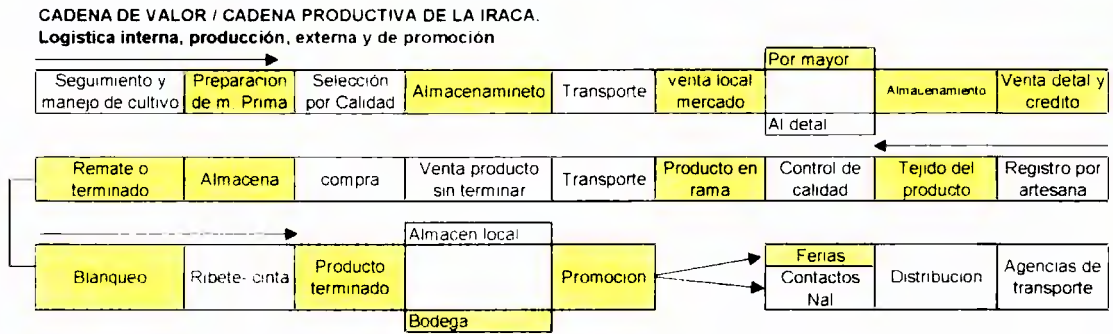
## **2.4 Fase 3. Empaque, Transporte del producto, Comercialización y Atención a reclamos**

2.4.1 **EMPAQUE:** Algunas asociaciones y talleres de terminado han desarrollado su imagen corporativa compuesta por nombre, etiquetas, logos etc, algunos han desarrollado empaques primarios como bolsas de papel y cajas. El sistema de embalaje es básico, utilizando cajas de diferentes productos de supermercado que reciclan para esta función.

2.4.2 **TRANSPORTE DEL PRODUCTO:** Generalmente las artesanas salen a las cabeceras municipales a vender su producto directamente en las plazas de mercado o a las asociaciones de artesanas e intermediarios, caminan largas horas con sus sombreros a la mano o en talegas plásticas. Este producto por lo general es entregado sin terminar denominado *sombrero en rama*.

Los intermediarios venden los productos terminados a nivel regional y nacional, son transportados en carros de servicios municipales y nacionales según sea su destino.

### 2.4.3 COMERCIALIZACIÓN :



En este cuadro podemos ver claramente que la comercialización en toda la cadena se realiza de acuerdo al manejo de una economía a escala como estrategia competitiva, en donde los Intermediarios - comercializadores, incluso proveedores, con un sistema de almacenamiento y venta posterior pueden obtener grandes utilidades. Las ventas se hacen preferiblemente al por mayor respecto a la materia prima y promocionado en ferias y eventos nacionales (Bogotá, Medellín Barranquilla, Cartagena y Bucaramanga) cuando es el producto terminado. Los canales de distribución obedecen a la relación Productor-Intermediario-consumidor, encontrando un gran desequilibrio y desventaja respecto a las utilidades para el productor. A nivel internacional según información de los intermediarios el producto se ha exportado a: Brasil, EEUU, Venezuela, Japón, Panamá y Costa Rica.

2.4.4 **Atención a reclamos:** Lastimosamente no existe en la Cadena un seguimiento al producto ni un esquema de servicio al cliente, que pueda solucionar y encontrar ventajas y desventajas de su producto. La labor de estos grupos es cumplir con pedidos. No está estructurada una logística para la entrega del producto. Incluso en muchas ocasiones se pierde el cliente o la aceptación de un pedido por falta de cumplimiento, calidad y especificaciones especiales.

### **III. Anexos.**

#### **3.1 NIVEL DE ESCOLARIDAD:**

Es fundamental tener en cuenta que de acuerdo al Censo Nacional del sector artesanal – Artesanías de Colombia s.a. el 97.5% de artesanos del oficio de sombrerería se encuentran en el departamento de Nariño, aproximadamente 5.340 artesanas de las cuales el 77% son mujeres del área rural.

Este grupo de estudio se clasifica dentro de la categoría de edad entre 35-60 años, con un nivel de escolaridad promedio de segundo a cuarto año de primaria, obedeciendo a aspectos culturales, económicos y circunstanciales que en su momento influyeron como la escasez de vías y largas distancias a los centros de estudio.

Estos bajos niveles de educación, analfabetismo, además de las necesidades básicas insatisfechas, miseria, problemas de orden público, violencia entre otros, hacen que los procesos de desarrollo para los grupos artesanales de tejido de iraca en Nariño, se vean limitados.

En segundo orden está el eslabón de los intermediarios o comercializadores que en su mayoría cuentan con un nivel de educación más alto, primaria básica y bachilleres, quienes se han encargado de dinamizar la cadena, pero sin sentido de responsabilidad social



### 3.2 UBICACIÓN DE LOS NÚCLEOS ARTESANALES DE LA CADENA PRODUCTIVA:

<b>Ciudad</b>	<b>Municipio</b>	<b>Departamento</b>
Linares	Linares	Nariño
Bella Vista	Linares	Nariño
Arboleda	Linares	Nariño
Nachao	Linares	Nariño
Tambillo de Acostas	Linares	Nariño
Alto de Aranda	Linares	Nariño
Vende aguja	Linares	Nariño
Llano grande	Linares	Nariño
La Tola	Linares	Nariño
San Francisco	Linares	Nariño
Ancuya	Ancuya	Nariño
El Ingenio	Ancuya	Nariño
Santa Rosa	Ancuya	Nariño
Indo	Ancuya	Nariño
El Balcón	Ancuya	Nariño
El Collar	Ancuya	Nariño
Consaca	Consaca	Nariño
Sandoná	Sandoná	Nariño
San Bernardo	Sandoná	Nariño
El Ingenio	Sandoná	Nariño
La Florida	La Florida	Nariño
El Rodeo	La Florida	Nariño
Santa Barbara	La Florida	Nariño
Génova	Génova	Nariño
Santander	La Unión	Nariño
El Guabo	La Unión	Nariño
San Pablo	San Pablo	Nariño
La Cruz	La Cruz	Nariño
Sapuyes	Sapuyes	Nariño
Los Monos	Sapuyes	Nariño
Malaber	Sapuyes	Nariño
San Jorge	Sapuyes	Nariño
Maramba bajo	Sapuyes	Nariño
Ospina	Ospina	Nariño
Pupiales	Pupiales	Nariño
Los Andes	Los Andes	Nariño

### 3.3 ASOCIATIVIDAD:

De acuerdo al análisis de asociatividad de la Cadena Productiva de la Iraca, realizado en abril 2004, Por el asesor Luis Enrique Pazmiño. Artesanas de Colombia s.a. se mencionan algunos datos estadísticos que reflejan la actual situación, encontrando:

25 “FORMAS ASOCIATIVAS” distribuidas en tres zonas del Departamento de Nariño (occidente, norte y sur) cada una con características diferentes:

**ZONA OCCIDENTE:** presenta los casos más destacados en cuanto cantidad, variedad y calidad de organizaciones, incluye los grupos de los Municipios de La Florida, Sandoná, Consacá, Ancuya y Linares. Esta zona manifiesta la mayor población artesanal del Departamento con antecedentes de influencia política y económica de los artesanos sobre los destinos de su región. Son organizaciones que junto a la Cooperativa Femenina Artesanal de Sandoná, participan en todos los eventos comerciales, de capacitación y de estructuración gremial con un enfoque regional. Igualmente, existe receptividad y alguna solidez económica debido a su posicionamiento en el mercado local y regional.

**ZONA NORTE:** Aunque la población artesanal y la variedad de la artesanía son menores, es en esta región donde se nota las formas asociativas de producción artesanal con producto de la acción planificada de la Cadena de la iraca en Nariño. Los grupos asociativos son más jóvenes, con vocación eminentemente empresarial, y agrupan agentes de dos o más eslabones productivos. Aquí entran Municipios como: Colón – Génova, La Unión, La Cruz y San Pablo.

**ZONA SUR:** Los Municipios Andinos empiezan a motivarse para integrar la cadena a través de organizaciones de artesanas en Pupiales, Sapuyes y Ospina. El último municipio que se encuentra consolidando la voluntad del gremio a escala local es el de Los Andes – Sotomayor y según observaciones del equipo asesor, también aquí se configurará una forma asociativa que involucre varios eslabones.

Aspectos culturales, sociales, como los bajos niveles de educación, hacen que las estructuras no sean sólidas. Grupos asociativos formados con una altísima expectativa (más de 100 socias c/u) desaparecen tan fácilmente como se crearon. Del mismo modo la deserción de asociadas de los grupos se incrementa con el tiempo y aunque sobrevivan dichas formas asociativas no han podido mantener el impulso del principio

Al comparar el número de asociados fundadores con el número de asociados que actualmente están activos en cada una de las organizaciones se encuentra un porcentaje de deserción del 36,97 %. Esto significa que en las formas asociativas

que laboran dentro de la cadena de la Iraca en Nariño, 37 de cada 100 personas que inician un grupo asociativo de trabajo artesanal lo abandonan por diferentes razones.

Son organizaciones débiles a nivel empresarial, organizacional, administrativo y financiero

## Caracterización de Oficio Artesanal:

Registro fotográfico de cada uno de los procesos productivos, así como de las instalaciones de los talleres artesanales

### Fase 1. Extracción y preparación de la materia prima

Actualmente la materia prima proviene de lugares como Linares, Génova, La Unión, Los Andes y San Pablo – Nariño.



### CORTE DE LA PLANTA:

8 -10cm del tallo, su longitud es de 60 a 90cm  
se hacen atados de 100 cogollos.





**COCCIÓN.** El proceso de cocción se hace por 2 horas, luego se cambia el agua por limpia y se continua la cocción por otra hora.



**LAVADO O DESAGUE.** se coloca en remojo por 6 a 12 horas aproximadamente.



**SACUDIDA. SECADO:** a la sombra o al sol. **ENTORCHADA:** acción del viento.



**PROCESO DE BLANQUEADO:** En remojo durante 2 horas. Se expone al sol por 3 días durante 8 horas. A la sombra se extiende los cogollos y se expone 4 noches por 12 horas.



**PROCESO DE ESTUFADO:** vapor de azufre durante 12 horas, en horno de madera o ladrillo.



**PREPARACIÓN DEL TINTURADO NATURAL:** maceran las plantas tintoreras. hervir con poco agua por dos horas. Se coloca en una olla este tinte preparado en proporción con suficiente agua e iraca a fuego moderado, se deja hervir por 45 minutos. En el proceso se agrega limón y sal para su fijación.



**PREPARACIÓN DEL TINTE QUIMICO:** tintes óptimos para la iraca son los microdispersos como “CIBACET” O “CECOLOR” su proceso aun se realiza igual que el tinte natural. Solo utilizan la sal como fijador.





## Fase 2. Proceso de elaboración de las piezas artesanales - Acabados de la pieza artesanal

### PROCESO DE TEJIDO:

CUADRO DE TENSION, ESTERILLA O TRABA: generalmente se realiza con 4, 8, 12, 24 y 40 pares dependiendo de la calidad del tejido.



CADENA: para productos o tejidos planos rectangulares o cuadrados. Se inicia con una cadena de la cual se desprenden los pares de iraca de acuerdo al ancho



**PLANTILLA O PLATO:** se realizan unos crecidos que son los que dan forma circular a la plantilla. Corriente (2,3 crecidos), Fino (3-4 crecidos), Superfino (5-7 crecidos).

**COPA:** Una vez realizada la plantilla, esta se monta sobre la horma y aquí se va apretando el tejido para darle la forma, se continua tejiendo hasta logra el alto del producto.



**ALA O FALDA:** para el caso del sombrero, u otro tipo de producto que requiera continuar con este paso, se aprieta el tejido generalmente con una correa de cuero, y sobre una mesa se teje el ala para la cual es necesario unos crecidos sencillos o dobles de acuerdo a la calidad, hasta lograr el ancho deseado.



**REMATE - CIERRE Y APRETADO:** se elabora volteando o regresando el tejido. El remate más conocido es el común aquel que va hacia arriba en sentido contrario.



**CORTE Y DESPUCHADO:** se cortan con tijeras finas las fibras sobrantes de 1 a 0.5cm del remate de ala y plantilla o plato.



**MAJADO:** con un mazo pesado de madera, se golpea el tejido, logrando homogeneidad.



## BLANQUEO CON PEROXIDO DE HIDROGENO:

**LAVADO EN LIQUIDO:** Se prepara la solución de peróxido de hidrogeno con agua , en recipiente de aluminio y se introducen los sombreros por dos horas.



**PROCESO DE PRENSADO y HORMADO:** utilización de máquinas de acción mecánica en la que se utiliza una horma positiva y otra negativa que prensa el sombrero, con el movimiento de una palanca.







## CONFECCIÓN:

**TALLAJE – RIBETEADO y ENCINTADO:** utiliza máquina de coser, para hacer un borde de refuerzo y un una cinta al interior de la copa. La cinta va al exterior del sombrero.



## Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		FORMA							
No	Nombre / calidad / Localidad	Imagen	Dimensiones (Aproximados)				Acabado		
			Base	Alto Copa	Ancho Ala	Talla	Tinturado	Natural	Blanqueado
1	Nombre: sombrero dama Calidad: corriente Localidad: Ancuya, Consaca, Sandoná, Linares, Sapuyes, Ospina, Genova.		Redonda	10cm	7cm	2 2/2	SI	SI	
2	Nombre: sombrero media luna. Localidad: corriente Origen: Ancuya, Consaca, Sandoná, Linares, Ospina, Sapuyes		Redonda	10cm	7cm. Media luna.	3/2 4 4/2	SI Quimico	SI	
3	Nombre: Boina Calidad: tejido corriente Localidad: Ancuya, Consaca, Sandoná, Linares, Ospina, Sapuyes.		Redonda	8 - 10cm	7cm doblada	3/2 4 4/2	SI Natural	SI	
4	Nombre: Pava redonda Calidad: corriente Localidad: Ancuya, Consaca, Sandoná, Linares, Ospina, Sapuyes, Genova		Redonda	10cm	10cm	4 - 5	SI Natural	SI	

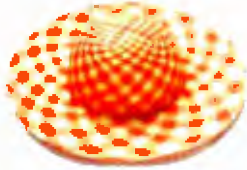



## Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		FORMA				FUNCIÓN			
No	Nombre / calidad/ Localidad	Terminado				Especificación de técnica	utilitaria		decoración
		Remate y cierre	Prensado	Hormado	Engomado		hogar	personal	hogar
1	Nombre: sombrero dama Calidad: corriente Localidad: Ancuya, Consaca, Sandoná, Linares, Sapuyes, Ospina, Genova.	SI				Calados, anudados/ común, granizo.		SI	
2	Nombre: sombrero media luna. Localidad: corriente Origen: Ancuya, Consaca, Sandoná, Linares, Ospina, Sapuyes.	SI				Cuadros / común, granizo		SI	
3	Nombre: Boina Calidad, tejido corriente Localidad: Ancuya, Consaca, Sandoná, Linares, Ospina, Sapuyes.	SI				Común, granizo.		SI	
4	Nombre Pava redonda Calidad: corriente Localidad: Ancuya, Consaca, Sandoná, Linares, Ospina, Sapuyes, Genova.	SI				Tejido calado, Ojo de perdiz		SI	

Análisis de producto. Cadena de la Iraca - Nariño.

DI. Ma. Antonia Martínez / Artesanías de Colombia s.a.

### Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		FORMA							
No	Nombre / calidad / Localidad	Imagen	Dimensiones (Aproximados)				Acabado		
			Base	Alto Copa	Ancho Ala	Talla	Tinturado	Natural	Blanqueado
5	Nombre: Sombrero dama cuadros Calidad: corriente Lcalidad: Ancuya, Consaca, Sapuyes, Sandoná.		Redonda	10cm	10cm	4.-5	SI Químico		
6	Nombre: Pava redonda Calidad: fina / superfina Localidad: Ancuya, Linares, Consaca, Sandoná, Sapuyes, Ospina.		Redonda	10cm	10 - 15cm	4.-5	SI Natural	SI	SI
7	Nombre: pava gallineta Calidad: Fina / Superfina Lcalidad: Ancuya, Sandoná.		Redonda	10cm	10 - 15cm	4.-5	SI Natural	SI	
8	Nombre: pava redonda color. Calidad: Fina Localidad: Ancuya, Sandoná, La Florida		Redonda	10cm	10 - 15cm	4.-5	SI Químico		

Análisis de producto. Cadena de la Iraca - Nariño.





DI. Ma. Antonia Martínez / Artesanias de Colombia s.a.



## Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		FORMA				FUNCIÓN			
No	Nombre / calidad/ Localidad	Terminado				Especificación de técnica	utilitaria		decoración
		Remate y cierre.	Prensado	Hormado	Engomado		hogar	personal	hogar
5	Nombre: Sombrero dama cuadros Calidad: corriente Localidad: Ancuya, Consaca, Sapuyes, Sandoná.	SI	SI	SI		Cuadros / común.		SI	
6	Nombre: Pava redonda Calidad: fina / superfina Localidad: Ancuya, Linares, Consaca, Sandoná, Sapuyes, Ospina	SI	SI	SI		Común.		SI	
7	Nombre: pava gallineta Calidad: Fina / Superfina Localidad: Ancuya, Sandoná.	SI	SI	SI		Cuadros, Gallineto.		SI	
8	Nombre: pava redonda color. Calidad: Fina Localidad: Ancuya, Sandoná, La Florida.	SI	SI	SI		Calados		SI	





### Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		Imagen	FORMA				Acabado		
No	Nombre / calidad/ Localidad		Base	Dimensiones (Aproximados)		Talla	Tinturado	Natural	Blanqueado
				Alto Copa	Ancho Ala				
9	Nombre: pava Ala grande Calidad: superfina Localidad: Sandoná. La Florida		Redonda	10cm	15 - 20cm	4 - 5	SI Químico	SI	SI
10	Nombre: pava Calada Calidad: superfina calada Localidad: Sandoná. Sapuyes, Ospina.		Redonda	10cm	15 - 20cm	4 - 5		SI	SI
11	Nombre: pava Iraca Torcida. Calidad: superfina Localidad: Sandoná. La Florida		Redonda	10cm	15 - 20cm	4 - 5	SI. Químico		SI. Iraca blanqueada
12	Nombre: Sombrero en rama Calidad corriente Localidad: La Unión, San Pablo, La Cruz, Génova, Sapuyes, Ospina, Sandoná, Linares, Ancuya, La Florida.		Plana	10cm	10 cm	2 - 5/2		SI	

## Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		FORMA				FUNCIÓN			
No	Nombre / calidad/ Localidad	Terminado				Especificación de técnica	utilitaria		decoración
		Remate y cierre.	Prensado	Hormado	Engomado		hogar	personal	hogar
9	Nombre: pava Ala grande Calidad: superfina Localidad: Sandoná, La Florida	SI	SI	SI		Calados		SI	
10	Nombre: pava Calada Calidad: superfina calada Localidad: Sandoná, Sapuyes, Ospina.	SI	SI	SI		Calados		SI	
11	Nombre: pava Iraca Torcida. Calidad: superfina Localidad: Sandoná, La Florida	SI	SI	SI		Iraca Torcida		SI	
12	Nombre: Sombrero en rama Calidad: corriente Localidad: La Unión, San Pablo, La Cruz, Génova, Sapuyes, Ospina, Sandoná, Linares, Ancuya, La Florida	SI				Sombrero Natural en rama / remate.		SI	





## Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		Imagen	FORMA				Acabado		
No	Nombre / calidad/ Localidad		Dimensiones (Aproximados)				Tinturado	Natural	Blanqueado
			Base	Alto Copa	Ancho Ala	Talla			
13	Nombre: Sombrero hombre a cuadros. Calidad: corriente Localidad: Sapuyes, Sandoná, Linares, Ancuya, Consaca.		Plana	10cm	10 cm	4 - 5/2	SI. Químico		
14	Nombre: Sombrero hombre Calidad: corriente, fino y superfino Localidad: Sandoná, Génova		Plana	10cm	10 cm	4 - 5/2	SI Natural	SI	SI
15	Nombre: Sombrero hombre Calidad: corriente, fino y superfino Localidad: Sandoná, Génova		Plana	10cm	10 cm	4 - 5/2	SI. Natural	SI	SI
16	Nombre: Bolso Calidad Corriente Localidad: Sandoná, Consaca, Ancuya, La florida.		Plana, Rectangular	35cm	35cm		SI. Químico	SI	

## Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		FORMA				FUNCIÓN			
No	Nombre / calidad / Localidad	Terminado				Especificación de técnica	utilitaria		decoración
		Remate y cierre.	Prensado	Hormado	Engomado		hogar	personal	hogar
13	Nombre: Sombrero hombre a cuadros. Calidad: corriente Localidad: Sapuyes, Sandoná, Linares, Ancuya, Consaca.	SI	SI	SI	SI	Cuadros		SI	
14	Nombre: Sombrero hombre Calidad: corriente, fino y superfino Localidad: Sandoná, Génova	SI	SI	SI. Hormado en varios modelos	SI. Génova	Común		SI	
15	Nombre: Sombrero hombre Calidad: corriente, fino y superfino Localidad: Sandoná, Génova	SI	SI	SI. Hormado en varios modelos	SI. Génova	Común. Granizo, Iraca Torcida.		SI	
16	Nombre: Bolso Calidad: Corriente Localidad: Sandoná, Consaca, Ancuya, La florida	SI				Granizo, Ojo perdiz, común.		SI	

## Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		Imagen	FORMA				Acabado		
No	Nombre / calidad / Localidad		Dimensiones (Aproximados)				Tinturado	Natural	Blanqueado
			Base	Alto Copa	Ancho Ala	Talla			
17	Nombre: Bolso playero Calidad: Corriente Localidad: Sandoná. Consaca, La florida. Linares, Ancuya		Plana, Rectangular	35cm	40cm			SI	
18	Nombre: Bolso rectangular vertical Calidad: Corriente Localidad: Sandoná, Consaca, La florida. Linares, Ancuya		Plana, Rectangular	35cm	25cm		SI, Químico	SI	
19	Nombre: Bolso rectangular horizontal Calidad: Corriente Localidad: Sandoná, Consaca, La florida. Linares, Ancuya.		Plana, Rectangular	30cm	45cm			SI	
20	Nombre: Mochila Calidad: Fina / superfina Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya, San Pablo. Sapuyes. Ospina.		Redonda	15cm	10cm		SI, Químico	SI	





Análisis de producto. Cadena de la Iraca - Nariño.

DI. Ma. Antonia Martínez / Artesanías de Colombia s.a.

## Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		FORMA				FUNCIÓN			
No	Nombre / calidad/ Localidad	Terminado				Especificación de técnica	utilitaria		decoración
		Remate y cierre.	Prensado	Hormado	Engomado		hogar	personal	hogar
17	Nombre: Bolso playero Calidad: Corriente Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya.	SI				Cordón, granizo. común.		SI	
18	Nombre: Bolso rectangular vertical Calidad: Corriente Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya.	SI				Cuadros. Común. granizo		SI	
19	Nombre: Bolso rectangular horizontal Calidad: Corriente Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya.	SI				Cordón, calado, granizo común		SI	
20	Nombre: Mochila Calidad: Fina / superfina Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya. San Pablo, Sapuyes. Ospina.	SI				Calados.		SI	

## Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		Imagen	FORMA				Acabado		
Nº	Nombre / calidad/ Localidad		Dimensiones (Aproximados)				Tinturado	Natural	Blanqueado
			Base	Alto Copa	Ancho Ala	Talla			
21	Nombre: Mochila Calidad: Corriente Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya, San Pablo, La Unión, Sapuyes, Ospina		Cadena	10cm	15cm		SI. Químico	SI	
22	Nombre: Juego de cajas redondas Calidad: Corriente Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya, La Unión, Sapuyes, Ospina.		Redonda	7cm	7cm		SI. Químico	SI	
23	Nombre: Tarros Calidad: Corriente / fina Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya, La Unión.		Redonda	20cm	10cm		SI. Químico	SI	
24	Nombre: Papeleras Calidad: Corriente / fina Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya, La Unión.		Redonda	30cm	20cm		SI. Químico	SI	



## Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		FORMA				FUNCIÓN			
No	Nombre / calidad/ Localidad	Terminado				Especificación de técnica	utilitaria		decoración
		Remate y cierre	Prensado	Hormado	Engomado		hogar	personal	hogar
21	Nombre: Mochila Calidad: Corriente Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya, San Pablo, La Unión, Sapuyes, Ospina	SI				Cuadros. Común, granizo.		SI	
22	Nombre: Juego de cajas redondas Calidad: Corriente Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya, La Unión, Sapuyes, Ospina.	SI				Cuadros. Común, granizo.	SI		SI
23	Nombre: Tarros Calidad: Corriente / fina Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya, La Unión.	SI				Cuadros. Común, granizo.	SI		SI
24	Nombre: Papeleras Calidad: Corriente / fina Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya, La Unión.	SI				Cuadros. Común, granizo.	SI		SI

## Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		Imagen	FORMA				Acabado		
No	Nombre / calidad / Localidad		Dimensiones (Aproximados)				Tinturado	Natural	Blanqueado
			Base	Alto Copa	Ancho Ala	Talla			
25	Nombre: Muñecas y miniaturas Calidad: Corriente / fina Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya, La Unión, Sapuyes, Ospina		Redonda	12cm	7cm		SI. Químico		
26	Nombre: Individuales Calidad: Corriente / fina Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Ancuya		Rectangular	35cm	45cm		SI. Químico	SI	
27	Nombre: Carpetas Calidad Corriente / fina/ superfina Localidad: Sandoná, Sapuyes, Ospina		Redonda	25cm	25cm			SI	SI

## Caracterización de Producto. Cadena Productiva de la Iraca - Nariño.

OBJETO		FORMA				FUNCIÓN			
No	Nombre / calidad / Localidad	Terminado				Especificación de técnica	utilitaria		decoración
		Remate y cierre.	Prensado	Hormado	Engomado		hogar	personal	hogar
25	Nombre: Muñecas y miniaturas. Calidad: Corriente / fina Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Linares, Ancuya, La Unión, Sapuyes, Ospina.	SI				Cadena, espiral			SI
26	Nombre: Individuales Calidad: Corriente / fina Localidad: Sandoná, Consaca, La florida, Ancuya	SI				Tejido en telar.	SI		SI
27	Nombre: Carpetas Calidad: Corriente / fina/ superfina Localidad: Sandoná, Sapuyes, Ospina.	SI				Calados	SI		SI

## **Diagnóstico Calidad De Los Proceso De La Cadena Productiva De La Iraca**

### **I. Antecedentes**

La Cadena productiva de la iraca es precisamente una de las cadenas más completas y complejas que existe en el sector artesanal colombiano. Sus procesos de igual manera manejan grados de complejidad y tolerancias relativas al tipo y calidad de productos que se elabora.

A través del tiempo se han ido perfeccionando su conocimientos y habilidades estructurando una tecnología agregada y una cadena tan desarrolla que lograría en su momento la producción y exportación de altos volúmenes de sombrero.

Actualmente y con el pasar de los tiempos este tipo de producto tradicionalmente usado en muchas regiones del país y del mundo como elemento de trabajo y protección personal ha sido reemplazado por artículos y accesorios que ofrecen ventajas en diferentes aspectos, precio, calidad, funcionalidad e incluso de carácter formal y estético; reflejándose un decrecimiento comercial del mismo.

Sin embargo la demanda existe en menor proporción y es la que ha mantenido por años este oficio que no solo se realiza en el Sur occidente Colombiano, sino también en los países vecinos como Ecuador, Perú y Bolivia.

En el departamento de Nariño la cadena productiva alberga a más de 6000 personas entre cultivadores, artesanos de procesamiento de materia prima, artesanas de tejido, artesanos de terminado y comercializares, que han logrado agremiarse y consolidar grupos y asociaciones hace más de 47 años. Es importante destacar que con el apoyo institucional de artesañas de Colombia, esta cadena cuenta actualmente con un acuerdo de competitividad en el que no solamente se conformó una estructura organizacional (secretaría técnica, consejo, etc.) sino también se logró el apoyo de entidades regionales, estatales y privadas para su desarrollo.

La cadena ha dado sus primeros pasos en cuanto a normalización y estandarización de procesos se refiere, puesto que es precisamente con la que se ha implementado la Norma técnica Icontec 3739 desde 1997. El Laboratorio Colombiano de diseño - unidad Pasto y Artesanías de Colombia han hecho un gran esfuerzo con apoyo de instituciones como Fomipyme, Icontec, sena entre otras, registrando un último resultado de 300 artesanas que conocen e implementan la norma.

En cuanto a mejoramiento de producto, diseño y diversificación para incursionar y competir en mercados diferentes al local y regional, el Laboratorio colombiano de diseño y

Artesanías de Colombia, han ido preparando a grupos que actualmente representan a este sector en ferias y eventos comerciales a nivel nacional e internacional. Se destaca especialmente las comunidades artesanales de la zona occidente: Sandona, La Florida, Linares y Ancuya.

Las zonas norte: Genova, La Unión, San Pablo, La Cruz, aunque no han recibido

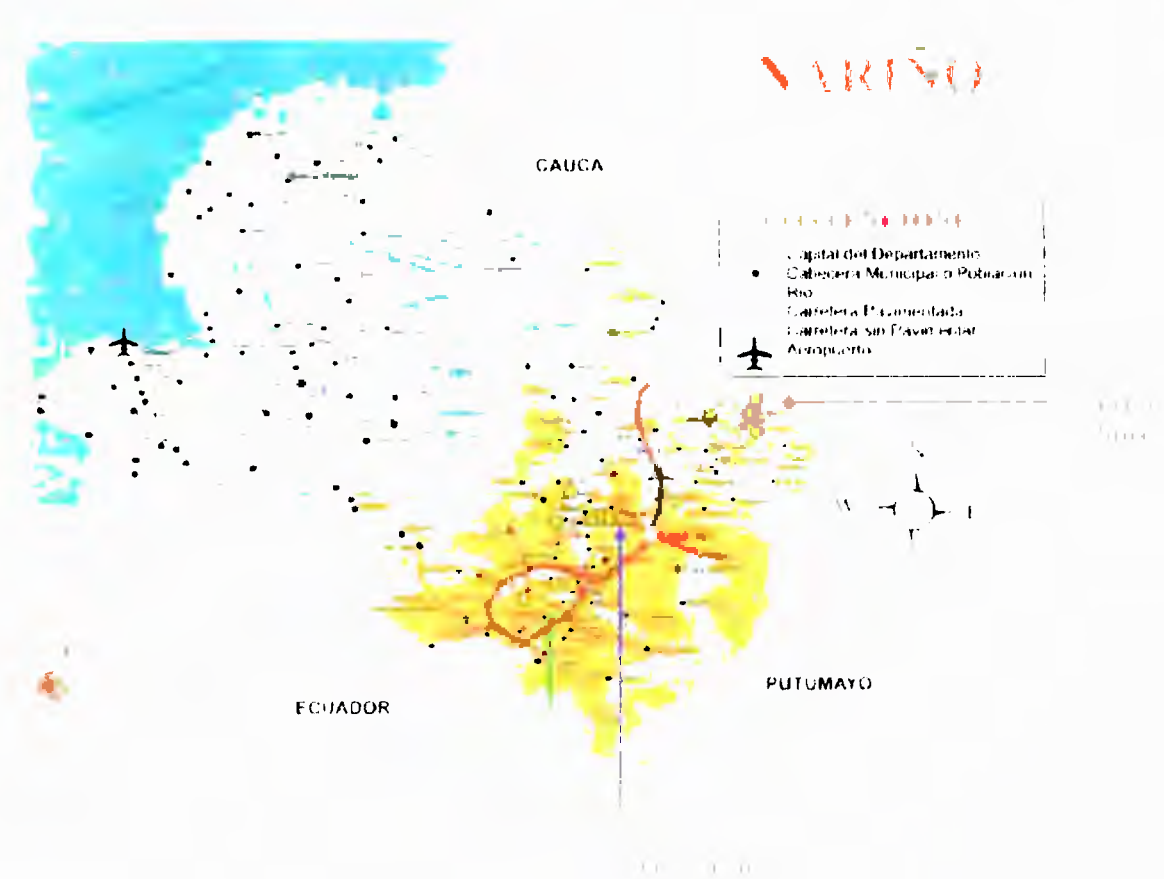
asistencia técnica anteriormente, se han mantenido en el mercado tradicional como Ferias locales, regionales que aunque no exige altos niveles de calidad, prefiere cantidad y buen precio.

La zona sur: depende comercialmente de Sandoná, y en gran mayoría de intermediarios del país vecino Ecuador. Sus técnicas son un poco más avanzadas que la zona norte, pero sin embargo no logra la misma dinámica de estas comunidades

Lastimosamente El número de artesanas activas y el número de asociaciones existentes requieren de grandes inversiones y esfuerzos para lograr su cobertura total, un seguimiento de su desarrollo y una orientación hacia la calidad total que involucre aspectos de la organización y el sistema productivo en general.

## 2. Localización Geográfica

### 2.1 MAPA



Zona Norte: Génova, La Unión, San Pablo, La Cruz y Sotomayor. Zona Occidente: Ancuya, Linares, Sandoná, Consacá, La Florida. Zona Sur: Pupiales, Sapuyes, Ospina.

### 3. Producción

#### 3.1 Aspectos verificables de calidad en la selección y adecuación de la materia prima

La consecución y preparación de la materia prima constituye un aspecto de gran importancia, ya que la elaboración y calidad del producto depende del abastecimiento y calidad de la misma.

Una materia prima bien seleccionada debe presentar: color natural homogéneo, sin imperfecciones o manchas de agua, bien rypiada logrando homogeneidad en el ancho y largo de la fibra, además debe estar limpia de impurezas. Si se selecciona iraca tinturada el color de tinte debe ser homogéneo, no mareado o rucio, fijo (que no manche)

##### 3.1.1 CONTROL DE CALIDAD MATERIA PRIMA:

- Desyerbe y remoción del suelo al menos 3 veces al año.
- Manejo de enfermedades como hongos, líquenes y hormiga (aldril al 2%).
- La planta inicia su producción a los 3 años
- se corta mensualmente cada hoja a 8cm del tallo, esta produce de 5-7 cogollos (3 sombreros).
- rypiado de iraca: corriente (fibras de más de 1.5mm) , fina (de 1.5mm a 1mm) y superfina (menos de 1mm)
- El proceso de cocción superior a 2 horas con cambio al menos de dos aguas.
- El proceso de tinte natural al menos con un mordiente como el limón, la ceniza, el barro, el alumbre y un fijador como la sal, para garantizar un color firme.
- El tinte químico debe ser especializado para la fibra: microdisperso, como el tinte Cibacet y el tinte Cecolor. Las anilinas el Indio o Arcoiris tradicionalmente usados no son adecuados para garantizar calidad.
- Debe tratar de estandarizarse el proceso de tinturado, pesando todos los componentes y anotando cada fórmula de color que se va creando, para lograr con mayor facilidad repetir el proceso y obtener los mismos colores.

### 3.1.2 DIAGNÓSTICO DE CALIDAD DE PROCESOS DE MAYOR DIFICULTAD EN LA CONSECUCCIÓN DE LA MATERIA PRIMA EN LOS MUNICIPIOS DE LA CADENA DE LA IRACA:

#### Procesos de cocción y ripiado

ELABORACION DEL SOMBRERO	COCCIÓN		ELABORACION DEL SOMBRERO	RIPIADO		
	MENOS DE 2 HORAS	2 HORAS calidad optima		SUPER FINA	FINA	CORRIENTE
LINARES			LINARES			
ANCUYA			ANCUYA			
SANDONA			SANDONA			
CONSACA			CONSACA			
LA FLORIDA			LA FLORIDA			
GENOVA			GENOVA			
LA UNIÓN			LA UNIÓN			
SAN PABLO			SAN PABLO			
LA CRUZ			LA CRUZ			
SAPUYES			SAPUYES			
OSPINA			OSPINA			
PUPIALES			PUPIALES			
SOTOMAYOR			SOTOMAYOR			

El proceso de preparación de la fibra se ha realizado tradicionalmente por la comunidad artesanal de Linares - Nariño, y ha perfeccionado su técnica durante años. En esta zona es donde se cultiva, cosecha y prepara la iraca para cubrir la demanda de todo el departamento.

Las comunidades del occidente como Ancuya, Sandoná, Consaca y La Florida no realizan este proceso debido a su cercanía al municipio de Linares.

Las comunidades del Norte como Génova, La Unión, San Pablo y La Cruz prefieren comprar la iraca preparada a la comunidad de Linares, sin embargo por ser comunidades que geográficamente se encuentran retiradas de esta zona y con difíciles vías de acceso, las artesanas preparan su materia prima logrando una calidad corriente.



Las comunidades artesanales del Sur del departamento como son Sapuyes, Ospina, Pupiales y Sotomayor, por su cercanía al vecino País Ecuador, prefieren importar la materia prima, generalmente se consigue en calidad corriente, super larga.

Proceso de tinturado:

ELABORACION DEL SOMBRERO	TINTURADO			
	NATURAL	NATURAL CALIDAD OPTIMA	QUÍMICO	QUIMICO CALIDAD OPTIMA
LINARES				
ANCUYA				
SANDONA				
CONSACA				
LA FLORIDA				
GENOVA				
LA UNIÓN				
SAN PABLO				
LA CRUZ				
SAPUYES				
OSPINA				
PUPIALES				
SOTOMAYOR				

El proceso de tinturado es uno de los procesos más importantes en la calidad de un producto y es el que mayor dificultad y deficiencias presenta. Un producto elaborado con iraca mal tinturada reduce su valor percibido en más de un 50%.

De acuerdo al diagnóstico de calidad de los procesos se encuentra que municipios del occidente como Sandoná, La Florida y Ancuya han logrado un muy buen nivel en el tinturado, entendido como aquel que es homogéneo, presenta un brillo natural, es mordentado y fijado permitiendo que no desprenda color de la fibra y es resistente ala luz. Sin embargo en proporción al número de artesanas de esta zona un reducido grupo pueden tinturar.

Comunidades como Consacá, Génova, Sapuyes, Ospina aunque han recibido capacitación en tinturado, apenas están mejorando su técnica, sin lograr aún un resultado óptimo.

Los otros municipios mencionados tradicionalmente solo han trabajado con iraca natural, no les ha interesado el producto tinturado debido a que su mercado objetivo (intermediarios locales) solo compra productos en iraca natural. Las calidades varían desde una iraca preparada de manera óptima y una iraca sin preparar.

### **3.2 Aspectos verificables de calidad en el proceso de la elaboración de los productos artesanales**

#### **3.2.1 control de calidad proceso de elaboración de productos**

La densidad y uniformidad del tejido, la textura, suavidad y el blanqueado han determinado por muchos años la calidad de un sombrero.

El proceso de tejido se evalúa tomando como referencia a la norma técnica 3739 ICONTEC:

- La densidad por cm cuadrado de sombrero corriente es de 4 – 7 fibras, calidad fina de 8-11 fibras, y superfino de 12-16 fibras.
- El número de pajas en el cuadro de inicio debe ser de 11 a 14 pares para el sombrero corriente, de 7 a 10 pares para el tejido fino y de 4 a 6 pares para el tejido superfino. Actualmente las artesanas inician un sombrero corriente con 7 pares logrando un excelente producto.
- El número de crecidos en la plantilla o plato del sombrero para el tejido corriente es de 1 a 2, en tejido fino 3 a 4 y en tejido superfino de 5 a 7. Se recomienda que en tejido corriente se elaboren de 3 a 4 crecidos para el rescate del sombrero pesado
- El número de pajas en el borde para tejido corriente se hace envuelta de 2 pajas, en uno de tejido fino en vuelta de 2 o 3 pajas y en tejido superfino de 3 pajas.
- Las hormas de madera deben relacionarse con las medidas antropométricas humanas. Debe tenerse en cuenta las dimensiones en mínimo de copa y perímetro de acuerdo al tallaje internacional estipulada en a la norma.

Además debe tenerse en cuenta:

- El tejido debe ser homogéneo manteniendo una horizontalidad y verticalidad paralela.
- El apretado del borde debe ser uniforme en todo el perímetro
- La norma no admite más de dos irregularidades sobre el remate del



La zona occidente (Linares, Ancuya, Sandoná, La Florida) presentan una excelente calidad en sombrero corriente, fino y superfino, excepto la comunidad de Consaca que aunque pertenece a esta zona y presenta un buen producto aún esta mejorando sus técnicas.

En cuanto a la región norte (Génova, La Unión, San Pablo, La Cruz) el producto que los identifica es el sombrero corriente con una excelente calidad, el sombrero fino se realiza en menor proporción de buena calidad y el tejido fino difícilmente se encuentra artesanas con esta habilidad.

Las comunidades de Sapuyes y Ospina tienen gran habilidad en el producto de calidad fina en técnica de calados.

Las comunidades de Pupiales y Sotomayor son las más atrasadas respecto a la habilidad de las artesanas de otros municipios del departamento.

### **3.3 Aspectos verificables de calidad en acabados**

Los procesos de acabado del sombrero como el remate, cierre, blanqueado, prensado y confección han definido el valor del mismo. un sombrero en rama representa para los comerciantes menos de un 30% de su valor comercial.

#### **3.3.1 CONTROL DE CALIDAD PROCESOS DE ACABADO**

- Recorte y despuchado con cuidado. No cortar el tejido. Y no dejar fibras largas.
- Lograr remate homogéneo y cierre del mismo para evitar que se abra el tejido.
- El blanqueado debe hacerse con solo uno de los procesos, azufrado o peróxido de hidrogeno, para evitar que la combinación de estos componentes deteriore el sombrero,
- El prensado y hormado debe tener en cuenta una temperatura adecuada para evitar quemaduras en la fibra.

Además debe tenerse en cuenta:

- El engomado del sombrero no debe presentar una apariencia quebradiza.
- El sombrero no debe presentar arrugas por el mal prensado

- El sombrero no debe presentar manchas o regiones que evidencien pérdida de color.
- No se admite el empleo de películas sintéticas como lacas, barnices o pinturas para cubrir imperfecciones.

### 3.3.2 DIAGNÓSTICO DE CALIDAD EN EL PROCESO DE MAYOR DIFICULTAD EN LA TERMINACIÓN Y ACABADO DE LOS PRODUCTOS ARTESANALES EN LOS MUNICIPIOS DE LA CADENA DE LA IRACA

ELABORACION DEL SOMBRERO	CIERRE, APRETADO, DESPUCHADO, DESMECHADO		
	SI. Con habilidad	SI Con dificultad	NO
LINARES			
ANCUYA			
SANDONA			
CONSACA			
LA FLORIDA			
GENOVA			
LA UNIÓN			
SAN PABLO			
LA CRUZ			
SAPUYES			
OSPINA			
PIPIALES			
SOTOMAYOR			

Esta labor se ha dejado a los talleres de terminado que se encuentran en Sandoná y Génova en este último el proceso de remate en tejido es reemplazado por un fileteado y ribete plástico o de tela que deprecia el valor del producto natural.

ELABORACION DEL SOMBRERO	PRENSADO, YACABADO	
	SI	NO
LINARES		
ANCLUYA		
SANDONA		
CONSACA		
LA FLORIDA		
GENOVA		
LA UNIÓN		
SAN PABLO		
LA CRUZ		
SAPUYES		
OSPINA		
PIPIALES		
SOTOMAYOR		

De igual manera este proceso de prensado y acabado es elaborado por los talleres de terminado que se encuentran estratégicamente ubicados en los municipios de Sandoná y Génova. El nivel de calidad varia de acuerdo a la experiencia y la región. En Sandoná los talleres tienen un alto nivel de calidad en este proceso presentando como resultado un sombrero hormado, planchado, rematado ,blanqueado y terminado En Génova se encuentran los talleres de terminado para la zona norte, encontrando un poco menos de experiencia, dificultades en el blanqueado, la presentación del sombrero es de textura dura (engomado)

ELABORACION DEL SOMBRERO	BLANQUEADO		
	CON PEROXIDO DE HIDROGENO.	CON PEROXIDO DE HIDROGENO <i>Calidad optima</i>	CON AZUFRE <i>Calidad optima</i>
LINARES			
ANCUYA			
SANDONA			
CONSACA			
LA FLORIDA			
GENOVA			
LA UNIÓN			
SAN PABLO			
LA CRUZ			
SAPUYES			
OSPINA			
PUPIALES			
SOTOMAYOR			

El proceso de blanqueado con peróxido de hidrogeno solo se realiza en el municipio de Sandoná. Sin embargo tradicionalmente se ha realizado después de haber vaporizado el sombrero con azufre, lo que reduce la vida útil del sombrero.

Actualmente se han realizado estudios de laboratorio en donde solo se recomienda uno de los procesos. Un representante de Génova estuvo presente en estos ensayos de laboratorio y empezó a implementar recientemente la técnica,

Las demás comunidades no hacen estos procesos, por lo que Sandoná y Génova se convirtieron en centros de acopio y terminado de sombrero.

Presentación del proyecto SELLO DE CALIDAD HECHO A MANO  
ICONTEC - FOMIPYME - ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.  
Cadena productiva de la Iraca – Nariño





## DOCUMENTO REFERENCIAL

### ARTESANÍAS. TEJEDURÍA Y SOMBRERERÍA EN IRACA

#### 1. OBJETO

El presente documento tiene por objeto establecer el proceso de producción en la elaboración de artesanías y sombreros en paja de iraca y los aspectos mínimos de calidad de estos productos.

#### 2. DEFINICIONES

Para los propósitos de este documento se aplican los siguientes términos y definiciones:

##### 2.1 iraca

(*Carludovica palmata* Ruiz & Pav., familia de las ciclantáceas, orden de las sinantas) también conocida con los nombres vulgares de jipijapa, paja toquilla, lucaina, lucua, palmiche, palmilla, cestillo, nacuma, rabihorcado, murrayo, alagua. Es una planta nativa del continente americano, que se cultiva en zonas templadas.

##### 2.2 tejeduría en iraca

Entrecruzamiento o anudado de uno o más hilos o fibras de la palma de iraca elaborado directamente a mano. Se obtienen productos como: mochilas, bolsos, prendas, textiles, individuales, etc.

##### 2.3 sombrerería

Línea de producción especializada que se clasifica dentro de la tejeduría. Se realiza utilizando especialmente fibras vegetales.

### 3 PROCEDIMIENTO GENERAL PARA EL TEJIDO A MANO DE PRODUCTOS ELABORADOS CON PAJA DE IRACA

#### 3.1 PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

3.1.1 Obtención de la fibra: actualmente la materia prima proviene de lugares como Linares, Colón, Génova, La Unión, Sotomayor, San Pablo, en Nariño, donde el eslabón de cultivadores y ripiadores hacen el proceso de preparación de la materia prima. En algunas ocasiones las artesanas de tejido hacen ellas mismas este proceso. El buen manejo de la iraca tanto en su cultivo como en el corte garantiza una materia prima de buena calidad, para esto debe tenerse en cuenta:

Desyerbe y remoción del suelo al menos 3 veces al año.

Manejo de enfermedades como hongos, líquenes y hormiga (aldril al 2%)

La planta inicia su producción a los 3 años

Se corta mensualmente cada hoja a 8 cm del tallo, esta produce de 3 a 5 cogollos (1 sombrero pequeño).

Materia prima bien seleccionada de color natural homogéneo, sin imperfecciones o manchas de agua.

3.1.2 Corte de la planta: tradicionalmente se ha realizado en luna menguante o luna llena cuando el color es verde azulado. Se corta diagonalmente a 8cm del tallo, su longitud es de 60 cm a 90 cm cada 20 a 30 días con machete.

3.1.3 Destapado o desorillada: se desprenden las hojas duras (3 o 4) y se conserva el coto. Con la uña, aguja capotera o compás se separa la nervadura del orillo. Se rasga longitudinalmente desde la base del cogollo hasta las puntas manteniendo unidas las fibras al peciolo.

3.1.4 Desvenado: se le quita el corazón o vena al coto quedando el material llamado tamo que se utiliza para la elaboración de escobas.

3.1.5 Ripiado: la fibra que queda del proceso anterior se limpia con un tafilete o compás metálico, se separan las nervaduras de 1-3 mm y rípios de 4 mm. Cada cogollo se sacude formando así las fibras para tejer. El proceso de ripiado define la calidad de iraca: corriente (fibras de más de 1.5 mm), fina (de 1.5 mm a 1 mm) y superfina (menos de 1 mm). Se deben obtener pajas o cintas limpias de impurezas.

3.1.6 Cocción: estos cogollos se cortan en sus puntas 2 cm o 3 cm dependiendo la cantidad de iraca se atan cogollos de 12 o de un 25 (25 cogollos) se enrollan y se colocan en una olla con suficiente agua, generalmente se hace una especie de soporte con las venas sobrantes en el fondo y se sujetan o presionan en algunas ocasiones con maderas. El proceso de cocción se hace por 3 hora, agregando agua limpia una vez se consuma.

3.1.7 Lavado: Se retiran los cogollos de la olla ayudándose con palos y se deja reposar unos 30 minutos, se coloca en remojo dependiendo de la cantidad de iraca durante 6 horas a 12 horas aproximadamente, luego se lava con agua hasta que salga clara o limpia.

3.1.8 Sacudida: se sacuden los cogollos con el fin de separar las fibras.

3.1.9 Secado: se cuelgan los cogollos evitando que uno quede encima de otro, dependiendo la zona se prefiere el secado a la sombra. Hasta que estén secos dependiendo del buen tiempo: de una a cuatro horas.

3.1.10 Sacudida: se vuelven a azotar los manojos con el fin de separar las fibras y se introducen los dedos entre las fibras o pajas para que suelten

## 3.2 PROCESO DE BLANQUEADO NATURAL

Este proceso se realiza de acuerdo con la calidad de la fibra, habana y blanca.

3.2.1 Remojo: se deja en remojo cada atado durante 2 horas. Se expone al sol o a la sombra dependiendo las zonas o costumbres.

3.2.2 Exposición al sol: se extiende en alambres los cogollos y se deja a la exposición del sol, se voltean regularmente por 3 días durante 8 horas ( 8:00am – 4:00pm).

3.2.3 En la sombra: se extienden los cogollos colgándolos sobre una cuerda y se exponen, dependiendo del blanqueado, de una a 4 noches y mínimo por 12 horas.

### 3.3 PROCESO DE ESTUFADO

Se realiza para optimizar el blanco de la iraca, generalmente esta fibra es la que se utiliza para la elaboración de sombrero.

73.3.1 Remojo: se remoja la paja de una a dos horas.

3.3.2 Estufado: se cuelgan los cogollos en las estufas de ladrillo o madera a una distancia aproximada de un metro del piso y se vaporiza con azufre ( 250 grm (media libra) x 8 mazos) durante 12 horas en la noche de acuerdo con la calidad de la misma.

3.3.3 Lavado y secado. Posteriormente se quita el exceso de azufre con suficiente agua y jabón hasta que esta salga limpia. Se deja secar colgándola en cuerdas a la sombra.

### 3.4 PROCESO DE TINTURADO

La paja comprada por manojos, cientos y veinticinco, se encuentra en diferentes presentaciones: habana, blanca y azufrada, en diferentes calidades: corriente (fibras de más de 1,5 mm), fina (de 1,5 mm a 1 mm) y superfina (menos de 1 mm) y en diferentes longitudes: Larga de 75 cm a 90 cm (4 a 5 cuartas), corta de 60 cm (3 cuartas) y muy corta de menos de 60 cm.

El proceso de descrude o limpieza de la fibra antes del tinturado puede lograr homogeneidad en el color y complementar el proceso de preparación de la materia prima, se realiza sometiendo la iraca natural a fuego lento con agua y champú incoloro o detergente, sin hervir a temperatura de 75 grados centígrados, por espacio de 20 minutos y lavar al final con abundante agua.

#### 3.4.1 Preparación del tinturado natural:

3.4.1.1 Se recolectan las plantas tintóreas (hoja de nogal, pepa de nogal, azafrán, achiote, pante, cebolla, cascarilla de papa, pepa de aguacate, bichuelo, mallorquin, lengua de vaca, nacedero, hierba buena, hierba mora, urapan, albarracin, bejuco amarillo, etc.), se maceran en agua hasta lograr extraer el tinte.

3.4.1.2 Se coloca en una olla este tinte preparado en proporción con suficiente agua a fuego moderado, a los 10 minutos se introduce la fibra previamente humedecida, y se deja hervir por 45 minutos mínimo. En el proceso se agrega limón y sal para su fijación.

3.4.1.3 Se sacan de la olla las fibras de iraca tinturadas y se dejan reposar.

3.4.1.4 Se lavan con abundante agua.

3.4.1.5 Se secan extendiéndolas en una cuerda a la sombra o al sol dependiendo de si el color es oscuro o claro respectivamente.

3.4.2 Preparación del tinte químico: localmente las artesanas encuentran anilinas o tintes químicos dispersos los cuales deben usarse de acuerdo con las instrucciones del fabricante. Los tintes óptimos para la iraca son los micro dispersos y su proceso aun se realiza igual que el tinte natural.

3.4.2.1 Se recomienda seleccionar la iraca y hacer atados de iraca seca de 250 grms para tenerla lista para su preparación (aproximadamente un 25 equivale a 250g).

3.4.2.2 Los tiempos recomendados en el proceso son:

10 minutos agua y químicos (azulit, carrier y humectante)

10 minutos el tinte (químico)

10 minutos se agrega la fibra

30 a 45 minutos se deja la fibra después de hervir.

Sacar y lavar.

### 3.5 PROCESO DE TEJIDO:

3.5.1 Preparación de la fibra: se inicia el proceso de tejido remojando ligeramente la fibra o paja de iraca, con el fin de darle la flexibilidad necesaria para tejerla. Para esto se utiliza constantemente un recipiente con agua. Además, se utiliza una horma (entrecopa, caanchuala) para dar la forma tridimensional deseada en el caso de productos como los sombreros, bolsos, canastas, contenedores etc. En algunas localidades de Nariño y el Huila se utiliza una rueca o soporte de tres patas para apoyar la horma, en la zona norte de Nariño no se utiliza la rueca. Y en la mayoría de los casos utilizan una piedra o correa para sujetar el tejido.

3.5.2 Cuadro de tensión, esterilla o traba: para productos de forma redonda, se inicia el tejido formado por la urdimbre y la trama del tejido que generalmente se realiza con 4, 8, 12, 24 y 40 pares dependiendo de la calidad del tejido. Las urdimbres se toman por pares y se alternan con una paja única de trama quedando el tejido

3.5.3 Cadena: para productos o tejidos planos rectangulares o cuadrados, se inicia con una cadena de la cual se desprenden los pares de iraca de acuerdo con el ancho, y los crecidos o aumentos de iraca y según la longitud.

3.5.4 Inicio rollo: se inicia con 24 pares de paja seca y se empieza a enrollar, sujetando con aguja capotera tejido entrelazada con una sola fibra que hace urdimbre.

3.5.5 Inicio en espiral para muñequería: se inicia con 20 pajas o 10 pares los cuales se entrecruzan entre dos pajas formando cadena y dando forma a la muñeca. No se utiliza horma.

3.5.6 Inicio para bolso: Se inicia con esterilla entrecruzando 8 pajas, para formar la urdimbre y la trama, siguiendo en cadena según las medidas deseadas.

3.5.7 Inicio Individual rectangular: este proceso se hace montando una urdimbre de iraca en el telar y se empieza a tejer ayudado con agujeta de madera, formando las tramas.

3.5.8 Plantilla o plato para sombrero: al terminar el cuadro de tensión, se realizan unos crecidos que son los que dan forma circular a la plantilla, usando fibras más gruesas que se van aumentando como tramas. En un sombrero, estos crecidos definen su calidad así: Corriente (2,3 crecidos), Fino (3-4 crecidos), Superfino (5-7 crecidos).

3.5.9 Copa: en el sombrero, o en otro tipo de producto como tarros puede llamarse CUERPO del producto. Una vez realizada la plantilla, esta se monta sobre la horma y aquí se va apretando el tejido para darle la forma, se continúa tejiendo hasta lograr el alto del producto.

3.5.10 Ala o falda: para el caso del sombrero, u otro tipo de producto que requiera continuar con este paso, se aprieta el tejido generalmente con una correa de cuero, y sobre una mesa se teje el ala para la cual es necesario unos crecidos sencillos o dobles de acuerdo con la calidad, hasta lograr el ancho deseado.

3.5.11 Remate: el tejido final para todos los productos elaborados en iraca, se elabora volteando o regresando el tejido en dos o tres vueltas para mayor seguridad. El remate más conocido es el común aquel que va hacia arriba en sentido contrario. Otro remate es el manabito que se realiza hacia el revés del tejido quedando bajo el tejido. Otro remate es en trenza o cordón. El remate para miniaturas se hace devolviendo el tejido y fijándolo con una cadena. Todos estos tejidos se aprietan muy bien utilizando agua para evitar que se rompa en el proceso.

### 3.6 PROCESO DE ACABADO

La mayoría de productos elaborados en iraca, especialmente el sombrero se termina siguiendo los siguientes pasos:

3.6.1 Cierre del remate: Con una aguja o a mano y continua el tejido y apretando.

3.6.2 Apretado: se moja el remate del producto y se comprime el tejido halando en general las fibras en sentido contrario, y posteriormente fibra con fibra de manera homogénea y pareja. En algunas ocasiones se pasan dos hileras de costura para asegurar el tejido.

3.6.2 Corte y despuchado: se cortan con tijeras finas las fibras sobrantes de 1 cm a 0,5 cm del remate y con cuchilla las fibras sobrantes de los crecidos. Para el caso del sombrero blanco se continua con el proceso de estufado.

3.6.3 Majado: con un mazo pesado de madera, se golpea firmemente el tejido sobre una piedra, logrando homogeneidad en el mismo. Esto para telas, sombreros y productos que lo requieran.

### 3.6.4 Proceso de blanqueado (proceso opcional para el sombrero)

Se utilizan componentes químicos como el azufre, y el peróxido de hidrógeno. Se deben seguir las precauciones de seguridad que recomiende el fabricante de estos productos.

#### 3.6.4.1 Blanqueado por azufrado:

Remojo: se remojan los sombreros en agua con detergente por 30 minutos máximo.

Estufado: se introducen los sombreros doblados en las estufas de ladrillo o madera herméticamente cerradas a una distancia aproximada de un metro del piso y se vaporiza con azufre entre 8 horas a 12 horas preferiblemente en la noche de acuerdo con la calidad del mismo.

Se cambia de caldas (recipiente de barro) de azufre tres veces en este tiempo para lograr un resultado óptimo.

Lavado y secado. Posteriormente se quita el exceso de azufre con suficiente agua, detergente y cepillo de cerdas suave hasta que esta salga limpia.

Se deja secar al sol en los patios o corredores.

#### 3.6.4.2 Blanqueo con peróxido de hidrógeno:

Remojo: se remojan los sombreros con agua y detergente por 30 minutos máximo.

Lavado en líquido: se prepara la solución de peróxido en la siguiente proporción de dos de agua por uno de peróxido de hidrogeno, se remojan los sombreros y se los escurren a la sombra.

Se recomienda utilizar en una proporción del 0.4 % de tripolifosfato de sodio respecto al peróxido, para lograr mejores resultados.

Secado: se retiran los sombreros de la solución se escurren a la sombra y se dejan secar al aire libre, en algunos casos se cubre con plástico.

Nota. En recientes estudios realizados se encontró que estos dos componentes para blanqueo son contrarios, generando un rápido deterioro del sombrero, por lo tanto se recomienda utilizar un solo proceso.

#### 3.6.4.3 Blanqueo con limon

En algunas comunidades de artesanos, se remoja el sombrero en agua por una o dos horas, y luego en se remojan los sombreros por 4 horas en una solución de agua y limón previamente preparada. Se dejan secar al sol. (por ejemplo, Sandoná, La Florida – Nariño, Suaza – Huila)

### 3.6.5 Proceso de majado

Con un mazo pesado de madera, se golpea de manera firme el tejido, logrando homogeneidad en el mismo.

3.6.6 Proceso de engomado: en algunas comunidades (por ejemplo: Colón – Genova, Sandoná – Nariño y en Aguadas, Caldas), se realiza un proceso de engomado en el que se humedece el sombrero con una esponja y con colapis (cola purificada), se deja secar, y luego continua con el proceso de prensado y hormado.

También se realiza introduciendo los sombreros en la solución de Colapis - Acronalina (proporción 1 x 4 de agua) y luego se exponen al sol, para posteriormente ser armados y prensados.

3.6.7 Proceso de prensado y hormado: para este proceso anteriormente se utilizaba el calor de la plancha sobre la horma, posteriormente aparecen las máquinas de acción mecánica en la que se utiliza una horma positiva y otra negativa que prensa el sombrero, con el movimiento de una palanca. Se utilizan diferentes modelos.

### 3.6.8 Confección

3.6.8.1 Tallaje: por medio de unas cuñas le dan la talla al sombrero. (Véase la NTC 3739).

3.6.8.2 Ribeteado: se cose un borde de refuerzo y un tafilete o cinta al interior de la copa.

3.6.8.3 Encintado: se mide la cinta, se plancha y se coloca al final de la copa, al exterior del sombrero.

Nota: Adicionales a estos procesos existe el de Blichado y Semiblichado: es un blanqueamiento químico con peróxido de hidrógeno, tripolifosfato agua y hidrosulfito de sodio para neutralizar el peróxido. Este proceso es de origen ecuatoriano y es utilizado por algunos artesanos de Nariño.

## 4 CONTROL DE CALIDAD DEL PRODUCTO:

El producto elaborado con paja o fibra de iraca debe tener las siguientes características:

- Color de tinte homogéneo, no mareado o rusio, fijo (que no manche) Remates y cierres bien apretados y definidos.
- Crecidos dentro del tejido bien elaborados homogéneos y suficientes para el tipo de producto
- Tejido uniforme, homogéneo que mantenga una horizontalidad y verticalidad pareja.
- Recorte y despuchado con cuidado. No cortar el tejido. Y no dejar fibras largas.
- Medidas antropométricas precisas de acuerdo con el producto por ejemplo para el sombrero debe tenerse en cuenta las dimensiones en mínimo de copa y perímetro estipulada en la norma técnica incontec.
- Los sombreros tejidos a mano en paja de iraca deben cumplir con lo establecido en la NTC 3739:1995.
- La norma no admite más de dos irregularidades sobre el remate del sombrero.
- No admite más de tres fibras decoloradas o de diferente tonalidad sobre la superficie total del sombrero.
- No se deben presentar más de tres puentes o flotes (luces), no programados en la puntada del tejido.
- No debe presentar más de tres fibras ubicadas de modo que permitan ver el borde original que se conserva al formarse cada fibra.

## 5 TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

### 5.1 TOMA DE MUESTRAS

Cada unidad de producto que lleve el sello de calidad hecho a mano se inspeccionará en su totalidad para verificar si cumple con los requisitos indicados en este documento.

### 5.2 CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

Si la unidad de producto inspeccionada no cumple uno o más de los requisitos establecidos en este documento, no podrá ser rotulada con el sello hecho a mano.

## 6. ROTULADO

El rotulado debe contener como mínimo la siguiente información:

- Nombre del fabricante (cooperativa, asociación o taller)
- País y región de origen del producto
- Instrucciones de cuidado
- Talla (en el caso de los sombreros)



## ANEXO A (Informativo)

### INFORMACIÓN GENERAL SOBRE ARTESANÍA EN IRACA

La tejeduría y la sombrerería en iraca, especialmente en la zona de Nariño, según importantes historiadores como Cienza de León, tiene sus ancestros en las comunidades Incas del Perú. Sin embargo en 1.630, se divulga el tejido Manabí ( Ecuador) en Nariño, y en 1847 se había establecido una enseñanza formal por el ecuatoriano "don Juan Vivanco". Posteriormente en el año 1.860 un ecuatoriano "don Crisóstomo Florez" comparte sus conocimientos con la comunidad de Aguadas – Caldas. En Suaza – Huila, es un personaje "pastuso" quien difunde este conocimiento en la región.

De la palma de iraca, planta silvestre, se elaboran sombreros de "jipa" Para su confección se utiliza como materia prima las hojas jóvenes que aún no han abierto, llamadas cogollos.

La manufactura es cuidadosa y requiere de habilidades especializadas para darle forma y flexibilidad al sombrero: la artesana inicia el tejido, entrecruzando las fibras en forma de damero, es decir, en una perfecta cuadrícula de trama y urdimbre.

Sandoná es el centro de la comercialización de la materia prima y del producto: sombreros, individuales y en menor medida muñequería. La producción se realiza en doce poblaciones de Nariño, donde las comunidades artesanales ha preservado la antigua tradición de la tejeduría de sombreros de paja toquilla que han logrado conquistar mercados internacionales.

## ANEXO B (Normativo)

### RESUMEN DEL ESQUEMA PRODUCTIVO DE ELABORACION DE ARTESANÍAS EN IRACA

#### PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

Corte de la planta  
Destapado o desorillada  
Desvenado  
Ripiado  
Cocción  
Lavado  
Sacudida  
Secado  
Entorchada  
Sacudida

#### PROCESO DE BLANQUEADO

Remojo  
Exposición al sol  
Exposición a la sombra

#### **PROCESO DE ESTUFADO**

Remojo  
Estufado  
Lavado  
Secado

#### **PROCESO DE TINTURADO**

Preparación tinte natural/químico  
Cocción  
Mordiente  
Fijador  
Lavado  
Secado

#### **PROCESO DE TEJIDO**

Cuadro tensión / cadena  
Plantilla  
Copa  
Ala  
Remate

#### **PROCESO DE ACABADO**

Apretado  
Corte  
Despuchado  
Majado

#### **PROCESO DE BLANQUEADO DEL SOMBRERO**


Azufrado  
Blanqueado con Peróxido de Hidrogeno  
Blanqueado con limón

#### **PROCESO DE ENGOMADO**

#### **PROCESO DE PENSADO Y HORMADO**

#### **CONFECCION**

Tallaje  
Ribeteado  
Encintado

 <p>Ministerio de Comercio, Industria y Turismo Artesanías de Colombia S.A.</p>	<b>FORMATO</b>	<b>CODIGO: FORASD 11</b>	
	<b>Ficha</b>	<b>FECHA: 2004 03 01</b>	
	<b>Asesoría Puntual</b>	<b>VERSIÓN: 01</b>	<b>Página 2 de 2</b>

**Subgerencia de Desarrollo – Centro Colombiano de Diseño para la Artesanía y las PYMES**

**G. Observaciones y Recomendaciones:**

<b>Fecha</b>	<b>Observaciones</b>	<b>Asesor</b>
sep-04	<p>El proceso de azufrado es uno de los procesos que más incidencia nociva tiene sobre los artesanos que realizan esta labor. Consisten en blanquear la iraca o sombrero tejido por medio de vapor de azufre. Para lo cual utilizan un horno de madera o ladrillo ubicado en algunos casos al interior de las casas y en otras en patios internos.</p> <p>El proceso requiere de exposición de la iraca por 24 horas con cambio constante de azufre y leña para obtener un buen resultado. Afectando directamente al trabajador.</p> <p>Este proceso es uno de los más tradicionales y al igual que el de blanqueo por Peróxido de hidrogeno altera la salud de los artesanos.</p> <p>Con esta corta explicación aunque no existen estadísticas que comprueben las afecciones de salud para los artesanos, se propone el uso de filtros para evitar o minimizar los riegos.</p> <p>en primer lugar puede usarse extractores de olor, gases y vapores que existen en el mercado en el interior de sus casas, ubicados directamente en los hornos con conductos de salida o cerca de estos. En el anexo se presenta un forzador de conducto - extractores de ambientes y de cocina de uso comercial y de oficinas que pueden cumplir con esta función.</p> <p>Estos funcionan con energía eléctrica.</p> <p>Se presenta también el aro extractor atmosférico de ventamatic, que no necesita de energía eléctrica, funciona con el viento para el caso de los hornos que se ubican en los patios. Extrae calor, humo, vapor, gases y polvo en suspensión.</p> <p>Existen también hornos rotativos para hornear pan, que muy posiblemente pueden servir para este trabajo, conservando la temperatura necesaria para el azufrado, la hermeticidad y el control de salida de olor, vapor y gases (ver horno Indupan).</p> <p>Se puede garantizar un buen vaporizado, sin necesidad de estar constantemente alimentando el horno a través de vaporizadores eléctricos. Existen en el mercado un ejemplo son los vaporizadores para sauna. O los vaporizadores para anestesia utilizados en el campo de la salud, el cual controlan el tiempo y la temperatura necesaria.</p> <p>Todas estas son propuestas que ameritan un estudio y análisis más profundo (pruebas). Pero que pueden aportar en cierta medida a este proceso. Al medio ambiente y a la salud de los artesanos.</p>	<b>Ma. Antonia Martínez.</b>

<b>Responsable:</b>	<b>Ma. Antonia Martínez Melo.</b>	<b>Fecha:</b> Septiembre 2004.
---------------------	-----------------------------------	--------------------------------



de cocina

extractores

forzador