



# FIQUE Y TELARES EN GUARNE Y SAN VICENTE

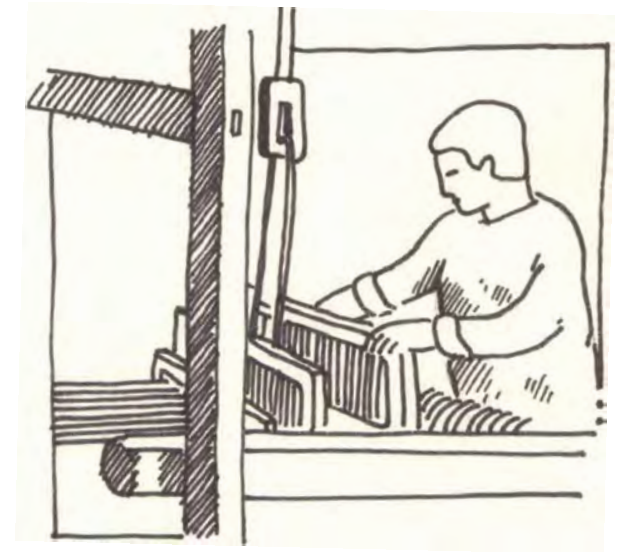
MARIA PATRICIA CORDOBA JARAMILLO

1987

## CONTENIDO

PAG.

- INTRODUCCION	3
- HISTORIA	5
- MATERIA PRIMA	8
- ARTESANOS Y TALLERES	15
- TELARES Y HERRAMIENTAS	18
- PROCESOS, PRODUCTOS Y MERCADEO	25
- PROBLEMAS Y NECESIDADES	43
- PROPUESTAS	45
- FICHAS TECNICAS	52
- REGISTRO DE ARTESANOS	57



# INTRODUCCION

## INTRODUCCION

Los municipios de Guarne y San Vicente están localizados al oriente del departamento de Antioquia en un valle de rica producción agrícola a pocos kilómetros de Medellín.

Entre sus principales productos se encuentra el figue. Esta investigación está basada en el trabajo allí desarrollado por campesinos y artesanos en el cultivo y el proceso de las fibras obtenidas de esta planta.

Este material está ampliamente difundido por toda la región y por muchos años ha sido el medio de subsistencia de numerosas familias de Guarne, San Vicente y sus veredas cercanas.

El conocimiento del hilado y tejido de la fibra ha sido transmitido de padres a hijos. El proceso de desarrollo y producción ha evolucionado siempre en busca de mejores productos elaborados atendiendo las necesidades y demandas del medio. Desafortunadamente esta demanda ha orientado el trabajo de los tejedores hacia productos casi industriales en una necesidad por vender en mayor cantidad y con más seguridad, desplazando los productos de estricto carácter artesanal.

Los tejedores además, enfrentados a diversos proble-

mas técnicos y comerciales trabajan el presente sin poder asegurar la continuidad de sus talleres entre sus hijos o familiares ya que el trabajo es cada vez menos rentable. El número de artesanos es cada vez menor y el oficio puede desaparecer definitivamente si no se da un impulso hacia el cultivo, hacia el tejido, creando mejores perspectivas en producción y mercadeo que acerquen nuevos tejedores al trabajo con el figue en cualquiera de sus posibilidades.



**HISTORIA**

## HISTORIA

El trabajo artesanal con fique en Guarne comienza hace más de un siglo y está muy ligado al desarrollo agrícola de la región ya que respondía a las necesidades de campesinos y comerciantes para el empaque y transporte de sus productos. Se empezó por fabricar alpargatas, lazos, enjalmas, cinchas, utilizando un material que crecía silvestre en toda esa región. El proceso del fique se realizaba con métodos muy rudimentarios y todavía hoy se utilizan algunos de ellos.

La demanda de estos productos va aumentando y a finales del siglo pasado la producción anual del país era de: 1 millón de

sacos, 10 millones de lazos, y 20 millones de alpargatas repartidos entre los artesanos de los 3 departamentos que trabajaban el fique en aquel momento que eran: Antioquia, Cauca y Santander.

El aumento en la producción de café incrementa la elaboración de sacos para su exportación y en 1930 se utilizaban 25 millones de sacos anuales para el café y otros productos.

Hasta este momento la fabricación de costales de fique era realizada solo por artesanos en sus telares manuales pero en 1938 aparece en Medellín la primera fábrica industrial: "Compañía de Empaques

de Medellín" y con ella desaparecen casi todos los municipios antioqueños que trabajaban el fique. De 17 municipios solo sobrevivió GUARNE, al que le correspondió según convenio entre fábrica y artesanos la producción del empaque "ralo" para papa, yuca y legumbres dejando a la compañía de empaques el empaque "tupido" para granos, sal y café.

Así la empresa aseguró un mercado constante dirigido a consumidores organizados y de grandes volúmenes, y los artesanos sin posibilidad de competir se sometieron a la inseguridad de precios tra-

tando de conseguir al menos lo necesario para vivir.

La gran producción industrial socilitaba mayor cantidad de materia prima y se organizaron campanas para promover el cultivo del figue en diferentes regiones. Se creó entonces una saturación de cabuya en el mercado y una baja en su precio que afectó a los cultivadores quienes decepcionados decidieron terminar con sus cultivos para reemplazarlos por otros mas rentables.

Todavía hoy se sufren las consecuencias de aquella crisis pues son pocos los cultivadores de figue y cada vez es menos la cantidad de cabuya que llega al mercado.

En 1970 la empresa comienza a utilizar el polipropileno para fabricar sacos plasticos siendo una gran amenaza para los artesanos de Guarne debido a su bajo costo y a su velocidad de producción (40 veces mayor) aunque hay productos como la papa y la panela que no soportan el plástico y se deben empaacar en saco de figue o fibra natural. Actualmente la producción de costales en Guarne se limita a ciertos periodos de demanda por producción agricola y en cambio los artesanos han dirigido su trabajo a la fabricación por metros de un tejido rato llamado por ellos "la Tela" utilizada por las

grandes fábricas textiles de Antioquia: Coltejer, Fabricato y Tejicondor para transportar sus telas en grandes paecas. Por muchos años los artesanos han tejido rollas y rollos de tela con la incertidumbre de que algún día las fabricas ya no la utilicen mas o la reemplacen por el tejido plastico terminando así practicamente con sus talleres y con ellos el único medio de subsistencia de sus numerosas familias.





**MATERIA PRIMA**



## MATERIA PRIMA

Los artesanos tejedores de Guarne utilizan una sola materia prima: El FIQUE. Este proviene de una gran penca de duras y numerosas hojas difundida en gran parte del oriente antioqueño y que debe someterse a un largo proceso a partir del momento en que se recolectan sus largas hojas hasta convertirse en fibras textiles.

Este proceso consiste básicamente en:

- COETE: El fique tarda aproximadamente 4 años en comenzar su producción. El proceso de recolección se inicia con el corte de las hojas maduras a las que se les despoja de

su gruesa y carnosa corteza por sistema manual (raspado) o mecánico (maquina) para encontrar en su interior un manojo de fibras de 1 a 1.20 mts de largas de un color amarillo claro y con brillo natural.

- LAVADO Y SECADO: Estas fibras deben lavarse bien con agua para eliminar residuos pegajosos y luego se extienden a secar al sol en las mangas de los alrededores de la vivienda del cultivador.

- HILADO Y EMPACADO: la cabuya ya seca puede empacarse en gruesos manojos para ser vendida o puede ser

hilada. El hilado consiste en:

1° - Escarmenado: División de los manojos en grupos delgados lo más iguales que sea posible.

2° - Hilado: Se comienzan a unir estas fibras por las puntas por medio de retorcido con tornos de pedal para obtener un solo hilo y de igual calibre.

El hilado puede ser manual o por medio de hiladora eléctrica.

3° - Ebanado: Con el hilo ya hilado en grandes bolas u ovillos se forman las madejas y estas se amarran por grupos para así transportarlas y venderlas.



Fotografía 1.  
Vivienda campesina sembrada con plantas de Figue.  
Guarne.



Fotografía 2.  
Cultivador de figue en su campo con la cabuya extendida a secar.  
Veredo Chaparral.



Fotografía 6  
Después de hilada la cabuya se envuelve en Madejas en un envolvedor.  
Vereda Chaparral.



Fotografía 7.  
El envolvedor se hace girar con la mano para ir formando la madeja.  
Vereda Chaparral.



Fotografía 8.  
La cabuya se debe tener en un ovillo grande y de allí va pasando al envolvedor.  
Vereda Chaparral.

## TIPOS DE CABUYA:

### - CABUYA EN RAMA:

Es la cabuya sin hilar que solamente ha sido lavada, secada y empocada en manojos. No es muy usado por los artesanos pero hay algunos tejedores que fabrican tapetes en Guarne y otros del campo que la utilizan en el tejido de enjalmas y de cinchas

Es un poco difícil de manipular por lo corto de las fibras y hay que empatar constantemente al tejer.

Existen en el pueblo algunas hilanderas que compran la cabuya en rama para hilarla y venderla en el próximo mercado.

### - CABUYA DE TENDIDO:

También llamada hilo de Urdimbre o simplemente hilo. Esta cabuya debe ser hilada muy finamente y de muy buena resistencia pues es la que forma la urdimbre del tejido y por lo tanto debe soportar cierta tensión y fricción.

Los hilanderos la empaquetan en grupos de madejas y la llevan al mercado donde es adquirida por los artesanos a un precio un poco más alto que las demás cabuyas.

### - CABUYA DE TRAMA O TRABA:

Su hilado es menos fino y resistente que el hilo ya

que no debe soportar ninguna tensión. Los artesanos las diferencian al comprarlas porque la traba es más irregular y menos retorcida y su precio un poco más bajo.

La cabuya de traba se encuentra de un solo calibre.





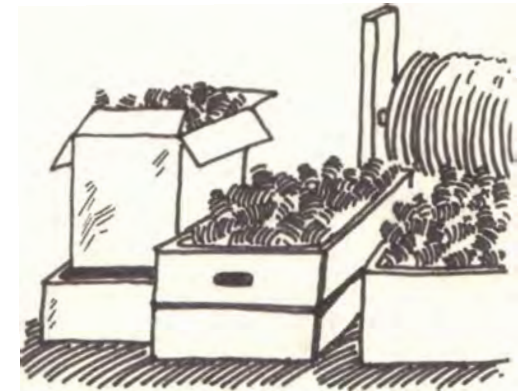
Fotografía 9.  
Cabuya sin hilar o en rama  
empacada en manojos.  
Taller en Guarne.



Fotografía 10.  
Cabuya hilado y empa-  
cada en madejas.  
Taller en Guarne.



Fotografía 11.  
Cabuya hilado y empa-  
cado en ovillos.  
Taller en Guarne.



# ARTESANOS Y TALLERES

## ARTESANOS Y TALLERES

Los artesanos de Guarne están repartidos entre el pueblo y las veredas cercanas. Las actividades relacionadas con el figue han ocupado a un gran número de habitantes de esta región y aunque el número de personas que trabajan la cabuya ha disminuido, todavía es importante y considerable dentro del total de la población, y gran parte de la actividad comercial de la región se desarrolla en torno al figue y sus productos. Según su relación con el producto y el tipo de trabajo que realicen se pueden clasificar los artesanos en tres grandes grupos:

### 1. CULTIVADORES:

Generalmente son campesinos de las veredas que dentro de sus tierras cultivan el figue, lo recolectan, lo procesan y lo venden en el mercado del domingo, pues casi nunca lo utilizan ellos mismos para tejer.

El cultivo del figue se da más que todo en veredas como el salado, chaparral y en gran medida en San Vicente, pueblo situado a unos 20 kms de Guarne.

### 2. HILANDEROS:

En su mayoría son mujeres y algunas veces también niños. Generalmente viven en el campo y se surten de la cabuya

en rama directamente de sus cultivos o la compran en el mercado.

Éstos artesanos ocupan un lugar importante en el proceso productivo pues de su trabajo depende en gran parte la calidad del producto final. Desafortunadamente este es uno de los problemas graves pues los tejedores se quejan de la mala calidad del hilado que dificulta su trabajo y ofrece pocas posibilidades en la diversificación de productos

El hilado se realiza en torno manual.

### 3. TEJEDORES:

La mayoría están localiza-

dos en la zona urbana. Desafortunadamente casi todos son personas de edad que llevan hasta 40 años trabajando en sus telares y que no han conseguido iniciar a sus hijos en el trabajo ya que ellos prefieren irse a estudiar o buscar otra actividad más segura.

Parece que en Guarne el trabajo del telar está reservado a los hombres y las mujeres solamente en épocas de mucho pedido ayudan a surtir. Los tejedores adquieren la materia prima en el mercado y se encargan de transformarla en costales, telas, tapetes, enjalmas ó cinchas. Entre las personas que traba-

jan los talleres existe una división del trabajo:

- Operarios:

Generalmente son los dueños del taller que se encargan de manejar el telar y cuando poseen más de uno buscan otra persona con experiencia entre los tejedores del pueblo.

- Ayudantes:

Son los encargados de surtir el fogue en los carretes de traba y Urdimbre para agilizar el trabajo de tejido del operario.

Los talleres de tejido funcionan siempre en la misma residencia de su jefe o propietario. Allí disponen un

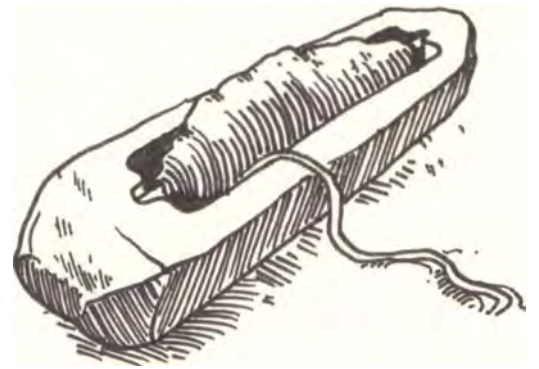
espacio amplio dedicado a la instalación de los telares, accesorios y materia prima. Algunos ocupan un patio, un solar o todo un piso sobre la vivienda. Pueden presentar problemas de iluminación, ventilación y humedad pero sus propietarios son indiferentes por la falta de consecuencias aparentes.

El equipo de un taller consta de:

- Telar horizontal de 2 marcos
- Mesa vertical u horizontal
- Madejero
- Torno para surtir.
- Enrollador de tela
- Lanzaderas.

Todos son en madera fabricados por los mismos artesanos o por carpinteros del pueblo.





# TELARES Y HERRAMIENTAS

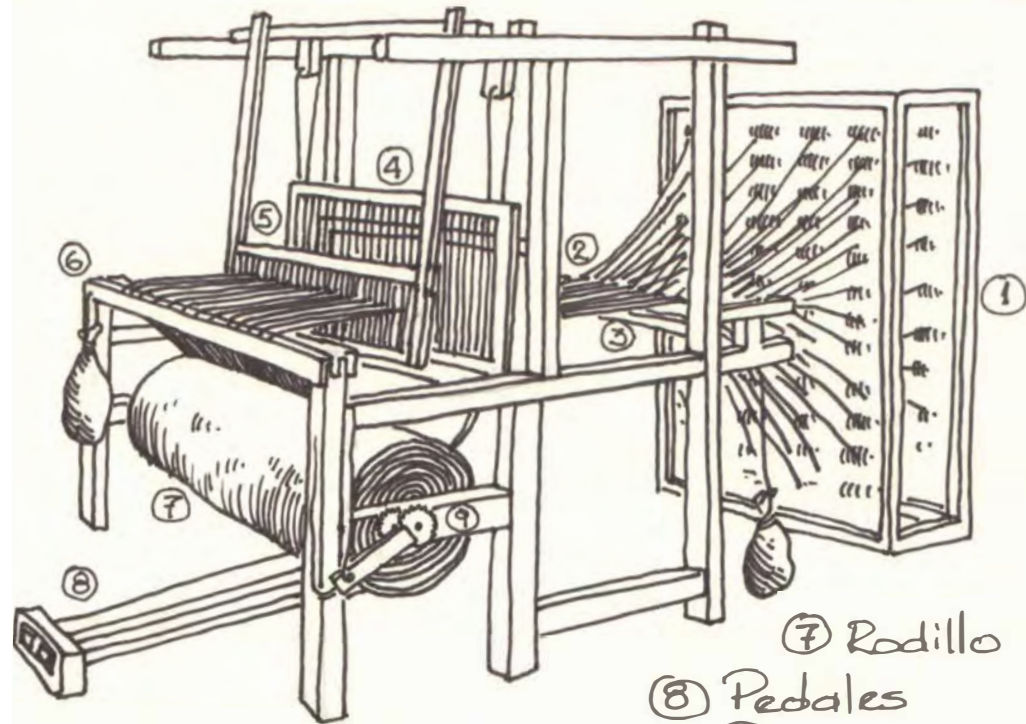
## TELARES Y HERRAMIENTAS

Existen 2 tipos de telares: telar vertical o de alto lizo y telar horizontal o de bajo lizo. En Guame solo se trabaja el segundo que consiste básicamente en una estructura de madera formada por cuatro paralelos verticales y dos horizontales (listones) entre los cuales cuelgan 2 marcos, unidos a 2 pedales, y un peine. Los telares son todos muy similares, algunos como el de Alberto Zuleta tiene 3 marcas en vez de 2 y realiza un tejido diferente para tapetes, o el de Jaime Gallego que es eléctrico fabricado por el mismo en base a los de una fábrica de marquillas donde el tra-

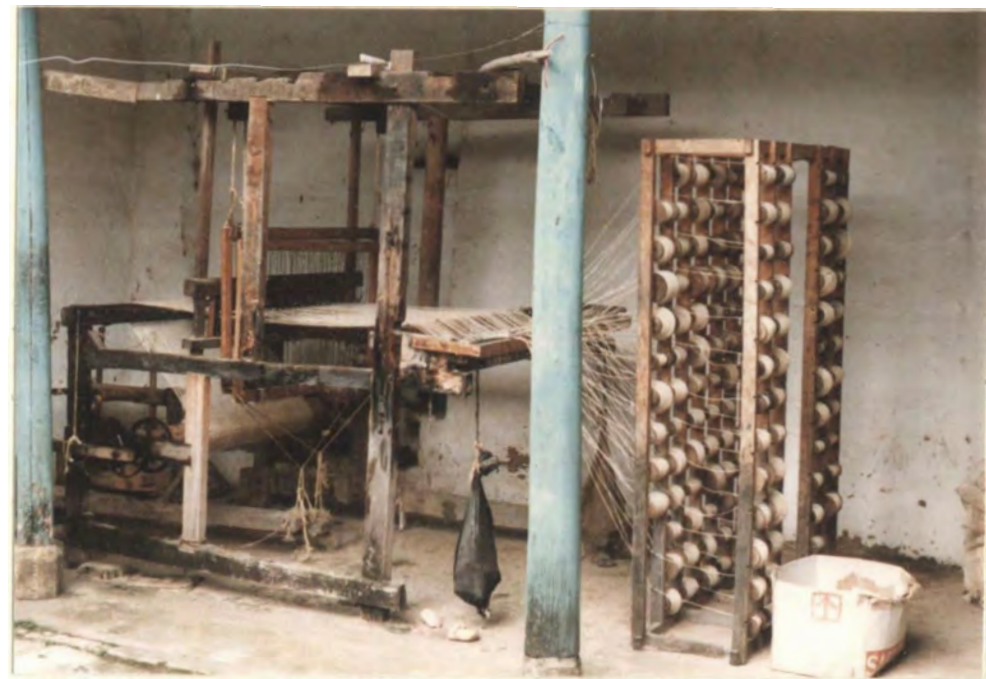
bajo. Este telar realiza solo todos los pasos del tejido a una velocidad de 3 yardas de tela por minuto con la atención permanente de un operario y un ayudante para el surtido.

Partes del telar:

- ① Mesa Vertical
- ② Listón trasero
- ③ Rodillos de Tensión
- ④ Marcos
- ⑤ Peine
- ⑥ Listón delantero



- ⑦ Rodillo
- ⑧ Pedales
- ⑨ Piñones



Fotografía 12.  
Telar manual de 2 marcas  
con mesa horizontal.  
Taller en Guarne.

Fotografía 13.  
Telar manual de 2 marcas  
con mesa vertical.  
Taller en Guarne.

La mesa portadora de la urdimbre puede ser horizontal o vertical y sostiene todos los carretes surtidos con el "hilo"; este número de carretes debe ser igual al número de hilos de la urdimbre según el ancho y el tipo de tejido. En el madejero se debonan las madejas de la cabuya hilada y de allí va pasando a los carretes de urdimbre o de trama.

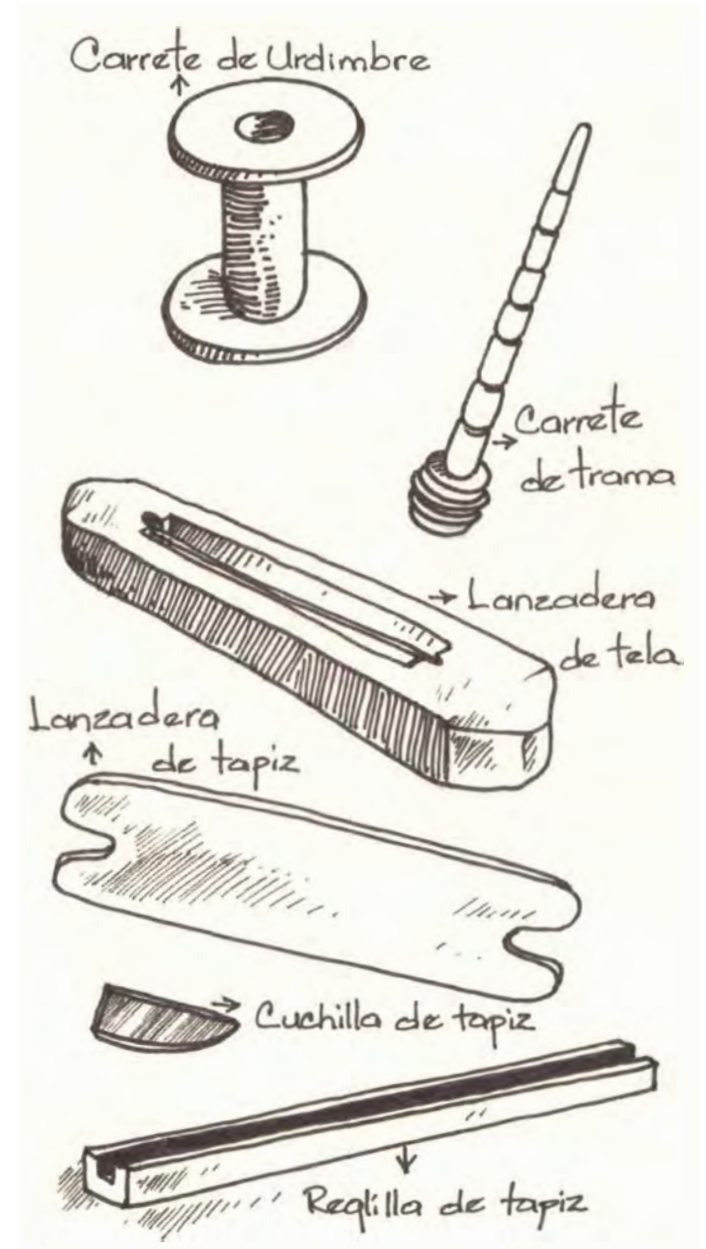
Frente al madejero se coloca el torno que es donde se colocan los carretes para ser surtidos con la cabuya con un sistema de pedal para agilizar el proceso.

Las lanzaderas son portadoras de los carretes con

el hilo de la trama y con ellas se van pasando estos hilos entre la urdimbre. El enrollador es el soporte del rollo de tela terminado y medido por metros. De allí pasa al camión que lo transporta a Medellín.

Los accesorios del telar de 3 marcos son también un poco diferentes para poder conseguir otro tejido:

La lanzadera plana para el fique sin hilar muy grueso, reglillas para formar las mechas, y cuchillas para cortar esas mechas.





Fotografía 14.  
Mesa vertical portadora de los carretes con el hilo de la urdimbre  
Guarne



Fotografía 15.  
Madejero y Torno de pedal para surtir los carretes de urdimbre y de trama.  
Guarne.



Fotografía 16.  
Enrollador para colocar los rollos de tela terminados.  
Guarne.



Fotografía 17.  
Lanzadera con carrete pa-  
ra la trama de la tela.  
Guarne.



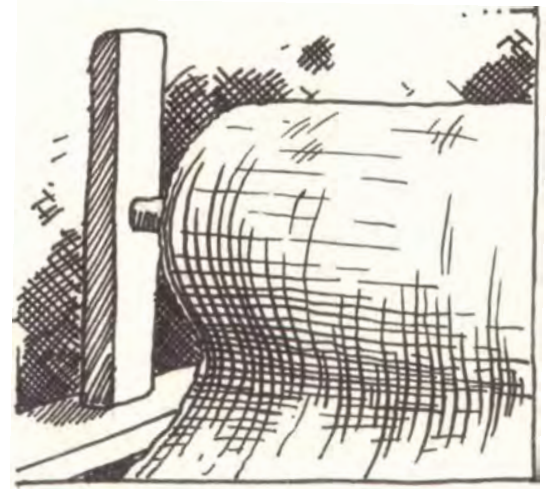
Fotografía 18.  
Lanzadera con cabuya sin  
hilar para tapices. Se debe  
mojar antes de pasarla.  
Guarne.



Fotografía 19.  
Madejero en función sur-  
tiendo un carrete de trama.  
Guarne.



Fotografía 20.  
Taller de un artesano con  
parte de su equipo.  
Guarne.



# PROCESOS PRODUCTOS Y MERCADEO



## PROCESOS, PRODUCTOS Y MERCADEO

El proceso de tejido se inicia con el debarado de las madejas para surtir los carretes de urdimbre, se llenan todas las puestas que posea la mesa y se surten otros de reserva para reemplazar los que se van acabando mas rapidamente.

Montados todos los carretes en la mesa se toman todas las puntas de los hilos y se empiezan a pasar al telar de atras hacia adelante empezando por organizarlos entre los clavos del liston trasero y de allí pasarlos entre 2 rodillos unidos.

Siguen hacia los marcos

con las mallas por donde se deben pasar intercaladamente: un hilo por una malla del marco 1 y otro por una malla del marco 2, asi sucesivamente hasta pasar todos los hilos de la mesa. Luego, en el mismo orden, se pasan entre los dientes del peine, un hilo por cada diente, estos hilos dan la vuelta al liston delantero y se sujetan por debajo al rodillo donde se va envolviendo el tejido. Teniendo lista la urdimbre se preparan los carretes de la trama que van dentro de la lanzadera. Se puede comenzar enton-

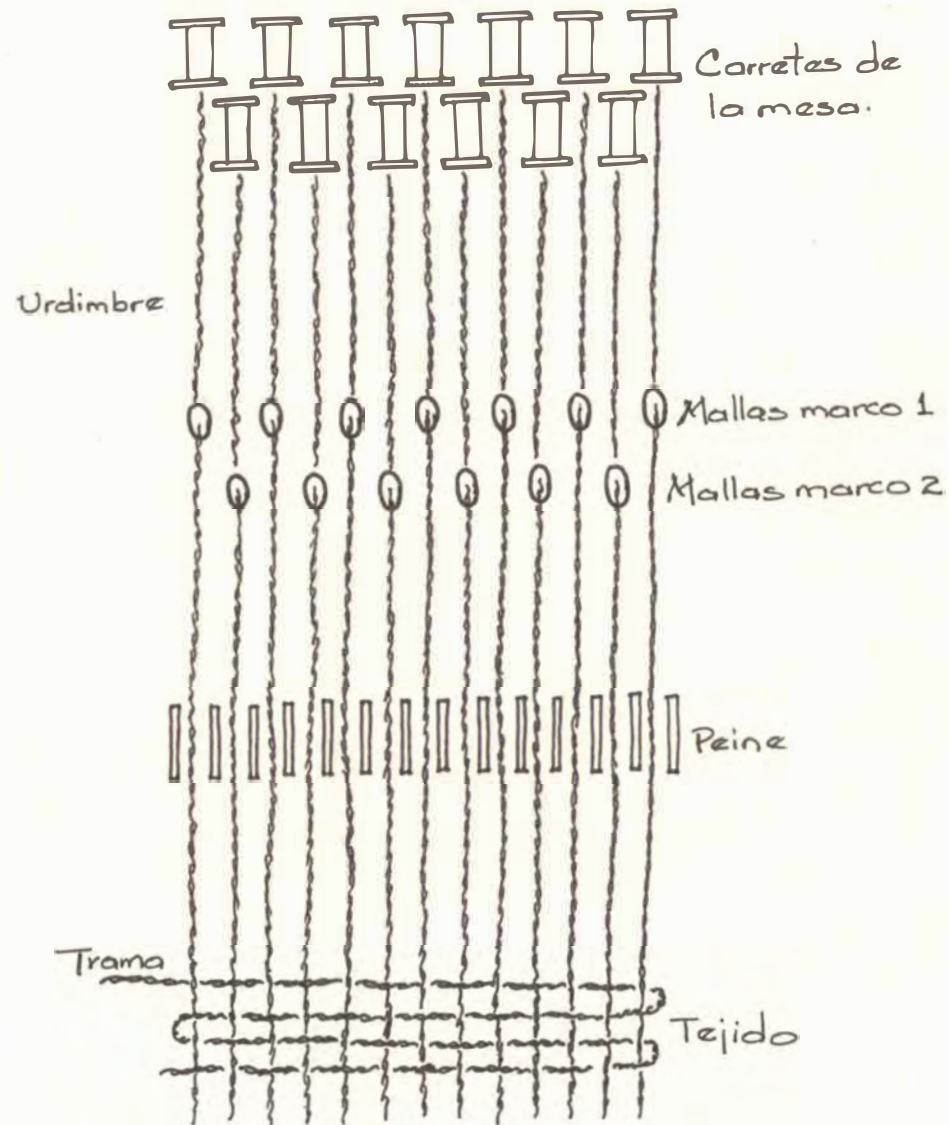
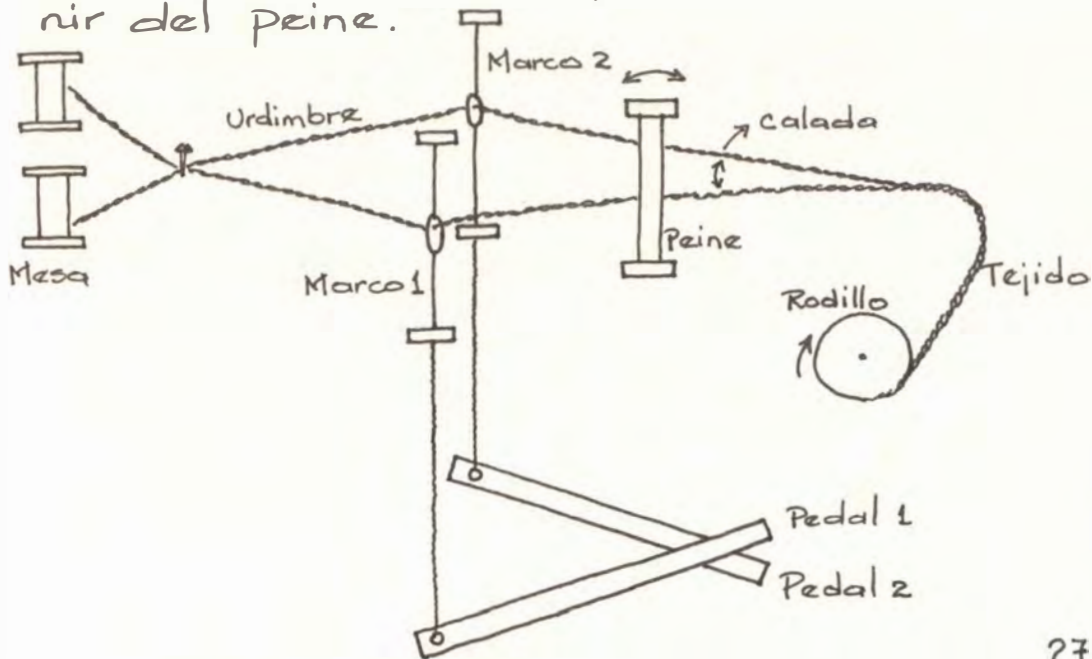
ces el proceso de tejido que consiste en:

- 1°. Bajada del pedal 1 con el pie para levantar el marco 1 con sus hilos y formar la primera abertura o "calada".
- 2°. Pasada de la lanzadera con trama de lado a lado entre esa calada.
- 3°. Peinada accionando el peine de atras hacia adelante con una intensidad de acuerdo al tipo de tejido.
- 4°. Bajada del pedal 2 para levantar el marco 2 y formar la 2<sup>da</sup> calada.
- 5°. Segunda pasada de la lanzadera entre la segunda calada.

6º. Peinada

7º - Repetición de todo el proceso anterior.

A medida que se va realizando el proceso, el tejido listo se va envolviendo en un gran rodillo delantero que va girando por un sistema de piñones movidos por la acción de ir y venir del peine.





Fotografía 21.  
El proceso de tejido se inicia con el surtido de los carretes, y el desmadejado.  
Guarne



Fotografía 22.  
Carretes de trama surtidos y listos para montar en la lanzadera.  
Guarne.



Fotografía 23.  
Cabuya sin hilar lista para pasar de trama en los tapices.  
Guarne.



Fotografía 24.  
Carretes surtidos con el  
hilo de urdimbre para co-  
locarlos en la mesa.  
Guarne.



Fotografía 25.  
Mesa horizontal surtida  
con todos los carretes.  
Guarne.



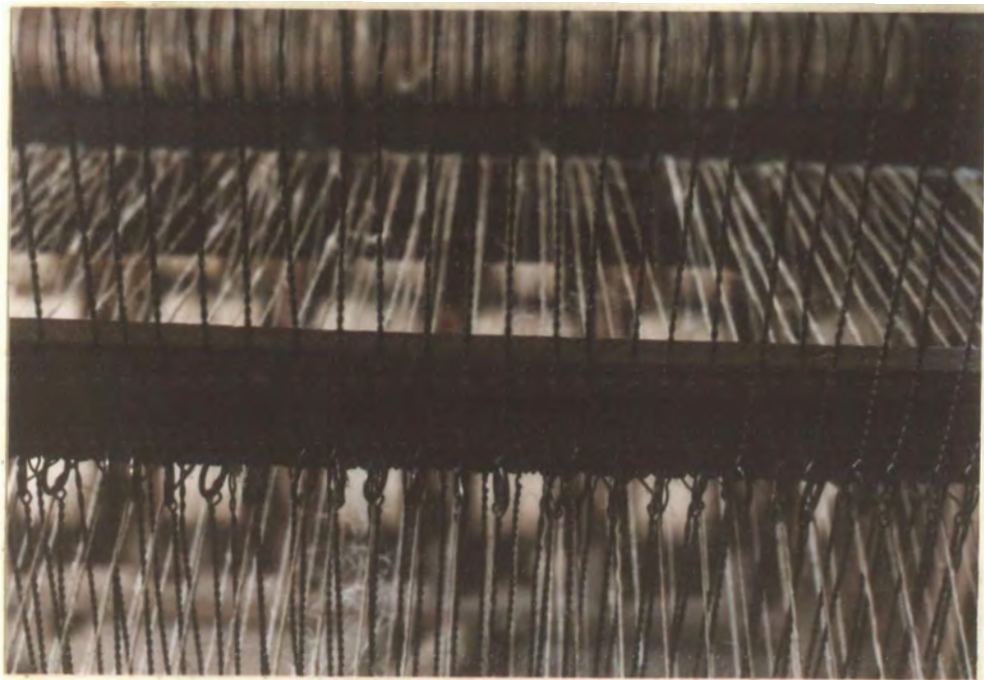
Fotografía 26.  
Mesa vertical surtida con  
los carretes del hilo  
montado al telar.  
Guarne



Fotografía 27.  
Recorrido de los hilos de  
la urdimbre en el telar, de  
atrás hacia adelante.  
Guarne.



Fotografía 28.  
Urdimbre montada y tejido  
ya iniciado.  
Guarne.



Fotografía 29.  
Pasada de los hilos de  
la urdimbre por las mallas  
de los 2 marcos.  
Guarne.



Fotografía 30.  
Pasados por las mallas de  
los marcos, los hilos se pa-  
san por el peine.  
Guarne.



Fotografía 31.  
Acción de los pedales  
con los pies para formar  
la calada.  
Guarne.



Fotografía 32.  
Pasado de la lanzadera  
con la trama por entre  
la calada.  
Guarne



Fotografía 33.  
Peinada de la trama  
con la intensidad que el  
tejido necesite.  
Guarne.



Fotografía 34.  
La lanzadera se debe  
impulsar para pasarla  
de lado a lado.  
Guame.



Fotografía 35.  
La pasada de la lanzadera  
se hace de izquierda a de-  
recha y de derecha a izquierda.  
Guame.





Fotografía 36.  
El peine se acciona de atrás hacia adelante sobre la pasada de trama.  
Guarne.



Fotografía 37.  
Al peinar giran los pinones que van envuolviendo la tela en el rodillo  
Guarne.

El principal producto que sale actualmente de los talleres de Guarne es la tela para las fabricas textileras, no solo por su gran volumen de producción, mas de 27.000 mts semanales, si no por el gran número de artesanos que se dedican a su fabricación

Esta tela consiste en un tejido muy abierto de 20 pasados de trama en 20cms. y no requiere ninguna operación aparte del tejido, al bajarla lista del telar simplemente se envuelve y se mide en rollos de 180mts de largos para así transportarlos a Medellín.

Toda la producción está

destinada a Coltejer y fabricato solo 2 artesanos de los talleres mas grandes de Guarne reciben también pedidos de Tejicondor y sus rollos son de 200 mts.

El mayor comprador es fabricato y el precio de compra es de \$59 el metro de tela aunque no todos los artesanos tienen pedidos fijos y le venden su tela un poco mas barata a otros artesanos que la revenden.

La producción por taller varia según el número de telares, los operarios empleados y la materia prima que se pueda comprar, pues algunas veces los artesanos no tienen dinero

para comprar cabuya y deben producir menos creando así un círculo: a menor materia prima = menor producción y a menor producción = menor ganancia.

La elaboración de sacos o costales es temporal pues depende de la producción agrícola. Su tejido varia según el producto que se vaya a empacar y su precio está determinado por la cantidad de sacos que haya en el mercado. Después de tejido el costal pasa a un proceso de corte, cosido de las lados y rematado, por esto los artesano prefieren hacer tela.

Los tapetes o tapices son realizados únicamente en dos talleres de Guarne. Sus materiales, telar, accesorios y procesos varían un poco a los de los otros tejidos. El telar es de 3 marcos, el lanzadero es diferente y requiere de reglillas y de cuchillos para lograr el efecto de tapete de pelos. La urdimbre es en cabuya hilada y la trama en cabuya en rama muy gruesa que se debe mojar antes de pasarla para poder apretarla bien. Después de tejidos y rematados los tapetes se tñen en colores vivos con anilinas poco resistentes

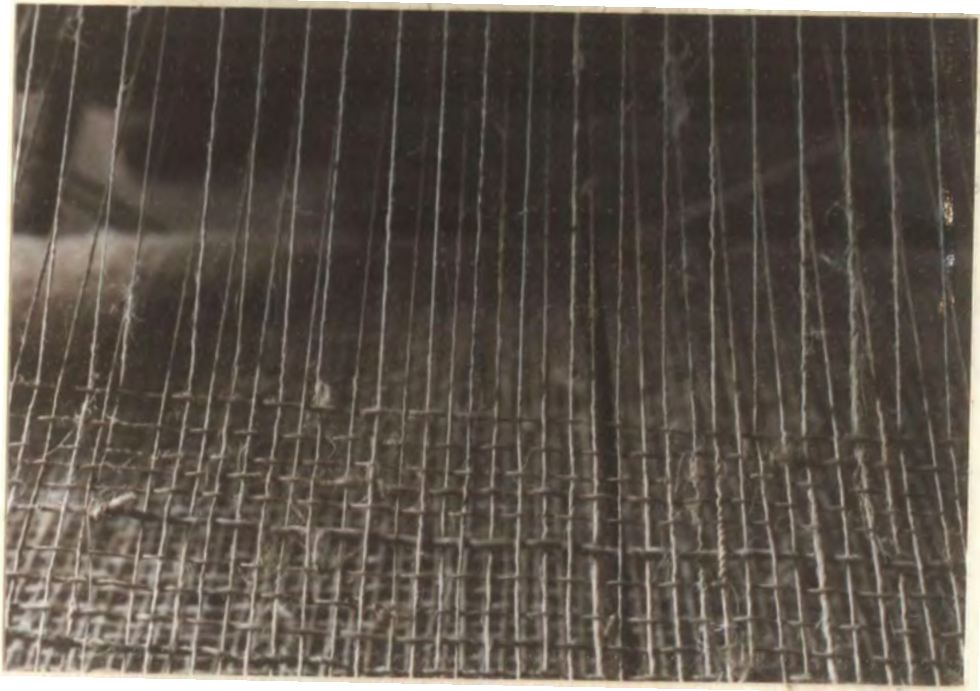
al agua y a la luz. Estos tapetes se fabrican en 2 tamaños diferentes y se venden casi siempre en Bogotá pues en Medellín no han encontrado buen mercado aunque realmente sus precios son muy bajos. Hace poco uno de los artesanos participó con sus tapetes en la feria agrícola de Bogotá y vendió toda su producción.

Otros productos de los talleres son las tapas para enjalmas y las riatas para cinchas realizados a una escala menor y casi exclusivamente en el campo. Su tejido es muy tupido

utilizando cabuya hilada en la urdimbre y sin hilar en la trama. En el centro tienen una franja delgada de color teñida con anilina roja o verde. La riata también ha sido utilizada para muebles tejiendo con ella. La producción semanal de un taller puede ser de 300 mts de tapa y 400 mts de riata. La tapa se corta en franjas de 1.50 mts de largas y la riata se envuelve en rollos de 70-80 mts. Estos productos se venden en el mercado de Guarne o también por pedidos en Medellín.

Otros productos menores como alpargatas, mochilas y otros objetos artesanales realizados con cabuya fuera de los telares son ya difíciles de encontrar en Guarne. Algunas campesinas de San Vicente y de las veredas los realizan en poca cantidad, algunas para uso personal y otros para la venta pero el difícil mercado y la poca calidad dificultan mucho su comercio.





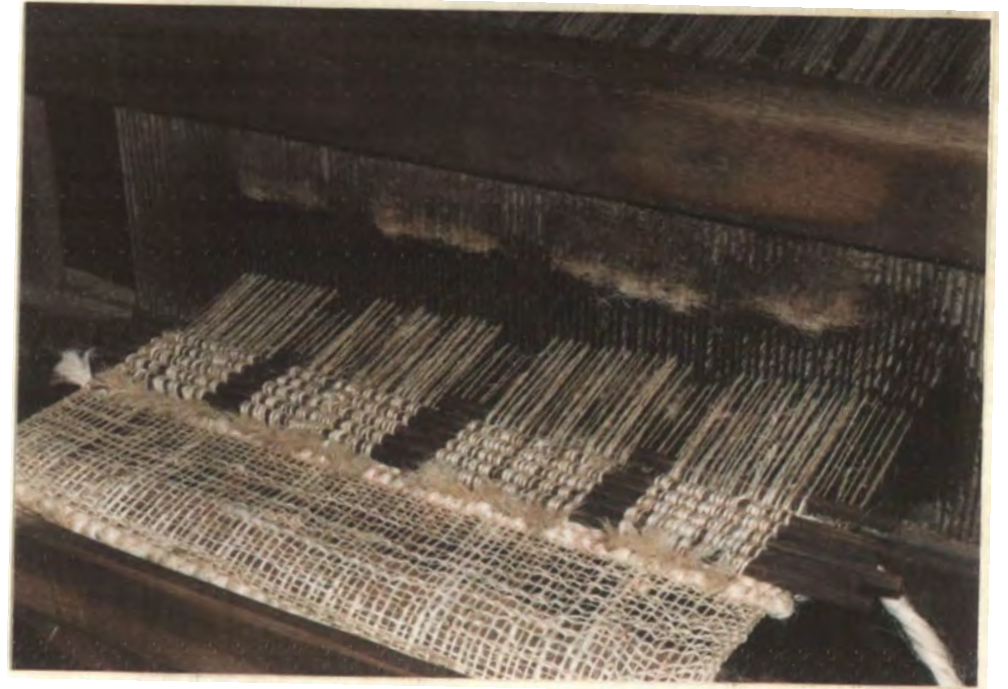
Fotografía 38.  
Acabado final del tejido  
de la tela.  
Guarne.



Fotografía 39.  
Acabado final del tejido  
del tapiz.  
Guarne



Fotografía 40.  
Telar de 3 marcos para  
el tejido de los tapices  
Guarne



Fotografía 41.  
Tejido del tapiz con regli-  
llas para lograr la mecha.  
Guarne.



Fotografía 42.  
Tapiz en el telar con mez-  
cla de texturas entre mecha  
y tafetán.  
Guarne.



Fotografía 43.  
Rollos de tela terminados  
y listos para su transporte  
a Medellín.  
Guarne.

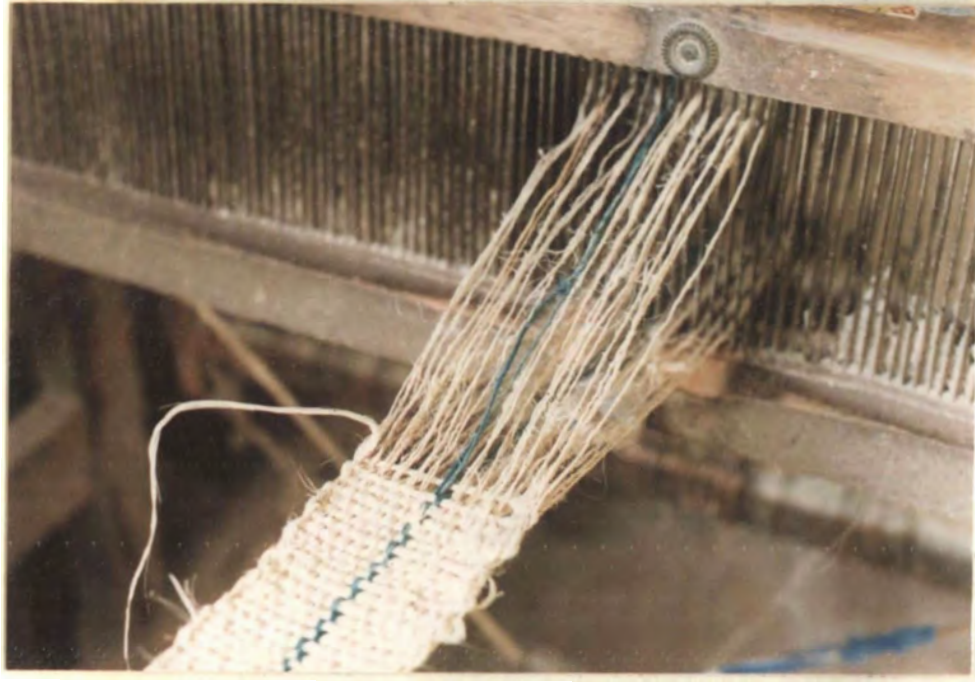


Fotografía 44.  
Tapetes acabados de bajar del telar y puestos a secar.  
Guarne



Fotografía 45.  
Tapetes terminados, rematados y teñidos en colores vivos.  
Guarne.





Fotografía 46.  
Tejido de la riata con la  
urdimbre doble de 2 hilos  
por encima y 2 por debajo.  
Vereda Chaparral.



Fotografía 47.  
Tejido de la tapa de enjal-  
ma igual al de la riata pero  
con mas hilos de urdimbre.  
Vereda Chaparral.



# PROBLEMAS Y NECESIDADES

## PROBLEMAS Y NECESIDADES

Los artesanos se enfrentan a varios problemas de tipo técnico y económico.

Uno de los problemas básicos es la adquisición de la materia prima que cada vez hay menos y su precio aumenta constantemente.

Se necesita una campaña agrícola para fomentar y tecnificar el cultivo del fique para evitar que esta materia prima se acabe.

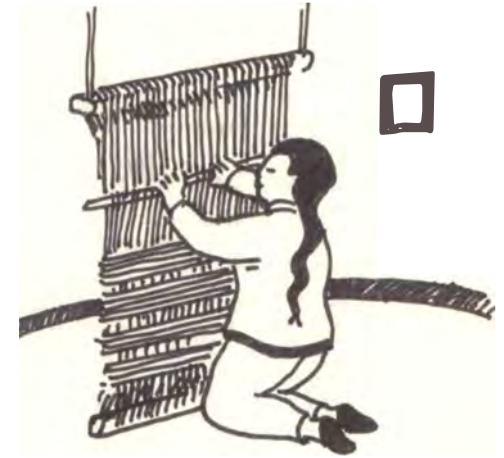
Otro punto importante es la calidad del fique y de su hilado que representa un problema para los tejedores. Ya un artesano tejedor de tapetes ha decidido conseguir la ca-

buya hilada en la compañía de empaques de Medellín pues tenía muchos problemas para trabajar con la de Guarne. Es necesario un control de calidad para mejorar el hilado a mano o instalar hiladoras eléctricas que no solo mejoran la calidad sino que aumentan la cantidad.

Desafortunadamente el precio de venta de los productos es también muy bajo y la ganancia es poca. Los artesanos apenas sobreviven con su trabajo y algunas veces esta ganancia no es suficiente

para cubrir sus gastos familiares y pagar los del taller. El aumento del precio de la cabuya no está de acuerdo con el precio de los productos y así la ganancia es cada vez menor.

Los artesanos de la "tela" deben someterse a las condiciones de las fábricas para mantener sus pedidos; amenazados por el desplazamiento de materiales plásticos se ven en la necesidad de buscar otros mercados y de crear nuevos productos orientados a esos mercados.



**PROPUESTAS**

## PROPUESTAS

A partir del conocimiento de la situación del trabajo artesanal en Guarne y buscando nuevos caminos para continuar el trabajo en telar surgen algunas ideas como propuestas:

### - Nuevos Tejidos:

Teniendo en cuenta los telares horizontales de 2 marcos existentes en Guarne y sus posibilidades se realizó una serie de muestras con tejidos diferentes incluidos en carpeta de muestras, jugando con los calibres, separaciones, etc, con el objeto de utilizar esos tejidos en productos nue-

vos diferentes dirigidos a un mercado mas artesanal. *Cuales productos*

### - Nuevos Materiales:

Incluir en esos tejidos el uso adicional de materiales diferentes a la cabuya para dar nuevos acabados y conseguir diferentes texturas. Estos materiales pueden ser lana, algodón, o materiales de desecho; y su uso multiplica la variedad de los productos elaborados con los nuevos tejidos.

### - Tintes:

Por medio del color se

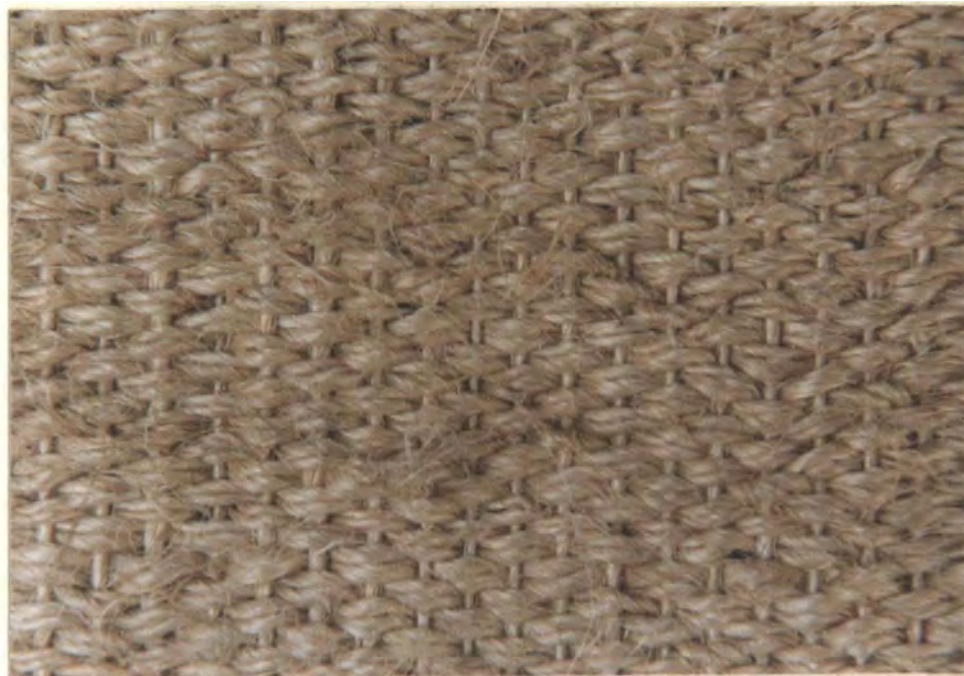
puede enriquecer la fibra y obtener productos de mejor calidad. La tinte puede ser natural o química y su apariencia da mas valor al producto.

### - Telar Vertical:

Abrir un camino completamente nuevo en Guarne con el uso del telar vertical, sus posibilidades y variedad de productos. Como experimento se realizaron algunos tejidos con cabuya en un telar vertical de los cesales se incluyen las fotografías.



Fotografia 48.



Fotografia 49.



Fotografia 50.



47 Fotografia 51.



Fotografia 52.



Fotografia 53.



Fotografia 54.



Fotografia 55.



Fotografia 56.



Fotografia 57.





Fotografia 58.



Fotografia 59.



Fotografia 60.

## FOTOGRAFÍAS DE LAS PROPUESTAS

### - FOTOGRAFIA 48:

Tejido con cabuya hilada realizado en telar vertical.

Técnica: Tafetán sencillo.

### FOTOGRAFIA 49:

Tejido con cabuya hilada realizado en telar vertical.

Técnica: Tafetán doble en trama.

### - FOTOGRAFIA 50:

Tejido con cabuya hilada realizado en telar vertical.

Técnica: Tafetán en trama triple.

### - FOTOGRAFIA 51:

Tejido en cabuya hilada realizado en telar vertical.

Técnica: Tafetán en trama triple y urdimbre doble

### - FOTOGRAFIA 52:

Tejido en cabuya hilada rea-

lizado en telar vertical.

Técnica: Tafetán sencillo tejido siguiendo formas curvadas.

### - FOTOGRAFIA 53:

Tejido en cabuya hilada realizado en telar vertical.

Técnica: Tafetán y Trenza simple.

### - FOTOGRAFIA 54:

Tejido en cabuya sin hilar y cabuya hilada teñida. Realizado en telar vertical.

Técnica: Tafetán con urdimbre doble y trama de diferentes calibres.

### - FOTOGRAFIA 55:

Tejido en cabuya hilada realizado en telar vertical.

Técnica: Tafetán con trenza doble y muy suelta.

### - FOTOGRAFIA 56:

Tejido en cabuya hilada realizado en telar vertical.

Técnica: Nudos cortos con cabuya doble.

### - FOTOGRAFIA 57:

Artesana en telar vertical.

### - FOTOGRAFIA 58:

Tejido en cabuya hilada teñida realizado en telar vertical.

Técnica: Urdimbre visto y canutillos.

### - FOTOGRAFIA 59:

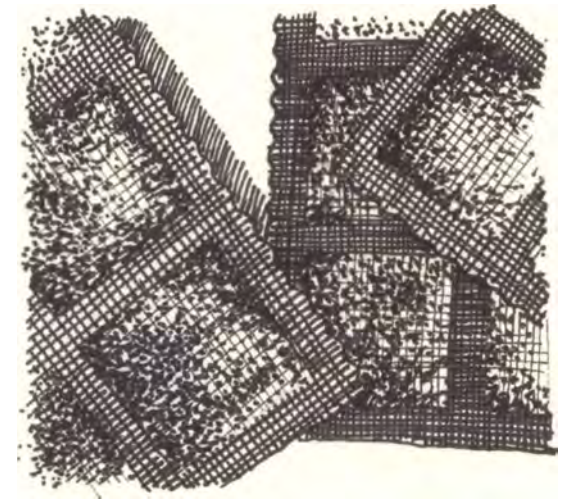
Tejido en cabuya hilada y sin hilar con algodón en telar horizontal.

Técnica: Tafetán de urdimbre doble.

### - FOTOGRAFIA 60:

Tejido en cabuya hilada y algodón en telar vertical.

Técnica: Tafetán y Trenza.



**FICHAS  
TECNICAS**



NOMBRE

Tela

PROCEDENCIA

DEPARTAMENTO

Antioquia

MATERIA PRIMA

Fique hilado

MUNICIPIO

Guarne

TECNICA

Tejido en telar  
manual horizontal.

VEREDA

Zona Urbana

OFICIO

Empaque para  
tejidos industriales.

OBSERVACIONES

Además de ser un empaque  
y cuando el producto permite  
el tejido abierto, la tela  
es también utilizada para  
fabricar costales para pro-  
ductos agrícolas.

DESCRIPCION

Tejido en tafetán  
muy abierto de 20 pasadas  
de trama en 20 cms.

LARGO 180 mts.  $\frac{1}{2}$  rollo

ANCHO 85 cms.



NOMBRE

Tapiz

PROCEDENCIA

DEPARTAMENTO

Antioquia

MATERIA PRIMA

Cabuza hilada y

Cabuza sin hilar

MUNICIPIO

Guarne

TECNICA

Tejido en telar manual  
horizontal de 3 marcos.

VEREDA

Zona Urbana

OFICIO

Tapete para el piso.

OBSERVACIONES

Los tapetes se fabrican en  
2 tamaños diferentes y se  
venden en color natural o  
teñidos con anilinas poco  
resistentes al agua y la luz.

DESCRIPCION

Tejido con urdimbre en fique  
hilado y trama en fique sin  
hilar muy grueso. Mezcla de  
texturas entre mecha y tafetán.

LARGO 70 cms.

ANCHO 50 cms.



NOMBRE

Tapa

PROCEDENCIA

DEPARTAMENTO

Antioquia

MATERIA PRIMA

Cabuya hilada y

Cabuya sin hilar

MUNICIPIO

Guarne

TECNICA

Tejido en telar manual  
horizontal de 2 marcos.

VEREDA

Chaparral

OFICIO

Tapa de la enjalma para  
encillar bestias.

OBSERVACIONES

La tapa para enjalma es  
hecha unicamente como  
objeto utilitario y como  
tal se vende en el mercado.

DESCRIPCION

Tejido en fique hilado doble  
en la urdimbre y fique sin  
hilar en la trama. Franja de  
color rojo o verde en el centro.

Su tejido, resistente y deco-  
rativo nunca ha sido tra-  
bajado en (productos arte-  
sanales.)

LARGO 1.50 mts.

ANCHO 25 cms.

Tc



LARGO Rollos de 70-80 cms.

ANCHO 8 cms.

NOMBRE

Riata.

MATERIA PRIMA

Figue hilado y  
Figue sin hilar

TECNICA

Tejido en telar manual  
horizontal de 2 marcos.

OFICIO

Para cinchas y enjalmas  
de Bestias y para muebles.

DESCRIPCION

Tejido tupido con hilo do-  
ble hilado en la urdimbre y  
sin hilar en la trama. Franja  
de color en el centro roja ó verde.

PROCEDENCIA

DEPARTAMENTO  
Antioquia

MUNICIPIO

Guarne

VEREDA

Chaparral

OBSERVACIONES

Además de las cinchas y  
las enjalmas la riata de  
cabuya ha sido también  
utilizada como tejido de  
muebles pero ya ha sido  
reemplazada por riatas  
tejidas en fibra plástica.