



GOBIERNO  
DE COLOMBIA



MINCIT



**“PROGRAMA DE FORTALECIMIENTO PRODUCTIVO Y EMPRESARIAL  
PARA PUEBLOS INDÍGENAS Y COMUNIDADES NEGRAS, AFROCOLOMBIANAS,  
RAIZALES Y PALENQUERAS- NARP EN COLOMBIA”**  
Convenio Interadministrativo No. 285 de 2018 Suscrito entre la Nación – Ministerio de  
Comercio, Industria y Turismo y Artesanías de Colombia, S.A

**DIAGNOSTICO DEL OFICIO EN LO RELATIVO A LA CALIDAD  
Mayapo  
Manaure - La Guajira**

**Sandra Gómez Puertas**

**Asesora**

Diciembre 2018



GOBIERNO  
DE COLOMBIA



MINCIT



**JOSE MANUEL RESTREPO**  
*Ministro de Comercio Industria  
Turismo*

**ANA MARÍA FRÍES MARTINEZ**  
*Gerente General Artesanías de  
Colombia S.A.*

**SAUL PINEDA HOYOS**  
*Viceministro de Desarrollo  
Empresarial*

**JIMENA PUYO POSADA**  
*Subgerente de Desarrollo y  
Fortalecimiento del Sector Artesanal*

**LIGIA RODRIGUEZ**  
*Secretaria General*

**DIANA MARISOL PÉREZ ROZO**  
*Profesional de Gestión  
Coordinadora técnica*

**SANDRA GISELLA ACERO  
WALTEROS**  
*Directora de MiPymes*

**GRUPO INTERDISCIPLINARIO  
NACIONAL Y REGIONAL**  
*Artesanías de Colombia S.A*

**DORIS GONZALEZ**  
*Asesora Grupo Inclusión Social  
Supervisora técnica del Programa*

**EQUIPO TECNICO PROYECTO**  
*Artesanías de Colombia S.A*

**NIXON A. FANDIÑO**  
*Asesor Grupo Inclusión Social  
Gerente técnico del programa*

**MINISTERIO DE COMERCIO,  
INDUSTRIA Y TURISMO**

**ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.**

“PROGRAMA DE FORTALECIMIENTO PRODUCTIVO Y EMPRESARIAL  
PARA PUEBLOS INDÍGENAS Y COMUNIDADES NEGRAS, AFROCOLOMBIANAS, RAIZALES Y PALENQUERAS-  
NARP EN COLOMBIA”

Convenio Interadministrativo No. 285 de 2018 Suscrito entre la Nación – Ministerio de Comercio, Industria y  
Turismo y Artesanías de Colombia, S.A

**DIAGNOSTICO DEL OFICIO EN LO RELATIVO A LA CALIDAD**

**Comunidad: Mayapo**

**Etnia: Wayúu**

**Fecha:** 05/07/2018 – 12/11/2018

**Municipio:** Manaure

**Departamento:** Guajira

**Asesor(a):** Sandra Gómez Puertas

**Artesano(a) Líder:** Alber Gonzalez

**Oficio:** Tejeduría

**Técnica:** Tejido de punto en crochet

**Materia Prima:**

En el caso de las artesanías Wayúu se emplean materias primas de origen industrial. Para el tejido de los productos se emplea hilo acrílico, producto derivado del petróleo, con componentes como el acrilonitrilo en título 9/2 o 10/2, prefiriendo la marca Miratex por su resistencia, firmeza de

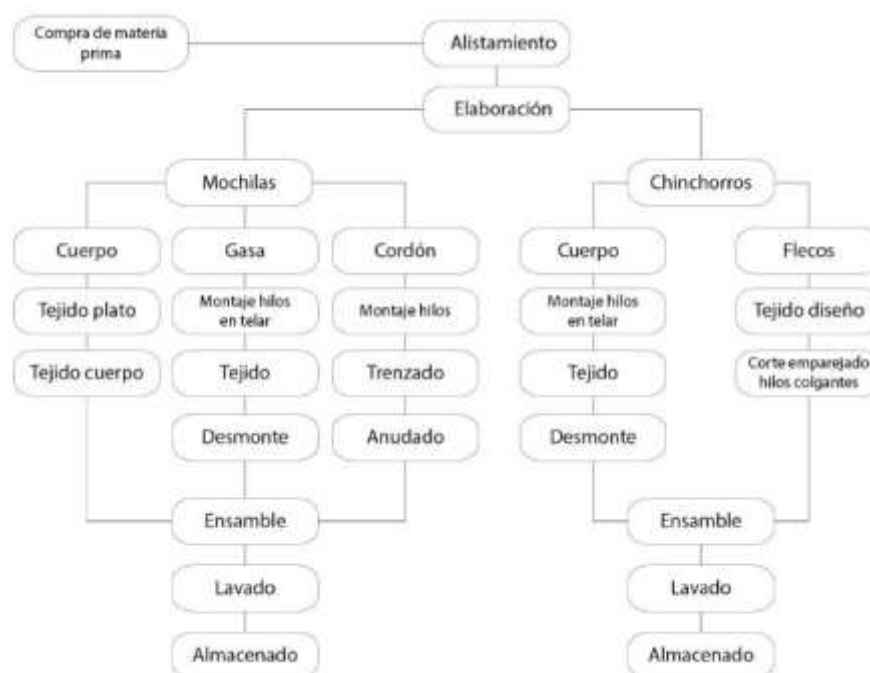
color, fácil manipulación y lavado; su composición lo hace resistente a ataques biológicos de polillas y hongos, es antialérgico, de textura suave y no produce mota durante el tejido.

Es de gran difusión en toda la Guajira, para el caso de Mayapo, las artesanas lo compran en las diferentes tiendas del Mercado Nuevo, sin tener preferencias específicas en algún proveedor.

Las artesanas tienen como medida de referencia los ovillos 30 gramos de hilo, de los cuales se emplean 10 ovillos para una mochila mediana y tienen un precio unitario de \$1.300.

El uso de materias primas industriales obedece a el cambio en las condiciones de obtención del algodón, siendo un recurso escaso, y en la dificultad de recolección, alistamiento e hilado del mismo, los hilos acrílicos brindan facilidad, resistencia y reducción de tiempos.

### Proceso productivo



### Proceso Productivo de Mochilas



#### 1. Tejido de la base o plato

Se inicia con una argolla mágica o con tejido de cadeneta, luego se pone el alma, el cual debe corresponder a la cantidad de los colores a emplear en el diseño, se inician a tejer puntos bajos o sencillos para conformar la espiral, haciendo aumentos distribuidos simétricamente en toda la circunferencia.

Al alcanzar el tamaño requerido para la base, se para con los aumentos y se cuentan las puntadas para mantenerlas en todo el cuerpo de la mochila y para distribuir la aplicación de las Kannas o del patrón floral. Los diseños de las bases se conforman generalmente por espirales, estrellas y puntos.

La base debe ser plana, si se realizan muchos aumentos cercanos o concentrados en un solo punto el tejido se ondulará.

El alma no debe verse, no se deben agregar hilos en ella para aumentar el tejido más rápidamente.

La forma debe ser circular, de lo contrario todo el cuerpo de la mochila se deformará.



### 2. Tejido del cuerpo

El cuerpo inicia con la misma cantidad de puntos de la última vuelta de la base, por lo que se deben contar los puntos que contiene el patrón de diseño a aplicar para ubicarlo de manera simétrica, este patrón debe corresponder a la simbología tradicional de aplicación de Kannas o flores.

Durante el tejido es importante medir la altura apenas se finalice un módulo o referente, que permita establecer si el diseño aplicado cumple con los estándares de tamaño y si se puede finalizar correctamente antes de realizar los ojales.

Los ojales deben manejarse en números pares de 6 u 8, las puntadas para conformarlo no deben ser más de 10, y se deben distribuir simétricamente en el perímetro del círculo. La distancia entre los ojales y la boca de la mochila debe ser de 5 vueltas o 2cm.

Al realizar la terminación lo ideal es dejar la puntada final hacia uno de los lados para que a la hora de hacer la unión con la gasa esta se pueda ocultar con las puntadas de unión.



### 3. Tejido de la gasa

Esta pieza se realiza en un telar vertical pequeño con tejido plano el cual consiste en comprimir la trama entre la urdimbre para crear tejidos tupidos y compactos.

La superficie del tejido ha de ser pareja y no presentar saltos de urdimbre. Los orillos deben ser rectos.

El ancho ha de permanecer de la misma medida en todo lo largo de la pieza.



#### 4. Tejido de los cordones

Los cordones son entretejidos a mano con diferentes tipos de entrecruzado y generalmente son de cuatro cabos y hasta ocho cabos. Para realizarlos, se montan unos hilos de manera continua dando el largo requerido, y se sujetan por el medio a un eje que puede ser un dedo del pié o cualquier otro eje.

Se debe mantener la tensión durante todo el entretejido, para obtener un cordón compacto.

Las borlas que lo acompañan deben tener cuerpo tejido y el largo adecuado para cada mochila, que corresponde alrededor de 12cm de alto.

#### Acabados:

Los acabados en la comunidad de Mayapo están sujetos aún a mejora, ya que los pegues en muchos casos no son parejos, no ocultan el alma y la unión de la gasa. Los cordones y terminaciones de las borlas aún no están estandarizados, encontrando algunas borlas más tupidas y otras más sueltas.



*Ilustración 1. Acabados de los productos de Mayapo*

Para mejorar los acabados debe tenerse en cuenta:

*Pegue de la gasa:* Esta se realiza en los costados de la mochila, uno de sus extremos debe cubrir el final de la boca, ajustándola de modo tal que queden dos ojales que serán el frente de la mochila. El pegue se hace realizando un tejido de ochos, el cual tiene como referencia las líneas del tejido para que quede recto y bien tupido, asegurando así que resista el peso contenido en el cuerpo.



*Ilustración 2. Ejemplo de un pegue tupido*

*Armado de borlas:* Las borlas deben amarrarse a los extremos del cordón. Se debe emparejar la base cortando con una tijera larga en un solo corte, se debe cubrir el cuerpo de la borla con tejido para garantizar una vida larga de la misma.

**Aprestos:**

Aprestos no necesarios.

**Producto terminado:**

El producto terminado de la comunidad cuenta con varias inconsistencias que afectan su calidad, desde el tejido de las bases se encuentran inicios ovalados, tejidos poco rígidos, ondulaciones; en



los cuerpos se evidencian interrupciones de los patrones de las Kannas, las gasas tienen los bordes ondulados y consistencias blandas, los pegues no son bien tupidos.



*Ilustración 3. Mochila de Mayapo*

Para tener buenas terminaciones de producto se debe tener en cuenta:

- Tejido de simbología tradicional las Kannas, de forma simétrica y con las proporciones adecuadas para que se perciba correctamente.
- El tejido debe ser homogéneo, estructural y firme.
- El uso del color debe ser adecuado evitar superar combinaciones de más de seis tonalidades en una misma mochila.
- No se debe sentir protuberancias, nudos o añadidos, el tejido al tacto debe ser completamente liso desde la base hasta la boca.
- Se debe ocultar las terminaciones al máximo.
- No se deben tejer nombres, ni palabras ni ningún tipo de tipografía.
- La unión de la cargadera a la mochila debe ser la tradicional y se debe realizar bajo los estándares de calidad ya descritos.

- Procurar el uso de materiales de calidad que garantice una buena percepción visual.

### **Almacenamiento:**

El almacenamiento de la mochila debe realizarse doblada para evitar que se deforme o se ensucie, cuidando las partes más delicadas como lo son las borlas, la cargadera y la base, que tienden a deformarse por el almacenamiento incorrecto.

Se debe doblar la gasa por la mitad, acomodar las borlas en el frente, doblar la base hacia adentro y hacer un último dobléz por la mitad sobre el eje vertical para proteger las borlas y gasa.



*Ilustración 4. Mochila antes de ser doblada por la mitad*

### **Empaque:**

Actualmente se empacan las mochilas en bolsas plásticas para evitar el contacto con líquidos o polvo que pueda dañar el producto.

### **Actividades realizadas:**

En cuanto al componente de calidad se realizan las siguientes actividades.

- Taller de color: Se recuerdan los colores primarios, el círculo cromático y la diferencia entre aquellos cálidos y fríos, se explican las escalas cromáticas. Se generan paletas de color para aplicar en los productos.
- Taller de determinantes de calidad: Se enumeran los parámetros óptimos para la calidad, se hace corrección del tejido de bases y cordones.  
  
Se genera un listado de 10 parámetros de calidad que deben cumplir los productos generados en la comunidad.  
  
Se entrega a las artesanas un muestrario de color con las paletas trabajadas durante el taller de color.
- Taller de estandarización: Se generan 11 juegos de 4 plantillas (14cm x 17cm, 17cm x 20cm, 21cm x 24cm, 23cm x 27cm) para cada artesana presente, estas dan la medida del ancho de la base y del alto del cuerpo, incluyendo la ubicación en altura de los ojales.

### **Recomendaciones:**

Los parámetros de calidad deben registrarse en un muestrario que será construido visita a visita junto a las paletas de color realizadas con hilo, este material tiene la intención de ser un recurso tridimensional para facilitar el reconocimiento de los estándares que aseguran la elaboración de un buen producto.