

REFERENCIAL NACIONAL DE CESTERÍA



CAPITULO: CESTERÍA EN MIMBRE Y YARÉ, IBAGUÉ, TOLIMA



FECHA DE ELABORACIÓN / septiembre 2021

NATIONAL REFERRAL OF: BASKETWORK

CHAPTER: WICKER BASKETWORK AND YARE, IBAGUE, TOLIMA

DESCRIPTORES: Cestería, mimbre, yare, técnicas de cestería,

ELABORADO POR:

Ricardo Durán, Andrés Fernando Roa Monroy - Artesanías de Colombia S.A

PARTICIPANTES:

Asesora en Diseño de Artesanías de Colombia para el departamento de Tolima
Valentina Chaux

Artesanos del municipio de Ibagué, Tolima

Diego Meneses
Rodolfo Vargas
Jaime Vargas
Raquel Yunsunguaira.
Dilia Ardila
Arnobis flores tapiero

Con la colaboración del Maestro artesano en la ciudad de Bogotá
Josenid Rueda Riobo

INTRODUCCIÓN

Artesanías de Colombia es una empresa de economía mixta cuya función es fomentar y liderar el desarrollo del sector artesanal en el país; dentro de las múltiples estrategias que ha desarrollado para cumplir con esta responsabilidad, se encuentra la implementación de un proceso de normalización de productos hechos a mano que adelanta en alianza con el ICONTEC, cuyo paso final es el otorgamiento del sello de calidad. Este documento forma parte fundamental del proceso, por cuanto reconstruye la secuencia de producción en compañía de artesanos expertos en el oficio.

El Programa Sello de Calidad “Hecho a Mano” se creó en 1999, y en el año 2003 se entregaron los primeros certificados a los artesanos de La Chamba – Tolima. A la fecha se han entregado más de 1700 Sellos a artesanos en 23 departamentos del Territorio Nacional.

El documento se elaboró con la participación y opinión de Maestros artesanos, Diseñadores y profesionales a fin, e involucra cada uno de los procesos que se realizan en torno al oficio de la cestería en el municipio de Ibagué – Tolima.

CONTENIDO

1. OBJETO

2. REFERENCIAS NORMATIVAS

3. DEFINICIONES

4. CONTEXTO

4.1 DESCRIPCIÓN GEOGRÁFICA

4.2 ANTECEDENTES DEL OFICIO

5. PROCESO DOCUMENTADO

5.1 TÉCNICAS DEL OFICIO DE LA ALFARERÍA

5.2 PROCESO PRODUCTIVO

6. FLUJOGRAMA

7. TALLER ARTESANAL

8. HERRAMIENTAS DE TRABAJO

9. CONDICIONES DE EMPAQUE Y EMBALAJE

10. ENSAYOS

11. DETERMINANTES DE CALIDAD

12. DEFECTO MENORES ADMITIDOS

13. BIBLIOGRAFÍA

1. OBJETO

El objetivo del presente documento referencial es describir el proceso productivo de la elaboración de piezas artesanales hechas en mimbre y yare, características de las comunidades artesanas del municipio de Ibagué, del departamento del Tolima, con el fin de establecer las bases normativas que permitan efectuar una estandarización de dicho proceso.

2. REFERENCIAS NORMATIVAS

Para el presente documento referencial se toma como punto de partida el Referencial Nacional de Cestería.

3. DEFINICIONES

- **Brillo:** Parte externa de la vara de mimbre o yare, su nombre se debe a la apariencia y acabado del material.
- **Vigolo o carnaza:** Parte interna de la vara de mimbre o yare, es el resultado de la división de la vara a nivel longitudinal y con un acabado en donde se perciben las astillas de la fibra.
- **Rajado:** Separación de la vara de forma longitudinal en tres o cuatro secciones.
- **Hebra:** Fibra resultante del rajado de la fibra.
- **Cepillado:** Proceso que se realiza con la ayuda de una maquina también denominada “Pasadora” para pulir la hebra y darle mayor maleabilidad y flexibilidad.
- **Embarrilado:** Proceso en el cual se forra la estructura de madera con la técnica de enrollado de la fibra por medio de movimientos helicoidales cubriendo integralmente la pieza.
- **Travillado:**
- **Embutido:** Consiste en colocar armados de mimbre sobre la estructura en sitios determinados (perforaciones en la madera) con el fin de facilitar el travillado y/o el tejido. Para realizar el embutido se deben hacer perforaciones sobre la estructura a una distancia de entre 20 y 26 mm aproximadamente.
- **Armado – trenzado:** Esta técnica consiste en elaborar un entrecruzamiento sencillo entre armantes y pasadas permitiendo lograr un sinnúmero de configuraciones por segmentos cuadrados y rectangulares a manera de pixeles, donde su resultado generalmente son dibujos (en algunos casos son simbólicos) representativos de las comunidades, cargados de significado cultural.

4. CONTEXTO

4.1 DESCRIPCIÓN GEOGRÁFICA

Es un municipio ubicado en el centro-occidente de Colombia, sobre la Cordillera Central de los Andes entre el Cañón del Combeima y el Valle del Magdalena, en cercanías del Nevado del Tolima. Es la capital del departamento de Tolima. Se encuentra a una altitud de 1285 msnm; Fue fundada el 14 de octubre de 1550 por el capitán español Andrés López de Galarza, lo que la convierte en una de las ciudades más antiguas de América.

Por ser una ciudad capital, alberga la Gobernación del Tolima, el Palacio de Justicia, el Palacio Municipal, la Asamblea Departamental, la Fiscalía General de la Nación, y es el principal epicentro político, industrial, comercial, cultural, financiero y turístico del departamento.¹

4.2. ANTECEDENTES DEL OFICIO

El mimbre ingresó a Colombia a comienzos del siglo pasado, gracias a la comunidad religiosa de Los Salesianos, quienes lo trajeron desde Italia y lo plantaron en una escuela agropecuaria en Ibagué (Tolima), como parte de una colección de plantas industriales.

Desde entonces se comenzó a enseñar sobre su cultivo y procesamiento; sin embargo, su uso industrial se inició a partir de la década de los 40, cuando surgió el primer taller en Ibagué. Después de pasar años siendo una actividad marginal, en los setenta se dio el mayor auge de la mimbtería, gracias a la acogida de los muebles elaborados con este material y su exportación a Venezuela. Por esta época, se incrementaron las áreas de cultivo y surgieron numerosos talleres en Ibagué. No obstante, en las décadas siguientes y hasta hoy, la actividad ha decaído. A pesar de ello, Ibagué se sigue reconociendo como el principal centro de procesamiento del mimbre (Fundación Projuventud 1994, Laverde 2004).

5. PROCESO DOCUMENTADO

5.1 TÉCNICAS DEL OFICIO DE LA CESTERÍA

La cestería hace referencia a la elaboración de cestos y contenedores a partir de tejidos que se estructuran por sí mismos. Tradicionalmente se desarrollaban objetos para la caza, la pesca, la recolección y almacenamiento de alimentos, en diferentes fibras y bejucos, se considera entre las más antiguas actividades desarrolladas por el hombre primitivo para satisfacer sus necesidades. La variedad de técnicas y diseños de la cestería colombiana, está basada en las diversas etapas de una larga tradición aborigen y

¹ <https://www.tolima.gov.co/>

campesina, ampliamente desarrollada, que perdura y evoluciona según la demanda vigente del contexto específico.

Es un oficio artesanal que consiste en desarrollar objetos que se caracterizan por su estructura y consistencia, logrados mediante el entrecruzamiento, armado o enrollamiento de fibras vegetales duras y semiduras, las cuales son adecuadas según la clase de objetos a elaborar. Las herramientas son manuales y están representadas básicamente por cuchillos, rypiadores, raspadores, punzones, pinzas, agujas y/o punzones similares, y se emplean en la aplicación de técnicas tales como el entrecruzado (cruz), el armado (matriz lineal) y el rollo (espiral). Los productos que se elaboran componen toda la gama de contenedores y sus derivados (canastos, petacas, balayes, cedazos), esterillas, en el caso de estas últimas, se constituyen componentes de otros productos.

- **Rollo:** Manojos de fibra continuo cuyo movimiento parte de un punto inicial desplazándose en espiral, el cual se va sujetando mediante enrollamiento con fibras flexibles con las que se hacen amarres y costuras que van definiendo la forma y apariencia del objeto deseado. El grosor del rollo depende del número de fibras que conforman el manojos.
- **Radial:** Constituye un sistema básico de elaboración en el que las fibras más gruesas se cruzan entre sí definiendo puntos de unión estructurales y conforman el "armante". Sobre dicha estructura se entretejen fibras en espiral dando crecimiento al objeto.
- **Entre cruzado:** Más conocida como Tafetán, esta técnica consiste en elaborar un entrecruzamiento sencillo entre armantes y pasadas permitiendo lograr un sinnúmero de configuraciones por segmentos cuadrados y rectangulares a manera de píxeles, donde su resultado generalmente son dibujos (en algunos casos son simbólicos) representativos de las comunidades, cargados de significado cultural.

5.2. PROCESO PRODUCTIVO

Planeación

- Adquisición de la materia prima (*Proveeduría*)
- Clasificación
- Almacenamiento
- Rajado
- Cepillado
- Corte

- Ensamble
- Tejeduría para muebles: Previamente debe estar fabricada la estructura ya sea en madera o en metal.
 - Embutido
 - Embarrilado
 - Travillado
 - Tejido o tramado
 - Remate
- Generación del producto
 - Envarillado (*base inicial*)
 - Tejido
 - Hormado (*a pulso o con estructura en madera*)
 - crecido o alzado (*generación del volumen*)
 - Remate
- Inmunizado
- Tintillado

PLANEACIÓN:

Para la elaboración de artesanías en mimbre y yare, deben determinarse desde el principio las condiciones finales del producto.

Definición de producto

El artesano toma la decisión de los productos que va elaborar y sus características (materiales a utilizar, espesores, dimensiones, acabados) dependiendo de los requerimientos del mercado que maneja o por encargos específicos de los clientes.

Para los productos que los artesanos realizan permanentemente, el proceso comienza con la adquisición de la materia prima y termina con la elaboración habitual; cuando se implementan nuevas características a los productos en cuanto a materiales, dimensiones, o nuevos diseños es necesario realizar toda la planeación.

Selección materia prima:

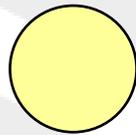
La mayoría de los artesanos adquieren el mimbre en depósitos locales o por encargo de cultivos de mimbre en Ibagué, el yaré lo consiguen por encargo a Bogotá.

Mimbre y yaré: es la materia prima principal, éstas son una fibra de muy alta calidad y durabilidad. Es una fibra vegetal que se obtiene de un arbusto. La materia prima se debe recoger durante el cuarto menguante de la luna, si esto no se realiza así la fibra se gorgojea.

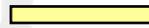
Preparación de la materia prima

Es importante tener en cuenta que la fibra en su presentación natural se configura como una “Varilla” que en su base tiene un diámetro determinado y a medida que crece va reduciéndose dicho diámetro.

Las imágenes siguientes son cortes transversales de la fibra para evidenciar el concepto de calidad para la materia prima:



Brillo de la fibra



Vigolo o carnaza

Clasificación de las varas según el tamaño

Se clasifica en armaditos, armados, varillitas, varillas y varillones, según el diámetro y longitud. Se manejan aproximadamente estos rangos:

- Armadito: 40 a 100 cms. de longitud.
Sirve para urdimbre de objetos accesorios
- Armado: 110 a 170 cms. de longitud.
Generalmente se utiliza para hacer muebles, para paralelos o urdimbres
- Varillita: 180 a 250 cms. de longitud.
- Varilla: 260 a 300 cms. de longitud.
- Varillón: más de 300 cms. de longitud.

Pelar las varas de mimbre: por medio de herramientas manuales denominadas zunchos se realiza este procedimiento.

Las “varas” en su estado natural, presenta una piel o cutícula que debe ser retirada

Almacenamiento

El material debe almacenarse en un lugar protegido del sol directo y del agua (bajo techo). Al amarrar las varas de mimbre para almacenarlo, se debe tener en cuenta que debe estar completamente seco y aislado del suelo directo porque podría adquirir unas manchas denominadas (acardenillan) que son una especie de hongo.

Rajado

Dependiendo del diámetro de la varilla se raja en tres o cuatro hebras, esto haciendo uso de un cuchillo y un rajador, elemento que normalmente es fabricado por los artesanos en maderas resistentes (guayabo, guadua), en metal, en cacho, hueso o cualquier materia que resista sin fracturarse. Una hebra oscila entre 0,9 cm y 0,3 cm

Debe realizarse desde la parte más delgada hacia la parte más gruesa.

Cepillado

Se pasan las hebras resultantes por la pasadora o cepillo cuya función es pulir la hebra, con el fin de permitir una mayor maleabilidad y flexibilidad del material. En algunos talleres, luego de pulida, se pasa la hebra por la máquina de dos hebras, (*para sacar el vigolo y el brillo*) la cual divide cada hebra en dos, obteniéndose así un tipo de hebra de alta calidad llamada brillo, y una hebra de baja calidad llamada carnaza o vigolo.

Estructura (para el caso de mobiliario) **Nota:** Este proceso es realizado comúnmente por los artesanos, pero en ocasiones se subcontratado con terceros.

Selección de madera

La mayoría de los artesanos adquieren las maderas en depósitos y aserraderos locales. Entre las maderas utilizables que se consiguen en estos están: flor morado, nogal, amarillo, moho, urapan, pino, sajo, entre otras.

Es importante que la madera haya tenido un buen proceso de secado, labor que corresponde a los aserraderos, sin embargo, en ocasiones estos aserraderos o depósitos no realizan una completa labor de secado. Los artesanos deben entonces completar el proceso en sus talleres, con un tiempo de secado luego de adquirido el material de entre 15 y 30 días. Para ello la madera se debe almacenar en lugares de baja

humedad, protegidos del sol directo y apilada de manera que entre las trozas haya una buena circulación de aire. Un buen secado evita el alabeo del material, garantiza estabilidad mecánica durante la vida útil del producto y facilita el pulimento. Se debe usar preferiblemente un solo tipo de madera por producto.

Corte

Elaboración de plantillas fabricadas en cartón, cartulina, contrachapados o madera, en piezas o muebles curvos para garantizar un grado básico de estandarización de producto por línea y de proceso productivo. Importante el ejercer un control de espesores para garantizar la calidad visual del proceso de empaquetado.

Ensamble

Utilización de ensamblajes a media madera que son los más usuales y básicos en carpintería para la elaboración de muebles y enseres domésticos, que no necesitan de herramientas de gran precisión. A este grupo pertenece el ensamble de caja y espigo, que facilita el trabajo, brindando una mayor estructuración y una mejor calidad de los productos.

Por guías taladradas para el apuntalamiento de piezas con puntillas o grapas, evitando rajaduras en la madera y cualquier tipo de suplementos ajenos.

También se puede realizar por medio de tarugos, los tarugos son varas pequeñas de madera, el procedimiento debe ser: se realiza un orificio en la madera del diámetro del tarugo que se necesite, se embadurna el orificio en pegante de madera, es importante que se deje secar muy bien, para garantizar un buen pegue.

Pulimento (*cuando la madera va a la vista*)

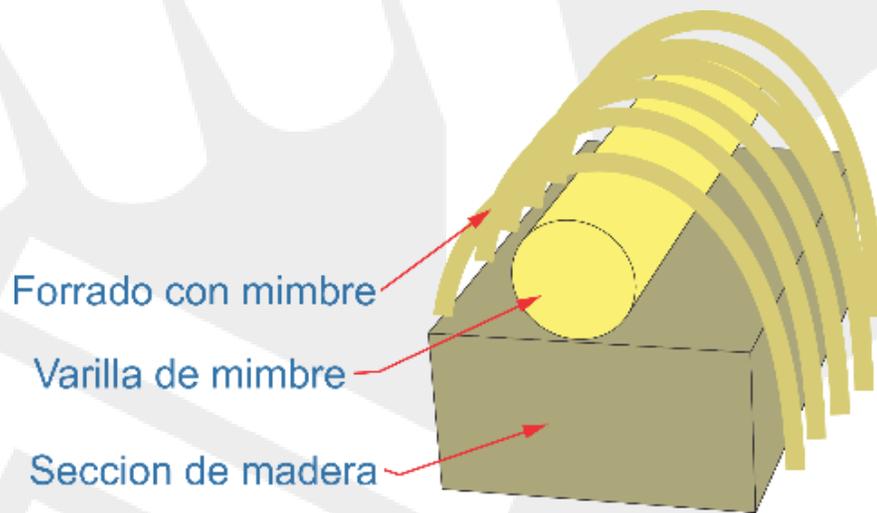
Se debe pulir la superficie de la madera, así como las aristas de la misma. Esto se debe hacer con lijas para madera o lijas de agua. Se debe empezar por una lija de grano grueso (por ejemplo 100 o 120), preferiblemente comenzando con lijas para madera, que se embotan menos. Luego se continúa con otra lija de un grano más fino, la cual puede ser de agua (180-200) para luego pasarle otra, u otras dos más finas, llegando hasta lija 400 o mayor.

Acabado

Se debe aplicar un inmunizante para madera a base de agua adecuado al tipo de madera usada, de manera que este garantice protección contra plagas en un tiempo adecuado respecto al ciclo de vida del producto. Además ciertos inmunizantes favorecen la apariencia de la madera.

Tejeduría para muebles

Embutido



Consiste en colocar armados de mimbre sobre la estructura en sitios determinados (perforaciones en la madera) con el fin de facilitar el travillado y/o el tejido. Para realizar el embutido se deben hacer perforaciones sobre la estructura a una distancia de entre 20 y 26 mm aproximadamente.

Embarrilado (forrado en espiral)

Consiste en un recubrimiento de la madera o estructura, haciendo uso de la técnica de enrollado, por medio de la cual con un movimiento helicoidal de la fibra se cubre íntegra la superficie con mimbre o yaré. Cuando se termina la hebra con la que se está embarrilando, se inserta la siguiente por debajo de las últimas vueltas de la hebra anterior, se cruza y se continúa embarrilando.

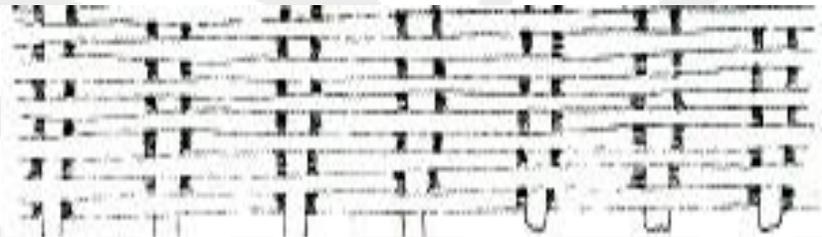
Travillado

En el travillado, los armados se cortan en forma diagonal y se quiebran a una distancia de entre 1 y 2 cms. De la punta cortada, para luego ser insertados en el embarillado, abriendo un espacio con el punzón. El travillado se puede usar tanto para iniciar o finalizar el marco del tejido. Un armado puede estar sujeto a la estructura por medio de embutido en ambas puntas, por travillado en una punta y embutido en la otra, o travillado en ambas puntas.

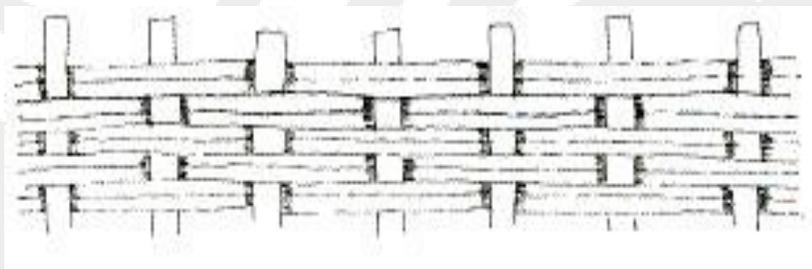
Tejido o tramado

El tejido tiene dos elementos básicos: la urdimbre o paraleles, en sentido vertical, y la trama o hebra, en sentido horizontal. Se realiza tramando una hebra entre los armados (que para el caso son la urdimbre). Se puede realizar de diferentes formas. Entre los más utilizados se encuentran:

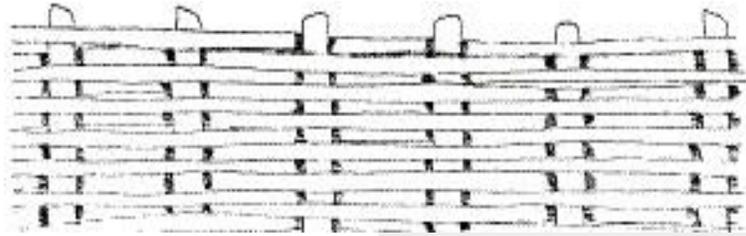
El tafetán, en el que se intercala la hebra por encima y por debajo de los armados, y se puede realizar con una, dos o tres hebras.



Tafetán sencillo



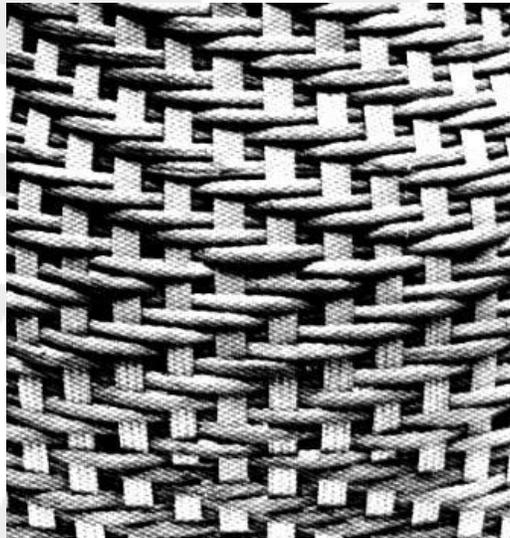
Tafetán con doble hebra



Tafetán de dos pasos

La espina de pescado o zarga se realiza pasando la hebra por encima de tres armados y luego debajo de otros tres; en la segunda carrera se pasa dos por debajo de los dos primeros paralelos y el resto de ella igual a la primera carrera, formando así diagonales, las cuales se varían devolviendo el tejido (a punta retorno) formando triángulos, o al hacerlo en espejo, formando rombos.

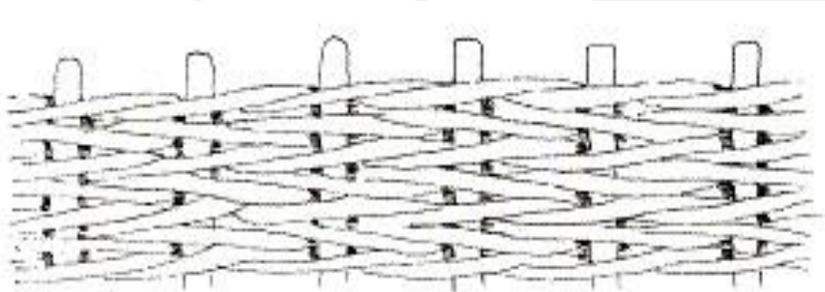
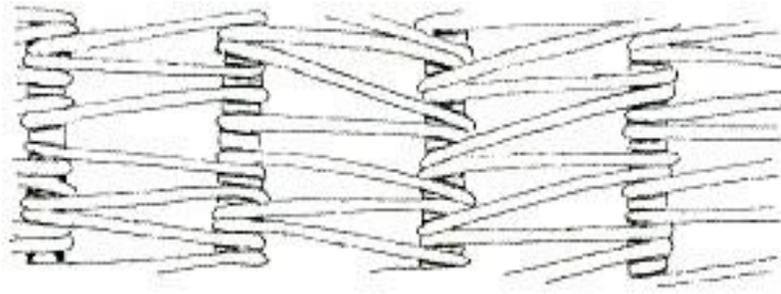
Estos tejidos pueden variarse generando nuevos dibujos, o bien variando el material, el travillado, el ancho de la hebra, etc.



Espina de pescado o zarga

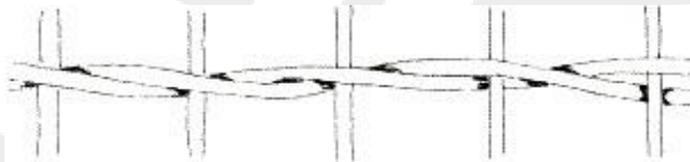
Se debe tener en cuenta que al comenzar o finalizar con cada hebra, sus puntas deben quedar escondidas en el mismo tejido.

Para tramado también existe diversidad de nudos, que es cuando la hebra rodea el armado, como los siguientes:

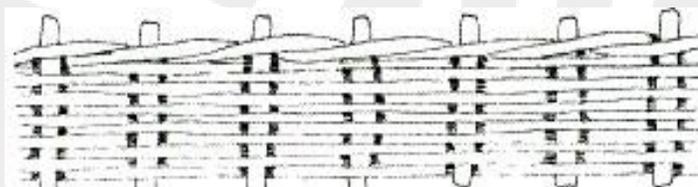


Antes del remate o terminado

Para el remate se hace un cordón formado por dos hebras de trama, el cual se realiza cruzándolas antes de pasarlas por cada armado (tafetán cruzado). Este remate es opcional, según el diseño.



Cordón solo



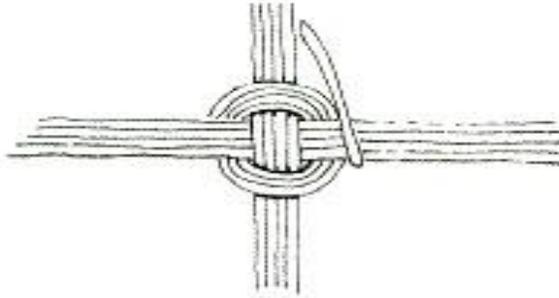
Cordón sobre el tejido

Tejeduría para cestería

Armado - trenzado

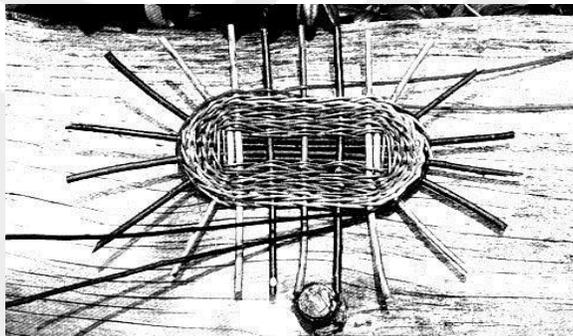
Existen varias formas de armado, según el objeto a realizar, estos son:
 Armado redondo. Se comienza formando una cruz de ocho paralelos, cuatro horizontales por encima y cuatro verticales por debajo (*en lugar de 4 pueden ser más o menos*). Luego comienza el trenzado con el mimbre fino, bien remojado. La punta del mimbre se coloca encima de la cruz y allí se retiene con el pulgar. Luego se pasa por debajo del haz de varillas de la derecha, por encima del siguiente por debajo de la izquierda y por encima del de arriba, de esta manera se trenza de 3 a 5 vueltas. Para continuar el tejido se inserta un armado adicional de manera que quede un número impar de estos. Esto se hace con ayuda de un punzón, abriendo un espacio en la cruz, de manera diagonal.

- La cruz y el tejido inicial se elaboran con Varillita: 180 a 250 cms. de longitud.



Armado para ovalado o para rectangular: se teje una rejilla con grupos de cuatro armados (cuatro verticales y dos horizontales, o cuatro verticales y cuatro horizontales, etc.) luego se inserta la hebra, intercalándola de la misma forma que el armado redondo, e igualmente se inserta el armado adicional.

Para lo anterior se debe tejer en el inicio con la varillita de 180 a 250 cm. de longitud.

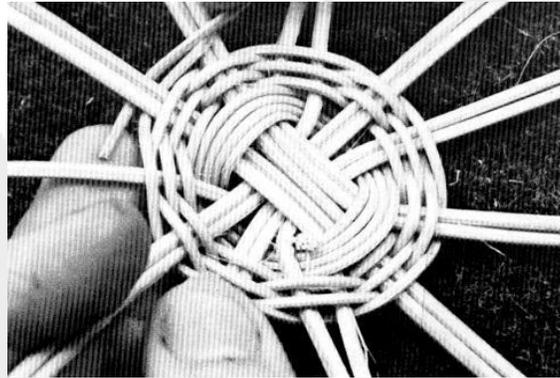


Se debe tener en cuenta que los paralelos usados para el armado deben tener una longitud suficiente hasta finalizar el tejido del producto, asegurando así una mejor estructura.

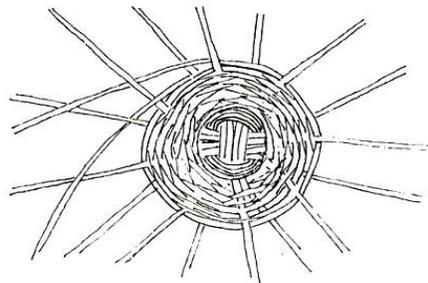
Tejido

El entramado se puede realizar usando tafetán o zarga, según se explica en la sección de tejeduría para muebles.

Cuando los paraleles se han separado el doble del espacio usado entre ellos, se debe introducir otro, conservando siempre un número impar de estos. Cuando los paraleles están separados el doble de la distancia que cuando se comenzó, se debe insertar un nuevo paral, para garantizar estructura firme en el tejido.



Inserción del paral impar.

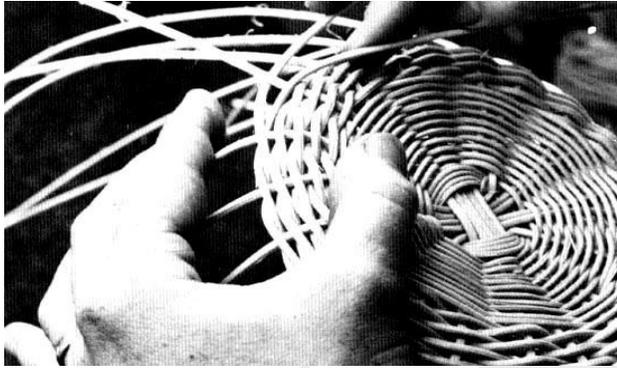


Avance del tejido.

Siempre se debe conservar el mismo grosor de la fibra durante la base y el crecido.

Generación del tejido

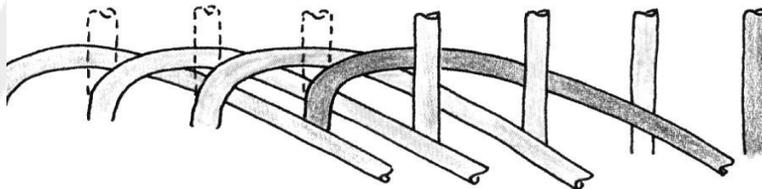
Luego de tejer la base del cesto se humedecen y se doblan los paraleles hacia arriba de acuerdo a la forma del producto, para continuar el tejido. Se debe tener en cuenta que la distancia de dobléz de los paraleles con respecto al centro garantiza una simetría adecuada del producto (sí el diseño es simétrico).



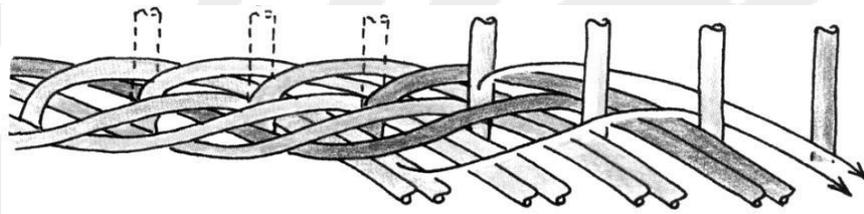
Remate:

El remate se puede realizar de diferentes formas. Lo más importante es calcular una longitud razonable: por ejemplo, para un cordón final simple de 10 a 15 cm.; para las ondas anchas y complicadas, se necesitan 20 cm. como mínimo. Los tipos de terminaciones que hay son: terminación abierta, onda paralela, trenza final y onda alargada.

Remate cuna: Los paraleles se doblan y con ellos se forma el tejido. Luego se cortan las puntas en forma diagonal y se esconden dentro del mismo trenzado.



Sencillo



Doble

Acabados para el tejido

Chamuscado: con soplete y gas

Trapo limpio con jugo de limón

60% Colbon y agua 40%

Se deja secar

Inmunizado

El mimbre y el yare cuando se corta en menguante no requiere inmunización.

Por lo que es importante tener en cuenta este requerimiento.

Tintillado

Se aplica una tintilla natural de acuerdo al color que se quiera dar al producto. Esto se hace con pistola y se aplica a una distancia aproximada de 20cms. de la superficie.

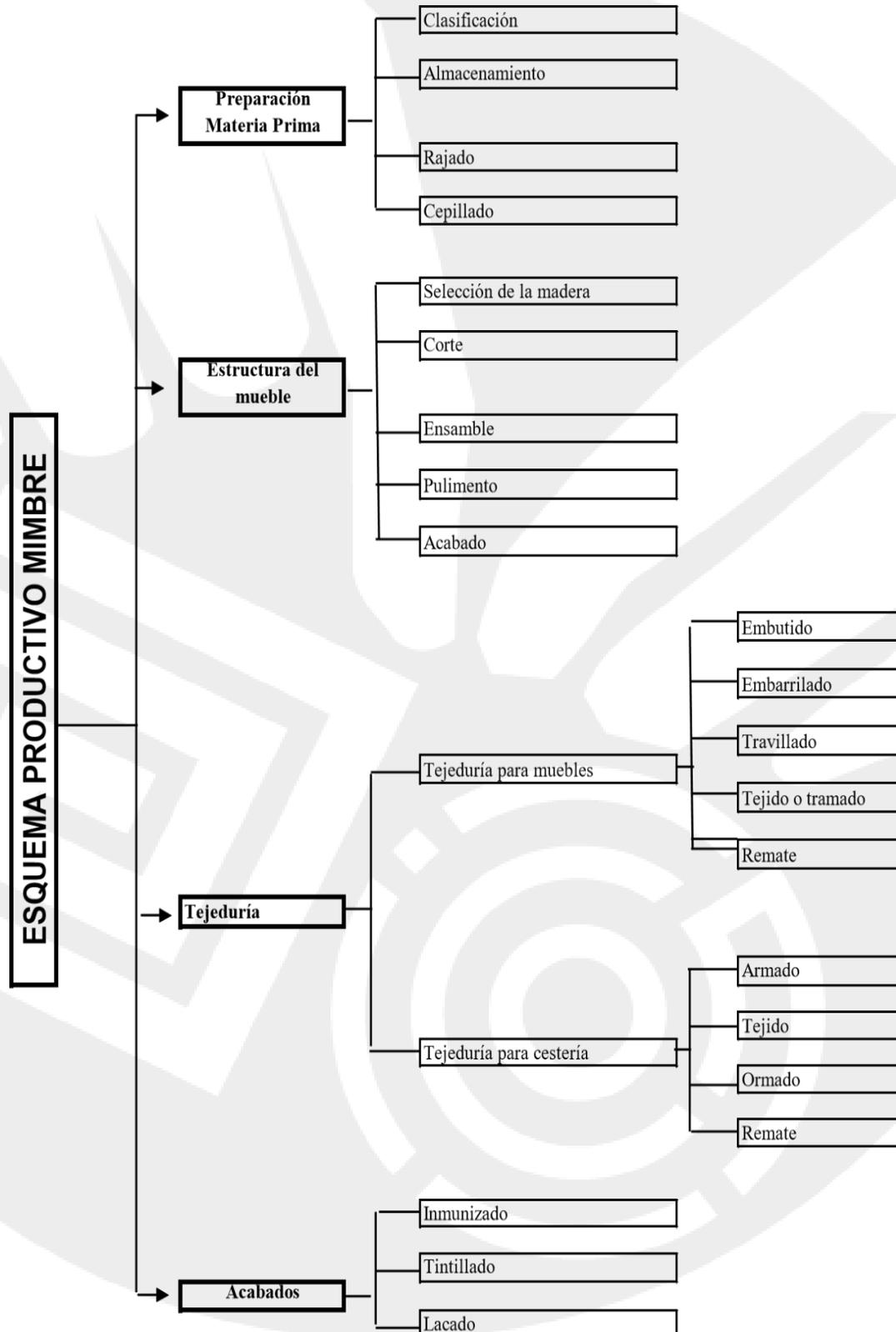
Tinturado

Se puede tinturar previamente el material con colorantes naturales o sintéticos. El color se obtiene por inmersión y cocción. Los colorantes se diluyen en agua de acuerdo a la concentración deseada, la cual determina la intensidad del color. Para obtener mejor fijación de color con los colorantes naturales se utilizan mordientes como alumbre, sulfato de cobre, sulfato de hierro y ácido cítrico.

Lacado

Para dar protección al mueble se aplica capa de laca transparente, la cual puede ser mate. Se aplica con pistola y se puede diluir en algún disolvente como varsol o thinner.

6. FLUJOGRAMA



7. TALLER ARTESANAL

En el proceso productivo, un artesano líder, delega y reparte funciones, los demás artesanos ayudan en la producción y venta de las artesanías,

Los artesanos de la población poseen talleres propios, equipados en algunos casos con toda la maquinaria y herramientas requeridas en la producción de piezas artesanales en mimbre.

Las técnicas básicas que manejan con gran habilidad y destreza han sido heredadas de sus ancestros y han logrado fortalecerlas a través de capacitaciones, asesorías y de forma empírica.

El taller de los artesanos de mimbre está normalmente ubicado en la vivienda familiar. Dentro de la casa el lugar de desarrollo de la tarea generalmente no es un sitio específico y preparado para ello, sino que es un lugar destinado para diferentes funciones; patio, cuarto de aperos, etc, aunque existen artesanos que cuentan con talleres destinados específicamente para el trabajo en mimbre.

La realización de objetos de mimbre necesita del uso de una serie de utensilios como son: la navaja de punta curva, hoz, podonas y cuchillos para cortar; mazos de madera, un remachador, majador, majadero o mesa de majar, trompo de abrir o rajador, agujas de madera o dagas de diferentes gruesos para ayudar a meter las nuevas varas y rueca para limpiar el mimbre blanco.

8. HERRAMIENTAS DE TRABAJO

Para ejercer el oficio de cestería en mimbre, el artesano debe tener a su disposición herramientas básicas para la preparación y alistamiento de la materia prima.

Cabe aclarar que no necesariamente necesita de una bodega, en muchos casos los artesanos realizan sus actividades artesanales en un espacio abierto al interior de sus casas.

Sin embargo, es importante que el artesano cuente con los siguientes elementos:

- Tijeras para cortar esterilla
- Punzón para abrir o apretar el tejido
- Podadora para cortar los armados

- Martillo liviano para clavar los armados a las bases
- Cuchillo de hoja rígida para cortar los mimbres gruesos
- Taladro con brocas de diferentes diámetros para los trabajos que llevan estructura en madera
- Para la fabricación de muebles, escofina para suavizar la madera de los fondos

Dentro de la maquinaria que un artesano necesita para el procesamiento de la materia prima se consideran de importancia las siguientes, si bien es posible que no las tenga, es importante que conozca este requerimiento porque puede hacerlo por satélite.

- Maquina cepilladora de mimbre
- Maquina pasa hebra para dividirla en dos partes por el espesor
- Sierra sin fin para el corte de la madera

Por otro lado, es imprescindible que en el lugar de trabajo exista:

- Un pozo de almacenamiento
- Un tanque húmedo para mojar el mimbre antes de pasarlo por las maquinas
- Una caldera para ablandar la corteza del mimbre antes del pelado y para dar un color rojizo al mimbre

9. CADENA PRODUCTIVA DEL MIMBRE – MAPA FUNCIONAL

Actualmente, los artesanos tienen que comprar la materia prima a los comercializadores por lo que en la cadena productiva no se contempló el ítem de sembrado ni producción.

FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
1. Preparación de la materia prima	1.1. Realizar descortezado de varas de mimbre.	1.1.1. Clasificar las varas según el tamaño	1.1.1.1. Armadito: 40 a 100 cm de longitud
			1.1.1.2. Armado: 110 a 170 cm de longitud
			1.1.1.3. Varillita: 180 a 250 cm. de longitud
			1.1.1.4. Varilla: 260 a 300 cm de longitud
	1.2. Secar fibra de acuerdo a la orden	1.1.2. Pelar las varas de mimbre con herramientas denominadas zunchos	1.1.3. Realizar rozamiento con la herramienta hasta eliminar la corteza

	de producción.			
	1.3. Almacenar adecuadamente la fibra.	1.3.1. Amarrar las varas de mimbre		
		1.3.2. Almacenar a en un cm del piso y protegido del sol directo y del agua		
		1.3.3. Controlar la humedad del ambiente asegurándose que este ventilado para evitar el deterioro del material		
	1.4. Rajar las varas de mimbre.	1.4.1. Abrir la varilla de mimbre utilizando u cuchillo o rajador		
		1.4.2. Separar en tres o cuatro hebras dependiendo del diámetro de la vara.		
	1.5. Cepillar hebras de mimbre.	1.5.1. Pasar las hebras por la pasadora o cepillo		
		1.5.2. Pulir la hebra dándole mayor maleabilidad y flexibilidad		
		1.5.3. Pasar las hebras por la pasadora de doble hoja dividiendo la hebra en dos partes dando mayor flexibilidad.		
Para el caso de mobiliario	Para el caso de mobiliario	Para el caso de mobiliario	Para el caso de mobiliario	
2. Producción de mobiliario	2.1. Seleccionar el proceso productivo a seguir según el tipo de producto a elaborar.	2.1.1. Revisar orden de producción		
	2.2. Elaborar la estructura base para tejer de acuerdo a la orden de producción.	2.2.1. Determinación de la madera a utilizar	2.2.1.1. Seleccionar el tipo de madera a utilizar según el tipo de producto y calidad final.	
			2.2.1.2. Comprar el material	
			2.2.1.3. Trasladar el material al taller	
			2.2.1.4. Almacenar adecuadamente la madera protegiéndola del sol directo y la humedad	
			2.2.1.5. Permitir aireación logrando el secado total de la madera	
		2.2.2. Realizar los cortes pertinentes para la elaboración del producto	2.2.2.1. Elaborar plantillas guía para corte con el fin de homogenizar el proceso.	
			2.2.2.2. Realizar los cortes de acuerdo al diseño establecido y orden de producción	
			2.2.2.3. Cepillar la madera para controlar los espesores de la madera para facilitar el proceso de envarillado	
		2.2.3. Ensamblar piezas formando el armazón	2.2.3.1. Ensamblar las piezas de acuerdo con la orden de producción	
2.2.3.2. Fijar las piezas utilizando puntillas, tornillos, tarugos, grapas o pegante según el caso.				

2. Producción de mobiliario	2.3. Realizar el tejido de mimbre de acuerdo a la orden de producción.	2.2.3.3. Controlar rajaduras en la madera durante el proceso de ensamble.
		2.2.4. Realizar pulimento al armazón
		2.2.5. Dar acabado al armazón
	2.3.1. Realizar embutido	2.2.5.1. Seleccionar inmunizante de acuerdo con el tipo de madera utilizada
		2.2.5.2. Aplicar inmunizante garantizando la protección contra plagas
		2.3.1.1. Realizar perforaciones en la madera a una distancia de entre 20 mm y 26 mm aproximadamente.
		2.3.1.2. Colocar armados de mimbre sobre la estructura en los sitios determinados de acuerdo con las perforaciones realizadas a la madera.
		2.3.2.1. Humedecer la fibra a utilizar garantizando su flexibilidad.
		2.3.2.2. Seleccionar la técnica del tejido a utilizar y la variación a realizar (<i>tejido tafetán, tejido espina de pescado, sarga, etc.</i>)
		2.3.2.3. Recubrir la madera o estructura con mimbre y/o yare.
2.3.2. Realizar el envarillado	2.3.2.4. Tejer utilizando la técnica del enrollado realizando movimientos helicoidales.	
	2.3.2.5. Al comenzar o finalizar el tejido con cada hebra, sus puntas deben quedar escondidas en el mismo tejido.	
2.3.3. Realizar trabillado	2.3.3.1. Cortar las puntas sobrantes del tejido en forma diagonal.	
	2.3.3.2. Quebrar las puntas dejando una distancia en el marco entre 1 y 2 cm.	
	2.3.3.3. Insertar la punta en el envarillado abriendo espacio con un punzón fijando el tejido.	
2.3.4. Realizar remate del tejido si el diseño lo requiere.	2.3.4.1. Formar un cordón con dos hebras en la trama.	
	2.3.4.2. Entrecruzar el cordón con el armado.	

	Para el caso de cestería	Para el caso de cestería	Para el caso de cestería
3. Producción en cestería	3.1. Realizar tejido en mimbre para cestería u otros productos de acuerdo con la orden de producción	3.1.1. Tejer armado o base de tejido redondo	3.1.1.1. Humedecer la fibra a utilizar garantizando su flexibilidad
			3.1.1.2. Formar una cruz de ocho paralelos, 4 horizontales por encima y 4 verticales por abajo, los paralelos deben tener el largo del tejido a realizar.
			3.1.1.3. Comenzar el trenzado con un mimbre fino.
			3.1.1.4. La punta del mimbre se coloca encima de la cruz, reteniéndola con el pulgar.
			3.1.1.5. Pasar la fibra por encima y debajo de los paralelos de la cruz, entrelazando.
			3.1.1.6. Realizar de 3 a 5 vueltas de este entrelazado.
		3.1.2. Tejer armado o base de tejido ovalado o rectangular	3.1.2.1. Humedecer la fibra a utilizar garantizando su flexibilidad
			3.1.2.2. Formar rejilla con grupos de 4 armados (4 verticales y 2 horizontales o 4 y 4), los paralelos deben tener el largo del tejido a realizar.
			3.1.2.3. Comenzar el trenzado con un mimbre fino
			3.1.2.4. La punta del mimbre se coloca encima de la rejilla reteniéndola con el pulgar.
			3.1.2.5. Pasar la fibra por debajo y encima de los paralelos de la rejilla entrelazando.
			3.1.2.6. Realizar de 3 a 5 vueltas de este entrelazado.
		3.1.3. Tejer o urdir a partir de la base.	3.1.3.1. Empezar a tejer a partir de la base.
			3.1.3.2. Abrir espacio con un punzón en la cruz o rejilla de manera diagonal.
			3.1.3.3. Insertar un armado adicional de manera que quede un número impar.
3.1.3.4. Continuar el urdido hasta su finalización.			
3.1.3.5. Cuando la separación de los paralelos es el doble de la distancia de cuando se empezó, introducir nuevos paralelos			

			<p>garantizando la estructura firme del tejido.</p>	
		3.1.4. Realizar hormado de la pieza	<p>3.1.4.1. Humedecer el tejido garantizando su flexibilidad</p> <p>3.1.4.2. Doblar los paralelos hacia arriba de acuerdo con la forma del producto.</p> <p>3.1.4.3. Verificar las medidas y simetría de acuerdo con los requerimientos de la producción.</p> <p>3.1.4.4. Continuar el tejido logrando la altura deseada.</p>	
		3.1.5. Realizar el remate de la pieza tejida	<p>3.1.5.1. Seleccionar tipo de remate a realizar (<i>terminación abierta, onda paralela, trenza final y onda alargada</i>)</p> <p>3.1.5.2. Calcular el largo necesario que debe tener la fibra para realizar el remate.</p> <p>3.1.5.3. Cortar las puntas finales del tejido en diagonal.</p> <p>3.1.5.4. Doblar las puntas sobre el borde.</p> <p>3.1.5.5. Realizar el trenzado seleccionado.</p> <p>3.1.5.6. Esconder las puntas dentro del mismo trenzado.</p>	
3. Producción de cestería	3.2. Dar acabados al tejido en mimbre y/o yare de acuerdo a la orden de producción	3.2.1. Inmunizado del tejido	<p>3.2.1.1. Diluir el inmunizante en agua de acuerdo a las recomendaciones del fabricante</p> <p>3.2.1.2. Aplicar sobre el tejido con un trapo humedecido en la solución.</p> <p>3.2.1.3. Dejar secar al aire libre</p>	
		3.2.2. Tintillado del tejido	<p>3.2.2.1. Preparar la tintilla, esta puede ser natural o sintética.</p> <p>3.2.2.2. Limpiar la superficie del tejido</p> <p>3.2.2.3. Aplicar con pistola a una distancia aproximada de 20 cm.</p>	
		3.2.3. Lacado del tejido (<i>debe ser laca mate o semi mate</i>)	<p>3.2.3.1. Preparar la laca</p> <p>3.2.3.2. Limpiar la superficie del tejido</p> <p>3.2.3.3. Aplicar con pistola a una distancia aproximada de 20 cm.</p>	

		<p>3.2.4.1. Seleccionar el tipo de marquilla, etiqueta o sello a utilizar según características del producto.</p> <p>3.2.4.2. Unir de forma permanente la marquilla, sello o etiqueta al producto</p> <p>3.2.4.3. Empacar la pieza de acuerdo a sus características y necesidades del cliente</p>
	<p>3.2.4. Poner marquilla o sello y etiqueta del producto tejido y empacar</p>	

10. CONDICIONES DE EMPAQUE Y EMBALAJE

Para el empaque y transporte, lo más recomendable es envolver el producto en película plástica

No se recomienda utilizar papel para embalar pues es abrasivo al contacto con las piezas de madera

11. DETERMINANTES DE CALIDAD PARA PRODUCTO TERMINADO

Infraestructura mínima requerida en el taller	
Muebles	Productos en cestería
<ul style="list-style-type: none"> • Un pozo de almacenamiento • Un tanque húmedo para mojar el mimbre antes de pasarlo por las maquinas • Una caldera para ablandar la corteza del mimbre antes del pelado y para dar un color rojizo al mimbre 	<ul style="list-style-type: none"> • Un pozo de almacenamiento • Un tanque húmedo para mojar el mimbre antes de pasarlo por las maquinas • Una caldera para ablandar la corteza del mimbre antes del pelado y para dar un color rojizo al mimbre
Herramientas	
Muebles	Productos en cestería
<ul style="list-style-type: none"> • Tijeras para cortar esterilla • Punzón para abrir o apretar el tejido • Podadora para cortar los armados • Cuchillo de hoja rígida para cortar los mimbres gruesos • Navaja de punta curva. • Podonas y cuchillos para cortar • Mazos de madera • Majador • Majadero o mesa de majar • Trompo de abrir o rajador. • Agujas de madera o dagas de diferentes gruesos para ayudar a meter las nuevas varas • Rueda para limpiar el mimbre blanco. • Taladro con brocas de diferentes diámetros para los trabajos que llevan estructura en madera • Para la fabricación de muebles, escofina para suavizar la madera de los fondos, y martillo liviano para clavar los armados a las bases 	<ul style="list-style-type: none"> • Tijeras para cortar esterilla • Punzón para abrir o apretar el tejido • Podadora para cortar los armados • Cuchillo de hoja rígida para cortar los mimbres gruesos • Navaja de punta curva. • Podonas y cuchillos para cortar • Mazos de madera • Majador • Majadero o mesa de majar • Trompo de abrir o rajador. • Agujas de madera o dagas de diferentes gruesos para ayudar a meter las nuevas varas • Rueda para limpiar el mimbre blanco.



Condiciones generales	
Carpintería	Cestería (muebles y canastos)
El tejido se debe mantener una tensión constante para garantizar la uniformidad y estabilidad estructural, no deben presentarse “ondulaciones” en el contorno de la forma	El tejido se debe mantener una tensión constante para garantizar la uniformidad y estabilidad estructural, no deben presentarse “ondulaciones” en el contorno de la forma
Si la presentación del mimbre y del yare es en su color natural, el color de cada una de las fibras debe ser homogéneo	Si la presentación del mimbre y del yare es en su color natural, el color de cada una de las fibras debe ser homogéneo
Si el producto fue lacado, debe ser en laca mate.	Al producto final no se le debe aplicar laca ni tintillas
Los remates de las fibras no deben notarse al igual que las uniones de las mismas.	Los remates de las fibras no deben notarse al igual que las uniones de las mismas.
En la configuración del producto no deben existir fibras quebradas o dobladas que generen aristas vivas	En la configuración del producto no deben existir fibras quebradas o dobladas que generen aristas vivas
El producto no debe presentar “Pelusas” en ninguna parte	El producto no debe presentar “Pelusas” en ninguna parte
Los productos deben ser dimensionados antropométricamente, es decir con medidas que se ajusten al cuerpo, y guardando una simetría y proporción que resulte cómoda a su contacto con el cuerpo (ergonomía).	Los remates deben ser continuos, deben conservar la uniformidad en el contorno
Para muebles no deben verse puntillas, ganchos ni ningún tipo de elementos de este tipo	En el producto terminado no debe existir madera ni triplex.
Los remates deben ser continuos, deben conservar la uniformidad en el contorno	No se deben ver los amarres o empates de las fibras
No se deben ver los amarres o empates de las fibras	
PROCESO PRODUCTIVO	
Materia prima	
Muebles	Productos en cestería
La materia prima (<i>mimbre o yare</i>) debe ser “Brillo” no se acepta el uso de Vigolo o carnaza para el tejido.	La materia prima (<i>mimbre o yare</i>) debe ser “Brillo” no se acepta el uso de Vigolo o carnaza para el tejido.
Las hebras no deben presentar rajaduras ni astillas que puedan dañar la presentación del producto.	Las hebras no deben presentar rajaduras ni astillas que puedan dañar la presentación del producto.
Las hebras y armados usados deben estar libres de manchas aceptando solo un 10% de ellas, adicionalmente no se deben ver rastros de humedad, hongos ni agujeros o deformaciones causados por insectos.	Las hebras y armados usados deben estar libres de manchas aceptando solo un 10% de ellas, adicionalmente no se deben ver rastros de humedad, hongos ni agujeros o deformaciones causados por insectos.
Almacenamiento	
Muebles	Productos en cestería
Las fibras deben almacenarse en un lugar seco y fresco con buena ventilación y a la sombra.	Las fibras deben almacenarse en un lugar seco y fresco con buena ventilación y a la sombra.
La disposición de las fibras debe ser en atados y deben almacenarse de forma vertical por lo menos a 10 cm del piso para evitar que le entre humedad a la fibra	La disposición de las fibras debe ser en atados y deben almacenarse de forma vertical por lo menos a 10 cm del piso para evitar que le entre humedad a la fibra
El almacenamiento de la materia prima se hace en bruto (<i>varillas sin rajar</i>)	El almacenamiento de la materia prima se hace en bruto (<i>varillas sin rajar</i>)
El almacenamiento de las hebras se realiza en atados o rollos de acuerdo con el largo de las mismas.	El almacenamiento de las hebras se realiza en atados o rollos de acuerdo con el largo de las mismas.
La madera se debe almacenar en lugares de baja humedad, protegidos del sol directo y apilada de	

	manera que entre las trozas haya una buena circulación de aire.	
Proceso productivo		
	Muebles	Productos en cestería
	Rajado	Rajado
	Dependiendo del grosor del mimbre, el rajado se hace en tres o cuatro partes a saber: Varillon (<i>mimbre de más de 300 cms. de longitud</i>) se debe abrir en cuatro partes Varilla (<i>mimbre de 260 a 300 cms. de longitud</i>) y varillita (<i>mimbre de 180 a 250 cms. de longitud.</i>) se debe abrir en tres partes	Dependiendo del grosor del mimbre, el rajado se hace en tres o cuatro partes a saber: Varillon (<i>mimbre de más de 300 cms. de longitud</i>) se debe abrir en cuatro partes Varilla (<i>mimbre de 260 a 300 cms. de longitud</i>) y varillita (<i>mimbre de 180 a 250 cms. de longitud.</i>) se debe abrir en tres partes
	El ancho y el grosor de la hebra debe ser homogéneo en la fibra terminada	El ancho y el grosor de la hebra debe ser homogéneo en la fibra terminada
	Desarrollo de estructura	Desarrollo de la cestería
	Para la estructura se debe utilizar alguna de las siguientes maderas: flor morado, nogal, amarillo, moho, urapan, pino, sajo.	Ningún producto certificado debe llevar en su tejido carnaza o vigolo, puesto que es un material poco resistente y quebradizo frente a las presiones normales realizadas sobre el producto.
	Se debe usar un solo tipo de madera por producto.	Los armados o parales utilizados como base del tejido (urdimbre) deben estar enteros, es decir sin rajarse y sin fracturas o quiebres en toda su longitud.
	Se deben utilizar refuerzos de soporte tipo “Pie de amigo” para garantizar que la estructura conserve su forma y solidez.	Las zonas embarriladas no deben dejar ver la estructura (a no ser que esto haga parte del diseño y la madera tenga un buen acabado). Tampoco la fibra debe estar quebrada o discontinua.
	Corte	El armado (urdimbre del tejido), cuando se sujeta travillando, debe tener el quiebre a ras del embarrilado
	Para garantizar la simetría en las formas del mueble, es necesaria la elaboración de plantillas fabricadas en cartón, cartulina, contrachapados o madera, en piezas o muebles curvos para garantizar un grado básico de estandarización de producto por línea y de proceso productivo. Importante el ejercer un control de espesores para garantizar la calidad visual del proceso de embarrilado.	El entramado debe tener un patrón continuo de tejido. No debe tener saltos, ni se debe notar el comienzo ni el final de cada hebra.
	De existir curvas en el diseño, estas se pueden hacer en bejuco o madera, siempre utilizando las plantillas para garantizar la simetría del mueble.	En los remates deben quedar todas las puntas de los parales entretejidos, no cortos porque con el uso se pueden soltar.
	Ensamble	Los sobrantes de los remates se deben cortar con tijeras. (Se debe revisar la pieza con el tacto para revisar que ninguna fibra quede punzocortante)
	Se sugiere usar guías taladradas para el apuntalamiento de piezas con puntillas o grapas, evitando rajaduras en la madera y cualquier tipo de suplementos ajenos.	Los remates deben ser suficientemente firmes como para que con la presión ejercida en el uso no se desarme el tejido.
	Las puntillas y elementos de unión de los módulos deben quedar cubiertos.	Los remates deben quedar sobre la hebra que va terminando.

<p>También se puede realizar por medio de tarugos, los tarugos son varas pequeñas de madera, el procedimiento debe ser: se realiza un orificio en la madera del diámetro del tarugo que se necesite, se embadurna el orificio en pegante de madera, es importante que se deje secar muy bien, para garantizar un buen pegue.</p>	<p>Para los acabados de colores es importante que la superficie evidencie una uniformidad en el color aplicado, sin betas, manchas o zonas más claras.</p>
	<p>El lacado debe estar uniforme, sin grumos o zonas con gotas secas.</p>
<p>Acabados en la madera</p>	<p>Los productos de cestería deben tener estabilidad estructural.</p>
<p>La madera que quede a la vista debe tener buen pulido y debe ser en maderas duras utilizadas en la región, permitiendo que al pasar la mano por la superficie esta se sienta y se vea suave. Es importante no emplear madera como el sajo, ni caracoli, ni pavita.</p>	
<p>Igualmente, la madera que quede a la vista debe tener una protección adecuada, sea inmunizado o sellado, sea con material químico o natural (inmunizantes, aceites naturales, entre otros).</p>	
<p>La madera debe mostrar homogeneidad en color y textura de la fibra y en su acabado. No debe llevar manchas causadas por chorreones del lacado.</p>	
<p>La parte inferior de los muebles debe estar cubierta con lona o estopa. (opcional)</p>	
<p>Pulimento</p>	
<p>Cuando la madera va a la vista, se debe pulir la superficie de la madera, así como las aristas de la misma. Esto se debe hacer con lijas para madera o lijas de agua. Se debe empezar por una lija de grano grueso (por ejemplo 100 o 120), preferiblemente comenzando con lijas para madera, que se embotan menos. Luego se continúa con otra lija de un grano más fino, la cual puede ser de agua (180-200) para luego pasarle otra, u otras dos más finas, llegando hasta lija 400 o mayor.</p>	
<p>Acabado</p>	
<p>Se debe aplicar un inmunizante para madera a base de agua adecuado al tipo de madera usada, de manera que este garantice protección contra plagas en un tiempo adecuado respecto al ciclo de vida del producto. Además, ciertos inmunizantes favorecen la apariencia de la madera.</p>	
<p>Tejido en la estructura</p>	
<p>Todos los pasos en la cestería de mimbre y yaré requieren que el material permanezca húmedo para garantizar su flexibilidad y por lo tanto que sea manipulable. Esto se hace con ayuda de una esponja húmeda, la cual se pasa frecuentemente por el material, o un recipiente con agua en el que se mantienen las hebras a utilizar. El material se debe dejar de 30 a 60 minutos en agua antes de ser manipulado.</p>	
<p>Para el embutido se deben colocar armados de mimbre sobre la estructura en sitios determinados</p>	

<p>(perforaciones en la madera) con el fin de facilitar el travillado y/o el tejido. Para realizar el embutido se deben hacer perforaciones sobre la estructura a una distancia de entre 20 y 26 mm aproximadamente.</p>	
<p>Para el embarrilado o recubrimiento de la madera o estructura, se debe realizar mediante la técnica de enrollado, por medio de la cual con un movimiento helicoidal de la fibra se cubre íntegra la superficie con mimbre o yaré. Cuando se termina la hebra con la que se está embarrilando, se inserta la siguiente por debajo de las últimas vueltas de la hebra anterior, se cruza y se continúa embarrilando.</p>	
<p>En el embarrilado se debe conservar la homogeneidad de la fibra en su ancho y espesor.</p>	
<p>Para el remate del tejido del mobiliario en la parte inferior del mueble, el remate debe realizarse con la ayuda de una grapadora para que las fibras se aseguren a la madera y así evitar que se suelten.</p>	



artesanías de colombia s.a.



icontec



12. BIBLIOGRAFÍA

Referencial nacional de cestería. Artesanías de Colombia

<https://repositorio.artesaniasdecolombia.com.co/bitstream/001/1479/6/INST-D%202005.%2047.%201.pdf>

<https://repositorio.artesaniasdecolombia.com.co/bitstream/001/1479/8/INST-D%202005.%2047.%203.pdf>