

REFERENCIAL NACIONAL DE

# TEJEDURÍA



**Capítulo: Tejeduría Mochila Kankuama -  
Departamento del Cesar**

## REFERENCIAL NACIONAL DE TEJEDURÍA

Capítulo: Tejeduría Mochila Kankuama -  
Departamento del Cesar



### ADRIANA MARÍA MEJÍA AGUADO

Gerente General

Artesanías de Colombia S.A. - BIC

### JOSÉ RAFAEL VECINO OLIVEROS

Subgerente de Desarrollo y Fortalecimiento del  
Sector Artesanal

### RICARDO DURÁN RÍOS

Coordinador

Programa Sello de Calidad “Hecho a Mano”

Elaboró

### ANDRÉS FERNANDO ROA

Diseñador Industrial

Junio 2025

artesanías  
de colombia

### COMUNIDAD PARTICIPANTE EN LA ELABORACIÓN Y VALIDACIÓN DEL REFERENCIAL

Artesanos pertenecientes a la Comunidad Indígena  
Kankuama en el departamento del cesar.



## REFERENCIAL NACIONAL DE: TEJEDURÍA

### CAPITULO: TEJEDURÍA MOCHILA KANKUAMA - DEPARTAMENTO DEL CESAR

---

## NATIONAL REFERENTIAL OF: WEAVING

### CHAPTER: KANKUAMA BACKPACK WEAVING - CESAR DEPARTMENT

---

**DESCRIPTORES:** Fique, maguey, mochila, tejeduría, Kankuama

---

**ACTUALIZADO POR:** Andrés Fernando Roa Monroy  
Artesanías de Colombia S.A - BIC

#### **PARTICIPANTES:**

- María Sofía Martínez López
- Emiliana Mercedes Montero
- Luz Elena Steves Arias
- María Inés Pacheco Montero
- Etilvia Mendoza de Luquez
- Envemia Francisco Mendoza Arias
- Emilza Mercedes Díaz Cáceres
- Clarivel Rodríguez Martínez
- Ani Carolina Arias Arias
- Andrea Sofía Jiménez Arias
- Adela María Jimenez Arias
- Sunilda Antonia Arias Arias
- Tatiana Inés Rodríguez Martínez
- Cristina Pacheco Montero
- María José Alvarado
- Candelaria Malo Montero
- Mirrella María Malo Montero

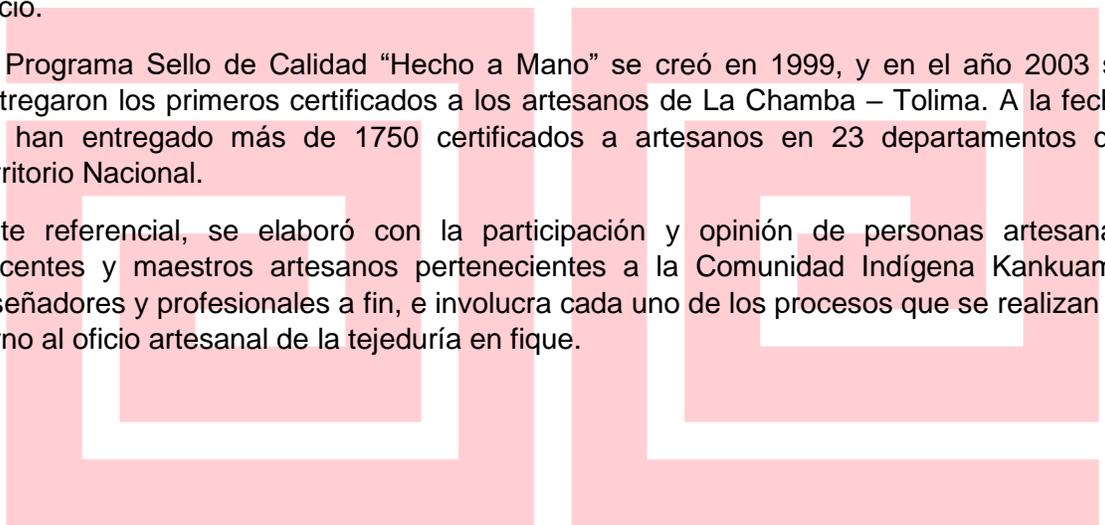
Editado por Artesanías de Colombia S.A. - BIC  
Carrera 2ª # 18ª – 58 – Las Aguas

## INTRODUCCION

Artesanías de Colombia S.A - BIC 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 “Hecho a Mano”. 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 1750 certificados a artesanos en 23 departamentos del territorio Nacional.

Este referencial, se elaboró con la participación y opinión de personas artesanas, docentes y maestros artesanos pertenecientes a la Comunidad Indígena Kankuama, diseñadores y profesionales a fin, e involucra cada uno de los procesos que se realizan en torno al oficio artesanal de la tejeduría en fique.



artesanías  
de Colombia

## CONTENIDO

### 1. OBJETO

### 2. REFERENCIAS NORMATIVAS

### 3. DEFINICIONES

### 4. CONTEXTO

#### 4.1 ANTECEDENTES DEL OFICIO

### 5. PROCESO DOCUMENTADO

#### 5.1 TÉCNICAS DEL OFICIO DE LA TEJEDURÍA

#### 5.2 PROCESO PRODUCTIVO

### 6. FLUJOGRAMA

### 7. CADENA PRODUCTIVA DEL OFICIO DE LA TEJEDURÍA EN FIQUE

### 8. TALLER ARTESANAL

### 9. HERRAMIENTAS DE TRABAJO

### 10. ENSAYOS

### 11. DEFECTOS MENORES ADMITIDOS

### 12. DETERMINANTES DE CALIDAD

### 13. CONDICIONES DE EMPAQUE Y EMBALAJE

### 14. BIBLIOGRAFÍA

artesanías  
de colombia

## 1. OBJETO

El objetivo del presente documento es describir el proceso productivo del oficio **de la tejeduría en fique**, con el fin de establecer las bases normativas que permitan efectuar una estandarización de dicho proceso, e identificar indicadores cualitativos y cuantitativos de calidad.

## 2. REFERENCIAS NORMATIVAS

Para el presente documento referencial se toma como punto de partida el documento referencial: Capítulo de la Mochila Kankuama - Departamento del Cesar, elaborado por Artesanías de Colombia S.A – BIC. En el año 2007, por la maestra en textiles Claudia Helena González Vizcaya.

## 3. DEFINICIONES

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

- **Boca doble:** Tejido en puntada doble cruzada que se realiza al borde del cuerpo de la mochila.
- **Boca sencilla:** Tejido en puntada sencilla cruzada que se realiza al borde del cuerpo de la mochila.
- **Cabuya:** Se le dice al fique ya hilado.
- **Carguera:** Mochila grande, más pequeña que el *mochilón*.
- **Corchado:** El término se emplea para designar a un hilo que se retuerce, o para designar la acción de volver un hilo a dos cabos.
- **Corchar:** Nombre local con el que se designa a la acción de retorcer un hilo.
- **Cosedera:** Reborde de la boca de la mochila por donde pasa el cordón de cierre.
- **Crecido:** Aumento de puntos sobre el *chipire* para que *crezca*.
- **Chimbusto:** Fibras de fique sobrantes que van quedando del hilado.
- **Chipire:** Nombre tradicional con el que se designa a la base de la mochila.
- **Empatar:** Es la acción de unir dos hilos sin anudar.
- **Enlliga ó Inlliga:** Vagazo y leche propios de la hoja de maguey.
- **Esbarrigar:** Raspado sobre su derecho.

- **Escadejar:** Primera acción para el proceso de hilado que consiste en arrancar las fibras de un cadejo del maguey.
- **Espeluzado:** Proceso de corte de hebras salientes mediante el empleo de tijeras.
- **Espinazar:** Raspado de la hoja sobre su envés.
- **Gaza:** Corresponde a la colgadera de la mochila, la cual es una faja larga y relativamente angosta, que se realiza con un tipo especial de trenzado.
- **Granito de arroz:** Tipo de puntada en la que se realiza una doble puntada sobre un punto, se deja un punto libre y se repite.
- **Lampazo:** Proceso y efecto de tinturado que crea un efecto difuminado de un color a otro.
- **Macanero:** Persona que extrae el *maguey*.
- **Maguey:** Nombre local con el que se llama tanto a la planta de fique (*Agave Americana*), como al fique procesado cuando se presenta raspado (en fibras).
- **Marido:** Término local con el que se llama a la aguja capotera.
- **Mochilón:** Mochila grande.
- **Ocas:** Formación de secciones retorcidas dobles sobre un mismo hilo que se salen de éste.
- **Pangar:** Macerar.
- **Raspado:** Proceso de extracción manual de las fibras de la planta de fique.
- **Semi tercera:** Mochila pequeña.
- **Susugao:** Mochila pequeña, de menor tamaño que la semi-tercera.
- **Tejido de Lata:** Tejido realizado con puntada doble que ofrece un aspecto sólido.
- **Tercera:** Mochila de mediano tamaño.

## 4. CONTEXTO

### 4.1 ANTECEDENTES DEL OFICIO

La tejeduría en fique de maguey es una importante tradición artesanal que ha sido parte de la comunidad indígena Kankuama desde tiempos inmemoriales, y es un pilar fundamental de su identidad cultural. El fique, que se obtiene de la planta de maguey, ha sido utilizado a lo largo de la historia para crear una variedad de productos, como mochilas, costales, sogas, tapetes, hamacas y vestimenta tradicional.

Este saber ha sido transmitido de generación en generación, principalmente por las mujeres de la comunidad, quienes han preservado las técnicas tradicionales de hilado, teñido natural y tejido a mano. Esta actividad no solo tiene un propósito práctico, sino que también es rica en simbolismo y espiritualidad, ya que los diseños y patrones que se tejen reflejan aspectos de la cosmovisión Kankuama, como su conexión con la naturaleza, los ciclos de la vida y el respeto hacia sus ancestros.

Durante siglos, esta práctica artesanal ha sido crucial para la economía de subsistencia de la comunidad. Sin embargo, el oficio ha estado en peligro de desaparecer debido a factores como la modernización, el desplazamiento forzado por el conflicto armado y la falta de interés de las nuevas generaciones. En los últimos años, han surgido iniciativas para revitalizar esta tradición, a través de proyectos de etnoeducación, turismo cultural y economía solidaria, con el objetivo de preservar este valioso patrimonio cultural inmaterial.

### 4.2 DESCRIPCION DEL OFICIO

En la Sierra Nevada de Santa Marta, la tradición oral reconoce a cuatro grupos originarios del macizo: Kogui, Wiwas, Arhuacos y Kankuamos, cada uno con su propio territorio y lengua, pertenecientes todos a la familia lingüística Chibcha (Reichel, 1949).

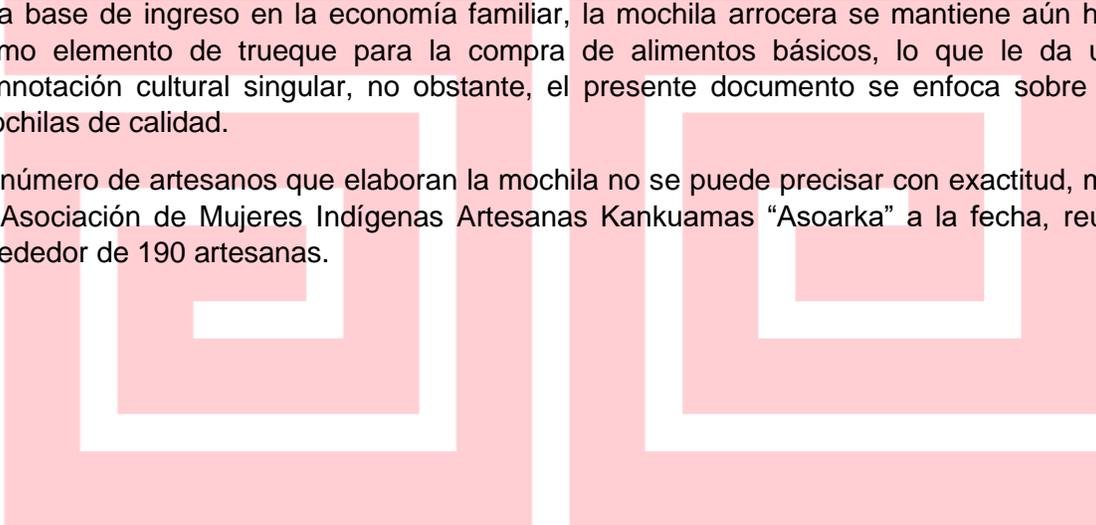
Aunque los Kankuamos son el grupo de la Sierra que ha sufrido mayor aculturación, y retomando lo que en 1938 el líder Arhuaco Cesar Niño señalara que los atanqueros (Kankuamos) seguían siendo indígenas, aunque hubieran perdido su idioma y muchas peculiaridades, en septiembre de 1993 el pueblo indígena Kankuamo ratificó en forma colectiva la decisión de reasumir su identidad, llegando en el 2003 a que se reconociera su territorio como Resguardo de propiedad colectiva indígena.

El Resguardo Indígena Kankuamo geográficamente se enmarca dentro del departamento del Cesar, en la región situada en el piso cálido de la vertiente suroriental de la Sierra Nevada de Santa Marta, en la zona norte del municipio de Valledupar. Comprende, además de la cabecera municipal, las localidades de Atanquez, Guatapurí, Chemesquemena, Pontón, Mojao, Hatico 1, Hatico 2, Ramalito, Rancho de la Goya, La Mina, Río Seco, Murillo y Las Flores.

El presente Referencial hace mención a la Mochila Kankuma, pieza artesanal elaborada en técnica de punto mediante el empleo de una aguja capotera; la materia prima empleada en su elaboración es el Fique, o maguey, como se lo llama localmente (Agave Americana).

El oficio del tejido de la mochila es realizado especialmente por mujeres, no obstante, actualmente algunos hombres también realizan la labor con igual destreza. En amplio término, pueden distinguirse dos tipos de mochilas: las de alto dominio técnico y las arroceras. Las primeras requieren de gran tiempo en su elaboración, tienen un tejido tupido y son detalladas en calidad, mientras que las segundas son de rápida elaboración, el tejido es abierto y su calidad es inferior. Aunque los dos tipos de mochilas representan una base de ingreso en la economía familiar, la mochila arrocera se mantiene aún hoy, como elemento de trueque para la compra de alimentos básicos, lo que le da una connotación cultural singular, no obstante, el presente documento se enfoca sobre las mochilas de calidad.

El número de artesanos que elaboran la mochila no se puede precisar con exactitud, más la Asociación de Mujeres Indígenas Artesanas Kankuamas “Asoarka” a la fecha, reúne alrededor de 190 artesanas.



artesanías  
de Colombia

## 5. PROCESO DOCUMENTADO

A continuación, se mencionarán las diferentes técnicas asociadas y aplicadas al oficio de la tejeduría al igual que el proceso productivo.

### 5.1 TECNICAS DEL OFICIO DE LA TEJEDURÍA

Las técnicas mencionadas a continuación son las técnicas asociadas al oficio de la tejeduría según el último listado de Oficios y técnicas artesanales del 2024.

**Tejeduría:** Entrecruzamiento o anudado de uno o más hilos o fibras para la obtención de diferentes telas y textiles de acuerdo con los materiales utilizados.

#### Técnicas asociadas:

**Tejido de punto:** Técnica que consiste en obtener un textil mediante la elaboración de mallas o bucles con máximo dos hilos continuos con aguja.

**Tejido plano:** Técnica que consiste en entrecruzar hilos en forma perpendicular denominados urdimbre y trama.

**Redes:** Técnica que consiste en enlazar un hilo sobre sí mismo que puede ir con o sin nudos.

**Anudados:** Técnica que consiste en la combinación de nudos de diferentes complejidades, formando telas abiertas o diseños gráficos.

**Trenzado:** Técnica que consiste en entrelazar tres o más cabos para obtener cintas o tiras.

artesanías  
de Colombia

## 5.2 PROCESO PRODUCTIVO

### 5.2.1 OBTENCIÓN DE LA MATERIA PRIMA

La única materia prima que se emplea en la elaboración de una mochila Kankuama es el fique, llamado más popularmente como maguey. En la región, existen dos grandes variedades de fique: el maguey de Castilla, que carece de espinas, y el maguey uña de águila, el cual posee espinas.

El maguey se consigue con facilidad en la zona y es procesado por personas que podrían llamarse especialistas (macaneros), pues, aunque su proceso es conocido por la mayor parte de los artesanos, se prefiere mandar a realizar la labor a hombres de su comunidad que se conocen por su experticia, o se compra a otros indígenas de la Sierra Nevada.

Si bien se consigue fique procesado con desfibradora de motor, este tipo de fique no es el de preferencia para los artesanos, pues la fibra sale mucho más corta y no es de buena calidad, no obstante, la calidad final de la materia prima para la elaboración de una mochila dependerá más del hilado que del tipo de maguey empleado.

La extracción del maguey es considerada de ardua labor, pues requiere cierto esfuerzo físico, por lo cual hay más hombres en el oficio que mujeres. Cabe anotar que también hay cierta prevención ante el daño que puede ocasionar el raspado de la hoja, pues se dice que sus líquidos pueden llegar a causar ceguera.

Ante estas consideraciones, puede asegurarse que, en la actualidad, el artesano que teje la mochila Kankuama, no realiza el proceso de extracción del maguey, más sí realiza la preparación de la materia prima.

#### 5.2.1.1 Extracción de la materia prima

En la extracción de la materia prima se siguen los siguientes pasos:

##### 5.2.1.1.1 Corte de Hoja

El corte de la hoja o penca se realiza cuando ésta ya está(n) madura(s), empleando para ello un machete, que, mediante un solo golpe, se corta cerca del tronco, comenzando desde las hojas inferiores.

Si la hoja es de la especie uña de águila, cortada la hoja, se deben desprender los bordes espinosos mediante dos cortes paralelos para eliminarlos.

#### 5.2.1.1.2 Raspado

Existen dos métodos para el raspado de la penca del maguey: el más difundido, tradicional y preferido para la elaboración de una mochila de calidad es el del raspado sobre tabla, y el otro método, no verificado en la zona y tampoco realizado por artesanos, es el de extracción con máquina.

El raspado debe realizarse estando aún frescas las pencas del maguey. Para el proceso sobre tabla se requiere de dos herramientas: una tabla gruesa, de unos 1,5 metros de largo aproximadamente, y una “macana” (palo de unos dos metros de largo, sobre el que se ata en su parte inferior una paleta cóncava afilada, la cual es la que raspa la hoja).

El proceso es el siguiente: se coloca la tabla sobre el suelo o una superficie plana, apoyando uno de sus extremos sobre una piedra, situando longitudinalmente la penca sobre ésta y doblando una parte de ella entre la piedra y la tabla. A continuación, se pisa con un pie la penca para mantenerla fija y se inicia el raspado con la macana: primero se espinaza (raspado de la hoja sobre su envés) y luego se esbarriga (raspado sobre su derecho); este proceso se hace primero desde una mitad de la hoja, y luego sobre la otra mitad. Se debe aplicar una fuerza y ángulo adecuados para lograr sacar adecuadamente la leche y residuos a la penca, dejando solamente las fibras.

Terminado el raspado, se golpea la hoja ya desfibrada sobre una piedra para eliminar más residuos y soltar las fibras.

Una hoja bien raspada debe tener un mínimo de “enlliga o inlliga” (bagazo y leche propios de la hoja de maguey), pues ésta deja residuos sobre las fibras y no le proporciona calidad a las mismas.

Un artesano distingue un buen maguey de otro, observando que la hoja extraída sea larga y posea punta, es decir, que no se note un corte horizontal en sus extremos, como sí se da en la extracción con máquina.

Un maguey largo y con punta, proporciona una materia prima óptima para hilar, pues garantiza que las fibras al momento de hilar puedan empatar más fácilmente y el hilado quede más uniforme.

#### 5.2.1.1.3 Enjuague

Las hojas raspadas las colocan en un baño con agua, y allí permanecen un rato para luego sí dejarlas al sol. Aunque el macanero podría hacer varios enjuagues, generalmente no los hace puesto que el material pierde peso y por lo tanto su venta, que es por libras, se reduciría.

#### 5.2.1.1.4 Secado

Las fibras obtenidas se ponen a secar al sol, pues según se afirma, el sol hace que el maguey adquiera un color más blanco.

### 5.2.1.2 Adquisición de la materia prima

Los artesanos Kankuamos del departamento del Cesar tienen diferentes maneras de adquirir la materia prima:

- **Cultivo propio de fique (maguey)**

Muchas familias kankuamas cultivan la planta de fique (*Furcraea* spp.) en sus parcelas o terrenos comunales. Esta se siembra en zonas altas y secas del Cesar y en las faldas de la Sierra Nevada, donde el fique crece bien. El cultivo no usa químicos; es orgánico y respetuoso con la tierra.

- **Recolección de manera silvestre**

En algunos casos, el fique crece de forma silvestre y es recolectado directamente del monte o cerros cercanos. Esta recolección se hace con cuidado para no afectar la regeneración natural de la planta.

- **Intercambio comunitario o trueque**

Si alguna familia no tiene fique suficiente, se intercambia con otras familias o comunidades por alimentos, semillas, otros productos artesanales, o ayuda en labores comunitarias. Este sistema de trueque fortalece los lazos sociales y preserva prácticas tradicionales.

- **Compra en mercados locales**

Cuando no hay disponibilidad directa, algunos artesanos compran fique en mercados de Valledupar, Pueblo Bello u otras zonas del Cesar. Prefieren el fique crudo y sin procesar, para hacer el hilado y teñido artesanalmente.

## 5.2.2 ALISTAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE LA MATERIA PRIMA

La preparación de la materia sí depende del artesano que realiza la Mochila, y es por ello que es de aquí en adelante en donde se debe verificar la calidad del proceso de manera más minuciosa.

### 5.2.2.1 Lavado

Dependiendo del estado en que se encuentre la materia prima adquirida, se debe hacer uno a varios lavados con agua para que salga casi por completo la enluga, volviendo a golpear las fibras para soltarlas y dejándolas de nuevo secar al sol para su blanqueo.

El artesano debe verificar que ha lavado con suficiencia el maguey para que cuente con una buena materia prima.

En esta parte del proceso, la materia prima generalmente pasa al hilado, más se observa que también puede entrar primero al proceso de tintura para posteriormente ser hilada. Aunque en términos generales de un proceso textil es más adecuado tinturar las fibras antes que el hilo formado.

### 5.2.2.2 Tinturado

El tinturado tradicional es el tinturado natural, el cual se realiza con plantas tintóreas de la región y su sistema es el de leña, preferiblemente al aire libre. El proceso que se desarrolla varía según el color que se quiera obtener y según el saber de la artesana.

No se establece un método generalizado ya que los procedimientos para la preparación de un color determinado y/o para su fijación se mantienen como un saber personal o grupal valioso, y depende de diferentes factores.

Para establecer un proceso general, se tienen los siguientes datos suministrados por los artesanos Kankuamos:

#### 5.2.2.2.1 Tinturado natural

##### 5.2.2.2.1.1 Recolección de las plantas tintóreas

Para la recolección de las plantas, se debe tener en cuenta la cantidad de material que se quiera tinturar, pues de acuerdo a éste, se puede establecer un cálculo para su cogida, no obstante, estos cálculos no se tienen detallados.

Por otra parte, los artesanos poseen o deben tener un conocimiento previo de la época de floración de la planta, su sitio de obtención (en su generalidad no se cultivan), el color que

se obtiene de ésta y la parte de la planta útil para que se debe coger para dar el color específico (raíces, tallos, cáscaras, cortezas, hojas, flores, semillas, pepas o frutos).

#### **5.2.2.2.1.2 Preparación del material tintóreo**

Existen diferentes procedimientos para preparar el material tintóreo, los cuales dependen tanto de las características propias de la planta (ó de su parte), como del color que se quiera obtener.

El procedimiento básico consiste en desgajar, o pangar (macerar) la planta o su parte, pudiendo incorporar durante la acción algo de agua para que suelte más. En este estado, el material se ha de colocar en agua (preferiblemente dejándola por al menos un día o unas horas, y mejor aún si es en agua caliente) para que por este medio pueda soltar más su tinte, y con ello se optimice su aprovechamiento.

Entre algunos tintes naturales se encuentran: batatilla (jengibre amarillo – Curcuma longa), palo Brasil (Haematoxylon brasiletto), chinguiza (bija – Arrhabidea chica verlot), morito (Chlorophora tinctoria), morado de hoja (Picramia sp.), ojo de buey (Mucuna sp.), dividivi (Caesalpinaceae), peraleja (chaparro - Bysonimia crasifolia), achiote (Bixa orellana), flores de cayena, cebolla y nola (cascarillo).

#### **5.2.2.2.1.3 Mordentado de las fibras**

Corresponde al alistamiento de manojos o atados de cabuya (o a las fibras de maguey) para que absorban con facilidad el material tintóreo. Se realiza en un baño de agua previamente dejada en hervor con alumbre disuelto, luego del cual se depositan los manojos o atados de cabuya o las fibras, permaneciendo en el agua por un espacio de 20 - 30 minutos. Se observa que para la relación de cantidades no se tiene cálculos específicos.

Existe otro mordentado en el cual los artesanos al baño de agua con alumbre agregan una semilla de aguacate machacada (tanino) y dejan hervir el agua por 10 minutos, luego de los cuales lo bajan del fuego y colocan los manojos o atados en remojo por espacio de 10 a 20 minutos. En cualquiera de los dos procesos no se deja hervir la fibra con el mordiente puesto que advierten que se puede llegar a podrir.

Luego del baño, se sacan los manojos o atados, se dejan reposar y se lavan, ya sea con agua y detergente o agua-sal, terminando de enjuagar únicamente con agua. En este estado, los manojos o atados de cabuya (o las fibras de fique) pueden entrar ya al proceso de tinturado.

#### 5.2.2.2.1.4 Tinturado

Se realiza un baño de agua al cual se le coloca el material tintóreo y posteriormente los manojos o atados de maguey mordentadas. Este baño de agua se lleva a ebullición por espacio de 10 a 30 minutos (según el material tintóreo empleado) luego del cual se baja del calor y se deja enfriar. Posteriormente, la cabuya puede permanecer en este baño desde media hora, hasta 1 día entero, dependiendo del color final que se desee obtener, la única condición establecida es que la cabuya quede completamente sumergida en el agua, pues de lo contrario, el color no queda uniforme.

Durante el proceso se pueden agregar otros auxiliares como sulfato de hierro, vinagre blanco, limón o sal que ofrecen características de cambio de color, mayor brillo o mayor fijación en la fibra.

#### 5.2.2.2.1.5 Lavado

Terminado el proceso de tintura, la cabuya reposada se enjuaga con abundante agua y cuantas veces sea necesario, hasta que desangre completamente, es decir, hasta que deje de escurrir colorante y el agua salga clara. Hay personas que dejan secar a la sombra la cabuya luego de ser tinturada, para luego sí realizar el lavado con agua y detergente y finalmente con solo agua, asegurando que de este modo se logra un mejor desangrado y con ello un mejor color.

Es indispensable que este paso se realice de manera eficaz, pues de lo contrario, aunque el proceso de tinturado se haya realizado bien, el exceso de color que queda en ésta, desangraría posteriormente afectando la calidad del producto.

#### 5.2.2.2.1.6 Secado

Se debe realizar sobre cuerdas, de preferencia plástica, en un lugar aireado y cubierto de la luz solar directa para que no afecte las características de la fibra y del colorante. No obstante, los artesanos observan que hay colores naturales que requieren secarse al sol para que adquieran mejor apariencia y fijado, como los tinturados con nola y chinguiza, y otros que no les puede dar el sol como los rojos del palo brasil y los de morito y morado de hoja.

#### 5.2.2.2 Tinturado químico

Localmente las artesanas y artesanos encuentran anilinas o tintes químicos micro dispersos los cuales deben usarse de acuerdo con las instrucciones del fabricante. El tinturado con químicos no es tan frecuente, se emplea principalmente para obtener cierto tipo de colores específicos. El proceso general es el siguiente:

- Se deben seleccionar las fibras de fique y hacer atados o manojos para tenerlas listas al momento de meterlas en la olla.
- En una olla se pone a hervir el agua aproximadamente por 1 hora, apenas esté en su punto de ebullición se adicionan los químicos o tintes. Se revuelve hasta su disolución total, buscando una mezcla homogénea.
- Se mezcla constantemente por 5 minutos aproximadamente y se agrega el mordiente, el cual puede ser limón, sal o alumbre, esto ya depende de la experiencia y gusto de cada artesano; se sigue mezclando hasta que los ingredientes queden completamente disueltos, a continuación, se agrega la fibra de fique.
- Dependiendo el color que se busca, se deja la fibra mínimo 30 minutos a 1 hora después de hervir y se revuelve constantemente. Cuando se tinturan colores oscuros, las fibras se deben de dejar más tiempo en remojo.
- Se lavan con abundante agua. Se puede usar un repelente al agua y a las manchas para proteger los productos.
- Se secan extendiéndolas a la sombra o al sol dependiendo de si el color es oscuro o claro respectivamente.

### 5.2.2.3 Hilado

Antes de hilar, se deben preparar las fibras golpeándolas con un mazo de madera (manduco), contra una piedra o simplemente con las manos para que éstas se separen y de cierta manera se ablanden.

Para el hilado, se emplea la “carrumba”, herramienta tradicional que Alicia Dussán de Reichel describe así: “Instrumento en forma de berbiquí con una rueda giratoria de madera, que está atravesada por un largo y delgado eje de madera dura que gira en su parte inferior dentro de un pequeño marco de madera constituido por dos listones laterales y dos cortos pedazos de madera que unen sus extremos. Las fibras se amarran al extremo del eje saliente de la rueda, y este eje se pone luego en rápida revolución, haciéndolo girar por medio de una varita a cuyos extremos se ha atado una cuerda floja” (“La mochila de Fique”. En: Revista Colombiana de Folclore, volumen 2 número 4, pág. 142).

Los artesanos aconsejan colocarle cera de abejas al cordón de la carrumba para que ésta deslice mejor y proporcione mejor torsión.

En el proceso de hilado del maguey se realizan tres funciones específicas: escadejar o arrancar las fibras del cadejo del maguey (previamente humedecido); empatar las fibras arrancadas al hilo que se está entrando en torsión en la carrumba; y por último, hilar específicamente, manejando para ello la carrumba.

Generalmente para cada función del proceso intervienen tres personas, una para cada una de ellas, sin embargo, el proceso puede realizarlo desde una sola persona (acción dispendiosa y poco productiva) ó también dos personas (una escadeja y empata, y la otra hila).

En los tres pasos del proceso se deben controlar los siguientes aspectos: escadejar de manera regular, es decir, controlar la cantidad de fibras para que el grosor del hilo se mantenga uniforme; empatar las fibras unas con otras punta a punta, de forma que no se perciban los puntos de unión; mantener un movimiento parejo en el manejo de la carrumba para que de esta forma también esté pareja la torsión del hilo; por último, evitar la formación de secciones retorcidas dobles que se salen del hilo y que se conoce localmente como “ocas”.

Las fibras sobrantes del proceso del hilado se las conoce como “chimbusto”, y generalmente no se emplean en un buen hilado.

Aunque se procura que el hilado quede parejo, si se presentan uniones defectuosas, secciones de hilos más delgadas o más gruesas, formación de ocas o nudos causados por estas mismas, es durante el proceso de tejido que se excluyen estas partes del hilo.

Asimismo, las hebras del hilo que pueden quedar salidas durante el proceso de hilado, son arregladas al momento de tejer.

A partir de este momento el maguey (fique sin hilar), toma el nombre de cabuya (fique hilado).

#### **5.2.2.4 Corchado**

Este proceso se refiere a retorcer la cabuya en dos cabos para formar uno solo.

Para éste, la cabuya (hilo de fique ya torcido), se separa en dos partes, ya sea pasándolo de una carrumba a otra, o llevando el hilo de un extremo a otro hasta encontrar su justa mitad; teniendo ya las dos puntas, se corcha la nueva cabuya con la carrumba, esta vez, girándola en sentido contrario al anterior para que no se destuerza.

Aquí también se puede presentar la formación de ocas, por lo cual se debe ir inspeccionando el corchado a medida que se avanza.

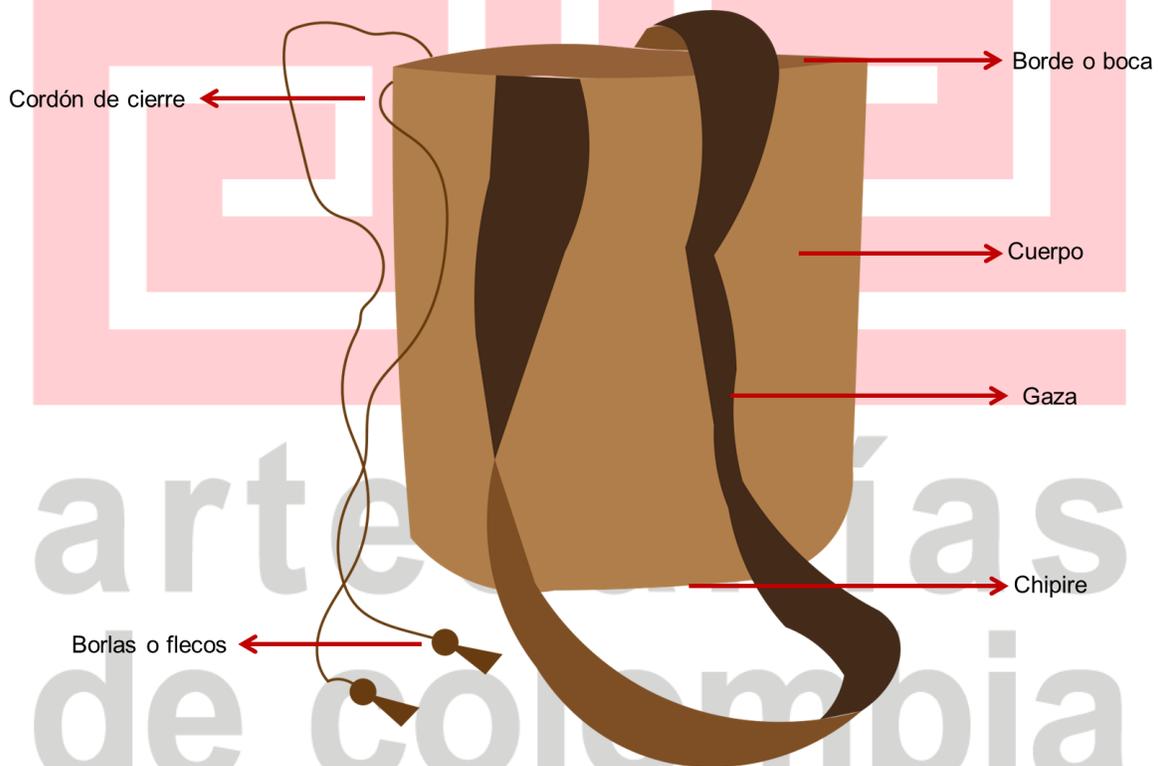
#### **5.2.2.5 Enmadejado**

Es preparar en forma de madejas la cabuya ya obtenida. Las madejas se realizan tomando una punta de la cabuya entre los dedos pulgar e índice y envolviéndola en el codo.

### 5.2.3 PROCESO PRODUCTIVO DEL OFICIO DE LA TEJEDURÍA DE LA MOCHILA KANKUAMA

Para el proceso de tejido de la mochila, se cuenta con una sola herramienta: la aguja capotera de acero, (llamada “marido”) la cual se escoge en grosor de acuerdo al calibre de cabuya que se emplee, por ejemplo, si la aguja es muy gruesa en comparación con el hilo, el tejido no tupe y viceversa.

La Mochila Kankuama tradicional tiene una base circular llamada “chipire”, un cuerpo, una boca y una “gaza” (colgadera). Desde hace cuatro años, se está trabajando en algunas localidades la mochila “cuadrada”, la cual tiene un cuerpo rectangular que es tejido sobre un molde de madera, empleando la misma técnica de puntadas con aguja, pero a intervalos separados.



Según el tamaño, las mochilas toman determinado nombre y tienen medidas que en la actualidad se toman como estándares:

- Sobre carguera (40 cms, de ancho x 50 cms. de alto)
- Mochilón (50 cms de ancho x 40 cms de alto)
- Carguera (38 cms de ancho x 40 cms de alto)

- Tercera (34 cms de ancho x 36 cms de alto)
- Semi Tercera (30 cms de ancho x 32 cms de alto)
- Susugao (26 cms de ancho x 28 cms de alto)

Por otra parte, la mochila se divide en tres grandes grupos que toman su nombre por el tipo de puntada que se emplea en su elaboración: Mochilas de Lata (tejido de lata), Mochilas con Diseño (puntada sencilla) y el Mochilón (con puntada de medio susu). Las mochilas de lata y las de medio susu son las más dispendiosas en su elaboración.

Durante todo el proceso de tejido o tejeduría se deben verificar las siguientes acciones que se realizan continuamente en la labor:

- **Empatar:** consiste en unir una cabuya a otra, ya sea porque se acaba el hilo, hay cambio de color, o porque se retira una parte del hilo que está mal hilada. Este empate es fundamental para el aspecto general de la mochila, y debe realizarse de tal forma que las hebras de la nueva cabuya empalmen con las otras de la cabuya que se está tejiendo; existen diferentes métodos para realizar el empate y lo fundamental en él es que no se presenten nudos para unir, que el empalme quede lo más regular posible, no se presente un abultamiento notorio y quede exento de pelusas.
- **Arreglar el hilo:** es decir, a medida que se va tejiendo, arrancar las posibles hebras salientes que pueda presentar el hilo.
- **Arrancar el largo del hilo con que se va a tejer:** este procedimiento lo realizan trozando el hilo con las manos, acción fácil para el tejedor y por efecto del cual las hebras quedan partidas de manera irregular facilitando el empate de los hilos.
- **Inspeccionar el largo del hilo con que se va a tejer:** eliminar las partes del hilo (hebra de tejido) que presenten alteraciones tales como calibre desigual al que se viene trabajando, ocas o detección de un mal hilado.
- **Torsión del largo del hilo con que se está tejiendo:** durante el proceso de tejido, el hilo puede irse destorciendo, por lo cual hay que volverlo a corchar empleando para ello la misma aguja con que se está tejiendo.

### 5.2.3.1 Diseño y planeación

En este proceso, el artesano debe tener las ideas claras sobre el producto que va a elaborar, entendiendo: bocetación o renderizado, el diseño final, las características generales (físicas y utilitarias), la cantidad de piezas, las dimensiones o medidas del producto, entre otros aspectos.

Es importante que el artesano elabore la ficha técnica de producción de cada producto o referencia, para mantener siempre similitud al momento de elaboración en cantidades.

Una vez haya definido todos los aspectos mencionados anteriormente puede continuar con las siguientes fases de producción.

### 5.2.3.2 Tejido del “Chipire”

La base de la mochila es llamada “chipire”. El inicio consiste en realizar un pequeño círculo con el hilo de fique, sobre el cual, y con el empleo de una aguja capotera, se van tejiendo lazadas simples con el mismo hilo hasta completarlo. Terminado este primer círculo, el tejido va creciendo y avanzando en forma de espiral con la puntada mencionada (corriente), con puntada de lata o con la de medio susu, sin embargo, la más tradicional para el chipire es la corriente; las vueltas se van tejiendo con crecidos, es decir, con puntos adicionales de aumento (dos puntadas sobre un mismo punto), que, colocados de forma regular, hacen que la superficie vaya quedando plana y crezca proporcionalmente. Al comenzar el chipire los crecidos son muy seguidos, y se van disminuyendo a medida que crece.

La anchura del chipire varía y define el tamaño de la mochila; puede ser tejido a un solo color, con varios colores a manera de rayas, con efecto de caracol o con un efecto jaspeado dado por la puntada de lata.

### 5.2.3.3 Tejido del Cuerpo

Cuando el chipire ha alcanzado el tamaño requerido (ancho que se mide con el metro), se inicia el tejido del cuerpo de la mochila manteniendo el número de puntos hasta allí tejidos y levantando las paredes de forma regular.

En el cuerpo de la mochila se pueden encontrar diferentes tipos de puntadas, teniendo que, si se dibuja alguna figura o se teje a manera de caracol o de franjas, la puntada tiene que ser corriente. Ya sea si realizan otras puntadas, éstas proporcionan un efecto especial que toman su nombre de la misma puntada, tales como el tejido de lata (doble lazada sobre un mismo punto, a uno o dos colores); tejido de piña (con puntada de lata empleando tres cabuyas en diferente color), o el granito de arroz (efecto de “encaje”).

### 5.2.3.4 Tejido del borde o boca

Terminado el alto de las paredes de la mochila, el cual también se mide con el metro, se realiza el borde o boca que se teje con lazadas tipo punto cruzado, en el cual el hilo atraviesa, pasa sobre el borde de la boca formando cadenas entrelazadas. Existen dos tipos de puntadas para la boca: boca sencilla (punto cruzado sencillo) y boca doble (doble punto cruzado), sin embargo, la más extendida es la sencilla.

Finalmente, sobre el reborde formado en la mochila se realiza la “cosedera”, para la cual se monta un cordón (el cual previamente se ha corchado a tres o cuatro hilos) que se

cose con anudados sobre puntos espaciados creando una serie de argollas; entre estas argollas, pasa un cordón de cierre (el mismo empleado en el reborde), cuyos extremos van adornados con una pequeña borla tejida en aguja ó con un adorno tipo “brocha” (fleco de varios hilos anudados en la parte superior formando una cabecita). El remate de la cosedera se realiza con nudos, y este punto de remate se escoge como el punto de unión de la gaza, por lo cual quedan escondidos con el pegue.

### 5.2.3.5 Tejido de la “Gaza”

La “gaza” corresponde a la colgadera de la mochila, la cual es una faja larga y relativamente angosta, que se realiza con un tipo especial de trenzado, habiendo dos tipos: gaza sencilla (trenzada a una cabuya) y gaza doble (trenzada con dos cabuyas).

El tejido de la gaza es llamado por los Kankuamos como tejido en “V” dada su apariencia final que crea un diseño con una serie de formas en ángulo. Para su tejido, se monta desde un extremo (generalmente el dedo gordo del pié) y hacia otro extremo (un dedo de una mano) una serie de hilos que pasan de un extremo a otro de forma circular y continua, hasta lograr el ancho requerido. Posteriormente, estos hilos se reparten en dos secciones (uno en cada mano de la tejedora) y teniendo como eje de sujeción el dedo gordo del pié, se comienzan a entrelazar estos planos y cada hilo de forma rítmica, manteniendo cruces entre ellos para que se produzca el tejido.

Sobre el inicio y el final de la gaza quedan dos argollas, las cuales deben corresponderse en tamaño y por lo tanto el artesano debe prever su medida desde el inicio del tejido para que la argolla final quede de similar dimensión. Aquí ha de procurarse que las argollas queden pequeñas para que la mochila gane en apariencia.

A Continuación, se mencionan las medidas aproximadas de las gazas, según el tipo de mochila:

- **Sobrecarguera:** Gaza alto: 110 - 115 cms, Ancho: 4 cms.
- **Mochilón:** Gaza alto: 110 – 120 cms, Ancho: 4 – 5 cms.
- **Carguera:** Gaza alto: 105 – 110 cms, Ancho: 4 cms.
- **Tercera:** Gaza alto: 105 cms, Ancho: 4 cms.
- **Semi Tercera:** Gaza alto: 90 - 105 cms, Ancho: 4 cms.
- **Susugao:** Gaza alto: 70-80 cms, Ancho: 3 cms.

### 5.2.3.6 Pegue o unión de la “gaza”

La gaza se une a la mochila cosiéndola sobre el borde en sus dos costados. La unión se realiza con una cabuya que, a manera de ochos, se va cosiendo, iniciando desde el centro de la gaza hacia un borde, volviendo entre los ochos formados hacia el centro, y cosiendo luego hacia el otro borde. Es importante que el pegue resulte tupido y que el pegue de un costado sea igual al del otro costado.

Aquí, como en la cosedera, son las únicas partes donde se presentan anudados como remate final de los hilos, más éstos se deben esconder entre el tejido de ochos.

Para este proceso se debe contar con una cabuya consistente puesto que son los puntos que soportan mayor tensión, por ello la cabuya puede estar doblemente corchada o empatarla para el peque en dos a tres hilos.

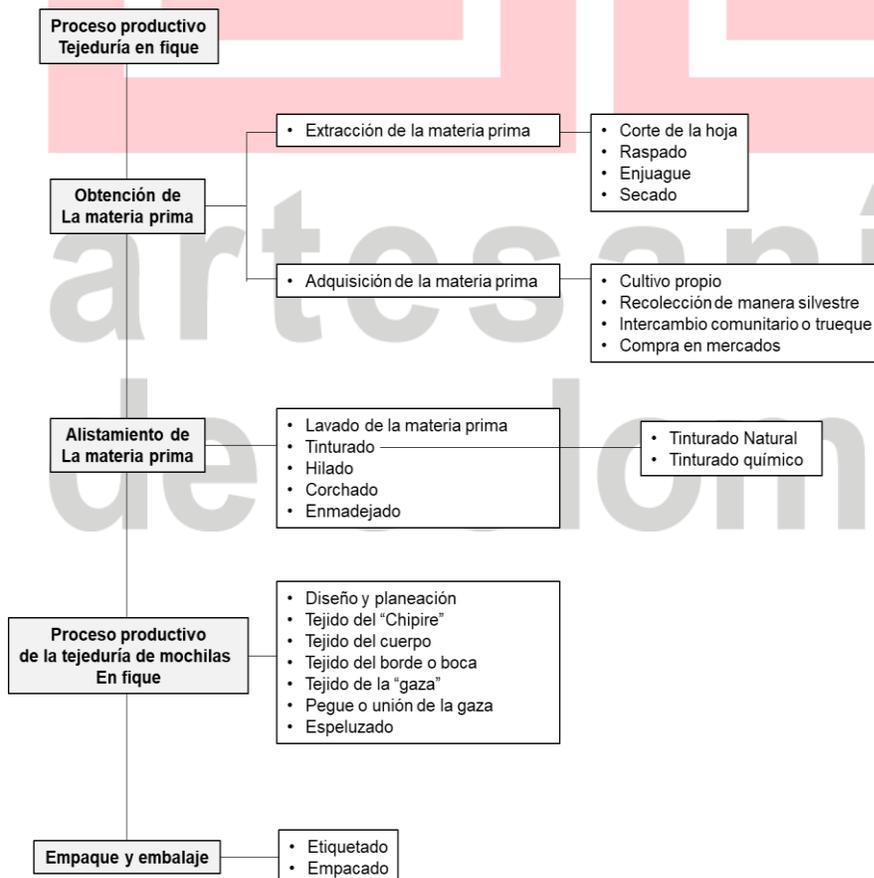
### 5.2.3.7 Espeluzado

Se refiere al corte de las “pelusas” del hilo de fique. Se realiza en toda la pieza empleando para ello tijeras de mano, observando que debe hacerse tanto hacia el exterior, como al interior y en la gaza de la mochila. Por otra parte, también se puede realizar la quema de pelusas empleando la llama de gas, sin embargo, este proceso que requiere de mayor experticia para que no se produzca quemazones.

## 5.2.4 ACABADOS

Para las mochilas Kankuamas o aquellas elaboradas en el oficio de la tejeduría en fique no se realizan acabados diferentes a los descritos en el proceso productivo.

## 6. FLUJOGRAMA



## 7. CADENA PRODUCTIVA DEL OFICIO DE LA TEJEDURÍA EN FIQUE

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL	
1. OBTENCIÓN DE LA MATERIA PRIMA	1.1 Extracción de la materia prima	1.1.1 Corte de la hoja	1.1.1.1 Alistar las herramientas necesarias para el corte.	Son procesos que llevan a cabo los macaneros y algunos artesanos, las técnicas aplicadas dependerán de la experiencia de cada uno de ellos.	
			1.1.1.2 Realizar el corte cuando las pencas ya están maduras.		
		1.1.2 Raspado	1.1.2.1 principalmente se realiza "sobre tabla" aunque puede realizarse también la extracción de fibras con máquina.		
			1.1.3 Enjuague		1.1.3.1 Alistar el contenedor y los implementos.
					1.1.3.2 Agregar el agua, los insumos necesarios y la fibra.
	1.1.3.3 Enjuagar las fibras hasta que el agua salga limpia.				
	1.1.4 Secado	1.1.4.1 Poner a secar las fibras al sol			
	1.2 Adquisición de la materia prima	1.2.1 Cultivo propio	1.2.1.1 Seleccionar la materia prima según las características requeridas por el artesano y teniendo en cuenta el método a emplear.	La adquisición de la materia prima depende netamente del artesano y la posibilidad que tenga "a la mano" para obtener el material. Independientemente del método que use, la materia prima debe ser de óptimas condiciones.	
		1.2.2 Recolección de manera silvestre			
		1.2.3 Intercambio comunitario o trueque			
1.2.4 Compra en mercados					
2.1 Lavado	2.1.1 Alistar las fibras de fique o maguey	2.1.1.1 Seleccionar la materia prima según las características requeridas por el artesano y teniendo en cuenta el método a emplear.	La adquisición de la materia prima depende netamente del artesano y la posibilidad que tenga "a la mano" para obtener el material. Independientemente del método que use, la materia prima debe ser de óptimas condiciones.		
				2.1.2 Lavar la fibra con abundante agua	
				2.1.3 Golpear las fibras de maguey para que se separen	
	2.2 Preparación del material tintóreo	2.2.1 Recolectar las plantas tintóreas	2.2.1.1 Seleccionar la materia prima según las características requeridas por el artesano y teniendo en cuenta el método a emplear.	Según la experiencia y el color que el artesano desee	
		2.2.2 Preparación del material tintóreo		2.2.2.1 Macar o golpear la planta	
				2.2.2.2 Agregar el agua que se requiera según la planta tintórea	
		2.2.3 Alistar la materia prima		2.2.3.1 Alistar la materia prima	
				2.2.3.2 Poner a hervir en una olla el agua necesaria con alumbre	Depende de la cantidad de materia prima y la experiencia del

<b>2. ALISTAMIENTO Y ALMACENAMIENTO DE LA MATERIA PRIMA</b>	2.2 Tinturado natural	2.2.3 Mordentado de las fibras	diluido	artesano
			2.2.3.3 Agregar la materia prima a la mezcla anterior	
			2.2.3.4 Dejar la materia prima en el agua entre 20 a 30 minutos	
			2.2.3.5 Sacar los manojos y dejar reposar a temperatura ambiente	
			2.2.3.6 Lavar las fibras con abundante agua y se puede adicionar detergente o agua - sal	
			2.2.4 Tinturado	2.2.4.1 En una olla o contenedor poner el agua, el material tintóreo y las fibras
		2.2.4.2 Poner a hervir los ingredientes de 10 a 30 minutos según el color deseado. Ir mezclando.		
		2.2.4.3 Dejar enfriar y dejar la fibra adentro de 1 a 24 horas	El tiempo dependerá de la cantidad de materia prima, color y la experiencia del artesano	
	2.2.5 Lavado	2.2.5.1 Enjuagar la fibra tinturada con abundante agua		
	2.2.6 Secado	2.2.6.1 Colgar de manera vertical a la sombra o al sol según el color		
	2.3 Tinturado químico	2.3.1 Alistar las fibras que se van a tinturar		
		2.3.2 Poner a hervir el agua por 1 hora aproximadamente		La cantidad de agua dependerá de la cantidad de materia prima, color y la experiencia del artesano
		2.3.3 Adicionar los químicos o anilinas. Dejar hervir por 5 minutos mezclando constantemente		
		2.3.4 Agregar los mordientes y mezclar hasta que sea una mezcla homogénea		
		2.3.5 Agregar la fibra y mezclar durante 30 a 60 minutos según el		

3. PROCESO PRODUCTIVO TEJEDURÍA EN FIQUE	2.4 Hilado	color deseado		
		2.3.6 Lavar con abundante agua		
		2.3.7 Secar la fibra al sol o a la sombra según el color deseado		
		2.4.1 Alistar las fibras o golpearlas para que se separen		
		2.4.2 Alistar la carrumba o herramienta para el hilado		
		2.4.3 Hilado	2.4.3.1 Escadejar (arrancar las fibras de un cadejo del maguey)	
	2.4.3.2 Empatar las fibras en el caso que sea necesario			
	2.4.3.3 Hilar			
	2.5 Corchado	2.5.1 Separar las fibras en dos partes		Dependerá de la cantidad de fibra y habilidad del artesano
		2.5.2 Tomar las puntas de las fibras y corchar o retorcer la cabuya.		
		2.5.3 Pasar la cabuya obtenida por la carrumba en el sentido contrario para lograr que se retuerza y apriete.		
	2.6 Enmadejado	2.6.1 Tomar la punta de la cabuya y enmadejar teniendo como un extremo el dedo pulgar y pasando la cabuya por el codo.		
	3.1 Alistamiento de las herramientas, materia prima e insumos			Es deber del artesano verificar el buen funcionamiento de todo aquello que hace parte de la cadena productiva
3.2 Diseño y planeación	3.2.1 Definir el producto que se va a elaborar			
	3.2.2 Elaborar el boceto, render y ficha técnica			
3.3 Tejido del "Chipire"	3.3.1 Realizar un círculo pequeño con el hilo de fique			
	3.3.2 Tejer lazadas simples, creciendo el tejido y avanzando en espiral			
	3.3.3 Combinar las puntadas según el			

		diseño		
	3.4 Tejido del cuerpo	3.4.1 Levantar las paredes de la mochila teniendo en cuenta los puntos tejidos anteriormente.		
		3.4.2 Emplear las diferentes puntadas según el diseño.		
		3.4.3 Medir que el cuerpo tenga el alto deseado según el diseño.		
	3.5 Tejido del borde o boca	3.5.1 Tejer lazadas tipo punto cruzado, formando cadenetas.		
		3.5.2 Realizar las "cosederas"		
		3.5.3 Poner el cordón de cierre		
	3.6 Tejido de la "Gaza"	3.6.1 Definir el tipo de la gaza: simple o doble, según el diseño y el producto		
		3.6.2 Montar sobre un extremo fijo una serie de hilos que se extienden hasta otro extremo.		
		3.6.3 Tejer la gaza		
		3.6.4 Dejar dos argollas elaboradas en hilo de fique en ambos extremos.		
	3.7 Pegue o unión de la gaza	3.7.1 Coser los extremos de la gaza con las argollas de la mochila		
	3.8 "Espeluzar"	3.8.1 Con unas tijeras o bisturí cortar las "pelusas" del fique sobrante.		

## 8. TALLER ARTESANAL

En el espacio de trabajo que él o la artesana dedica al oficio de la tejeduría en fique se deben tener en cuenta los siguientes aspectos:

- Debe tener buena iluminación, ya sea por medio de luz artificial o natural preferiblemente.
- Debe estar bien ventilado, para evitar la acumulación de partículas que salen de la materia prima o polvo.
- Las herramientas de trabajo deben estar ubicadas en un sitio donde se puedan tomar fácilmente y al mismo tiempo estén organizadas.

- Se debe destinar un espacio para almacenar la materia prima, los insumos y los artículos elaborados.
- Se debe tener a la mano un botiquín de primeros auxilios y un extintor, en caso de que se presente algún accidente.
- Debe existir un espacio para colgar y secar la materia prima en los diferentes procesos que se requiera.

Cabe resaltar que la mayoría de los artesanos que trabajan el oficio de la tejeduría en fique que pertenecen a la comunidad Kankuama tienen su taller en la casa por lo que adecuan los espacios para cumplir con los requisitos.

## 9. HERRAMIENTAS DE TRABAJO

Para el oficio de la tejeduría en fique, los artesanos de la comunidad Kankuama ubicados en el departamento del Cesar, requieren las siguientes herramientas o insumos:

Fibras de fique o maguey	Agujas, en particular la aguja capotera o “marido”
Ollas metálicas	Material tintóreo (tintes naturales, químicos o anilinas)
Mazo de madera o piedra	Tijeras

## 10. ENSAYOS

De acuerdo con la funcionalidad del artículo se pueden realizar ensayos o pruebas físicas o químicas de:

- Resistencia al peso: Aunque en muy pocos casos se realiza, generalmente incluyen un peso controlado a la mochila hasta que esta sufra algún cambio físico (se rompa, se rasgue, se descosa, etc)
- Calidad del material tintóreo: Si se realiza de manera simple, es revisar que la fibra no manche o suelte tinta al momento de frotarla con las manos, papel o un paño blanco.

## 11. DEFECTOS MENORES ADMITIDOS

- Presencia de pelusas cortas sobre el cuerpo y la base de la mochila.
- Presencia de mayor pelusa (en cantidad y largo) en la gaza.
- Imperfecciones mínimas del hilo empleado, ya sea por empate de los hilos o por una variación en el grosor.
- Variaciones mínimas en el tono de un mismo color, más que a simple vista y dado que se emplean varios colores en una pieza, llegan a ser imperceptibles.

- Se puede presentar un encogimiento de la pieza al lavarse en agua por ser un tejido de punto.

## 12. DETERMINANTES DE CALIDAD

<b>GENERALES DEL PRODUCTO</b>	
	La carga visual del producto debe tener mínimo un 70% del oficio a certificarse ( <i>Tejeduría en fique</i> ) y un 30% de oficios o materiales complementarios.
	Los productos deben ser elaborados mínimo un 70% a mano y un 30% con apoyo de herramientas y maquinarias, teniendo siempre control total de los procesos.
	Los productos deben ser elaborados mínimo 80% dentro del taller artesanal y el 20% restante se puede desarrollar en otro taller siempre y cuando se cuente con control total de los procesos.
	La mochila Kankuama debe ser elaborada con hilo de fique (cabuya) y técnica de punto con aguja a mano.
	Los añadidos en los hilos, ya sea por cambio de color o por continuar con el hilo que se ha tejido, deben ser casi imperceptibles.
	En la totalidad de la pieza no se deben presentar hebras largas o hilos salientes.
	En la totalidad de la pieza no se deben presentar nudos, excepto dos finales que se observan sobre el pegue de la gaza (uno a cada costado), y los cuales siempre se esconden entre los ochos de unión.
	Los colores deben presentar aspecto sólido y uniformidad, excepto cuando hay un efecto especial de tinturado como el de "lampazo".
<b>MATERIA PRIMA</b>	
	La cabuya empleada ha de mantener un calibre lo más uniforme posible el cual se encuentra alrededor de 1 milímetro, y a su largo, el hilo debe presentar el mínimo de alteraciones de diámetro.
	Independiente el tipo de tinturado que se emplee (natural o con químicos) el color de la fibra debe ser homogéneo o parejo.
<b>ALMACENAMIENTO</b>	
	Se debe contar con los espacios adecuados para el almacenamiento de la materia prima, evitando que se dañe por el clima o factores externo como: humedad, polvo, hongo, etc.
<b>PROCESO PRODUCTIVO</b>	
	Hacia el inicio de la base de la mochila o chipire, se observa un pequeño hueco, el cual debe ser mínimo en su diámetro, siendo inferior de 4 milímetros.
	La base de la mochila o chipire, ha de presentarse lo más plana posible y tener un mínimo de ondulación.
	El tejido de la base o chipire y del cuerpo de la mochila debe ser compacto, presentando una mínima elongación, la cual varía según el tipo de puntada empleada, siendo mayor en la puntada corriente, y menor en las otras puntadas.
	Cuando la mochila presenta dibujos, éstos deben presentarse completos y centrados o dispuestos de manera equilibrada sobre el cuerpo de la pieza.
	Para los productos certificados no se aceptarán diseños de palabras, nombres o algún tipo de marca comercial.
	La forma del cuerpo de la mochila debe ser pareja y presentar forma cilíndrica,

	(aunque puede darse la forma cuadrada o rectangular cuando se ha tejido sobre base).
	La boca de la mochila presenta un reborde que generalmente no presenta un aspecto tan tupido como el de su base y cuerpo.
	El interior de la mochila debe ser casi idéntico a su exterior.
	El ancho de la base de la mochila, el alto del cuerpo y el largo y ancho de la gaza, deben verse en la pieza de manera proporcional, las cuales, aunque no son estándar mantienen medidas ajustadas para el cuerpo humano.
	El pegue de la gaza al cuerpo de la mochila ha de realizarse con la técnica de cosido a mano en ochos.
	La unión de la gaza debe presentar un aspecto consistente, el pegue debe ser tupido y hacia ambos costados de la mochila debe verse parejo.
	A lo largo de los hilos de la gaza, no pueden presentarse salientes retorcidas del hilo, lo que localmente se conoce como “ocas”.
	El tejido de la gaza ha de presentarse tupido, más hacia el centro se observa un entretejido ralo, el cual es característico de la técnica.
	Los colores empleados en la gaza deben corresponder a los empleados en el cuerpo y base de la mochila.
	No es permitido emplear algún tipo de cosido a máquina en uniones de partes.
<b>EMPAQUE Y EMBALAJE</b>	
	La pieza o producto final se debe entregar en su empaque especial de acuerdo con la imagen corporativa del taller o la empresa, incluyendo instrucciones de cuidado y/o mantenimiento de la pieza, garantía y datos de contacto del artesano o del taller artesanal.

### 13. CONDICIONES DE EMPAQUE Y EMBALAJE

- Los productos se deben empacar por separado en bolsas o papel. Se recomiendan emplear materiales que sean amigables con el medio ambiente.
- Las mochilas deben doblarse adecuadamente para que no se arruguen.
- Para embalar varias mochilas, cada una de ellas se dobla en dos hacia su largo, se protege la gaza hacia este interior y posteriormente se coloca una encima de otra, guardándolas finalmente en una bolsa plástica resistente y/o en un costal de polipropileno.
- Es importante que en la etiqueta, empaque o similares estén descritas las instrucciones de uso, lavado, y demás variables que podrían deteriorar las piezas.

## 14. BIBLIOGRAFIA

- Artesanías de Colombia S.A – BIC. Programa Sello de Calidad “Hecho a Mano” (2001). Referencial nacional de tejeduría en Colombia.
- Artesanías de Colombia S.A – BIC. Programa Sello de Calidad “Hecho a Mano” (2005). Referencial nacional tejeduría y cestería.
- Artesanías de Colombia S.A – BIC. Programa Sello de Calidad “Hecho a Mano”, González Vizcaya Claudia Helena (2007). Documento referencial nacional de tejeduría, capitulo de la mochila Kankuama del departamento del Cesar.
- Artesanías de Colombia S.A – BIC. Oficina de planeación e información – Gestión del conocimiento. Rodríguez Villamil Camilo Ernesto, Ochoa Martínez Iván Camilo, Murcia Magda Juliana (2016). Cuaderno de diseño Etnia Kankuama – Valledupar, Cesar.



artesanías  
de Colombia