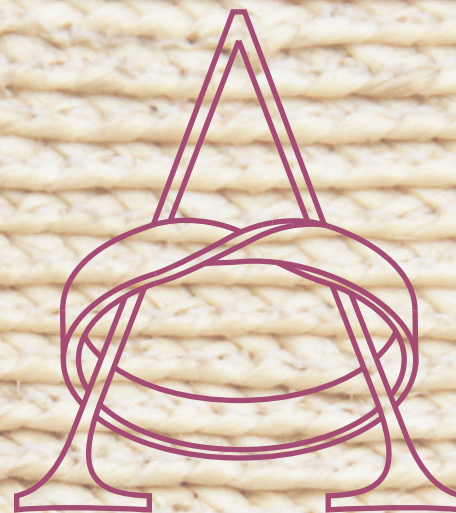




udp
UNIVERSIDAD
DIEGO PORTALES

ALUMNA *Matarena Barrera Pereira*
PROFESOR GUÍA *Hector Novoa*

FACULTAD DE ARQUITECTURA, ARTE Y DISEÑO
ESCUELA DE DISEÑO
2015



A U R A

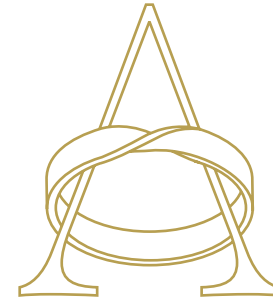
**COLECCIÓN DE PIEZAS DE CALZADO
EN BASE AL TEXTIL PATRIMONIAL EN
EXTINCIÓN DE PAJA TEATINA**

MEMORIA DE PROYECTO DE TÍTULO PARA OPTAR AL TÍTULO DE
DISEÑADOR CON MENSIÓN EN DISEÑO INDUSTRIAL



ALUMNA *Macarena Barrera Pereira*
PROFESOR GUÍA *Hector Novoa*

MEMORIA DE PROYECTO DE TÍTULO PARA OPTAR AL TÍTULO DE DISEÑADOR
CON MENSIÓN EN DISEÑO INDUSTRIAL



COLECCIÓN DE PIEZAS DE CALZADO
EN BASE AL TEXTIL PATRIMONIAL EN
EXTINCIÓN DE PAJA TEATINA

INDICE

INTRODUCCIÓN

ANTECEDENTES

- 2.1 *Indumentaria*
- 2.2 *Sistema de la moda*
- 2.3 *Moda sostenible*
- 2.4 *Artesanía*
- 2.5 *Artesanía en Chile*

OPORTUNIDAD

- 3.1 *Cestería en Chile*
- 3.2 *Cestería en Paja Teatina*
- 3.3 *Contexto: La Lajuela*
- 3.4 *Artesanos*
- 3.5 *Indumentaria tradicional*
- 3.6 *El sombrero*
- 3.7 *Bonetes*
- 3.8 *Tipología de sombreros*
- 3.9 *Materia prima: Paja Teatina*
- 3.10 *Proceso de elaboración*

FORMULACIÓN DE PROYECTO

- 4.1 *Situación actual*
- 4.2 *Oportunidad*
- 4.4 *Potencial artesanía*
- 4.3 *Casos de estudio*

PROPUESTA DE DISEÑO

- 5.1 *Propuesta*
- 5.2 *Objetivos*
- 5.3 *Requerimientos*
- 5.4 *Estudios conducentes*
 - 5.4.1 *Calzado*
 - 5.4.2 *Anatomía pie*
 - 5.4.3 *La horma*
 - 5.4.4 *Calzado tradicional*
 - 5.4.5 *Materiales en el calzado*
 - 5.4.6 *Industrial de calzado chilena*
 - 5.4.7 *Conclusiones*
 - 5.4.8 *Referentes*
 - 5.4.9 *Usuario*

DISEÑO CONCEPTUAL

- 6.1 *Brief*
- 6.2 *Conceptualización*
- 6.3 *Desarrollo primeras formas*

PRESENTACIÓN PROYECTO

- 7.1 *Branding*
- 7.2 *Colección*
- 7.3 *Prototipos*
- 7.4 *Proceso de elaboración*
- 7.5 *Viabilidad proyecto*
- 7.6 *Gestión y financiamiento*

CONCLUSIONES

BIBLIOGRAFÍA

INTRODUCCIÓN

El presente proyecto nace desde dos intereses personales fundamentales, por un lado la indumentaria, desde la visión del diseño industrial y la situación crítica en la que se encuentra al estar insertada en el sistema de moda industrial y por otro lado la búsqueda y rescate de identidad nacional, por medio del patrimonio artesanal.

Para ello se comienza a partir de la investigación del sistema actual de la indumentaria inserta en un sistema de moda insostenible, que afecta tanto al medioambiente como a la sociedad; y como desde las herramientas del diseño, es posible generar cambios y hacernos cargo de las consecuencias que genera tanto la producción como el consumo seriado, obsesivo y masivo.

Este modo de producción por otro lado a afectado paulatinamente la producción artesanal, originando que muchas artesanías se encuentren en vías de extinción afectando con ello la pérdida de nuestra historia e identidad, como también la desmotivación y desvinculación de los artesanos como actores principales y tesoros humanos de nuestro país.

Por lo tanto el proyecto pone especial énfasis en la revitalización de artesanías en vías de extinción, en este caso la cestería en paja de teatina que desde el diseño, es posible de abarcar y hacernos cargo, a partir de las herramientas entregadas en el proceso de formación, antes de su pronta extinción.

ANTECEDENTES

2.1 INDUMENTARIA

Desde el comienzo del desarrollo humano ha existido la necesidad de cubrir el cuerpo, ya sea por protección, identidad, diferenciación, hábitat, etc. Se inició utilizando fibras vegetales, que a través de la observación y experiencia del entorno, logra desarrollar diversos tratamientos para el cuidado y cosecha de la materia, además de diversas técnicas de entrelazado, para la elaboración de superficies contenedoras del cuerpo y espacio.

Por otro lado la piel sirvió de lienzo, cuando el arte rupestre desarrollado en la mayoría de las culturas pasó a formar parte del cuerpo, decorándolo y ritualizándolo, los indígenas lo cubrían con tintas y tierras, para estampar símbolos que cumplían una función tanto religiosa, jerárquica como ornamental, siendo un medio de comunicación entre los miembros de un mismo grupo y ante los demás.

De esta forma el cuerpo comienza a ser vestido, de textiles y pinturas, adquiere una nueva superficie, una segunda piel, entendiendo el

vestido como: *“hábito y costumbre, es el primer espacio, la forma más inmediata que se habita, y es el factor que condiciona más directamente al cuerpo en la postura, la gestualidad y la comunicación e interpretación de las sensaciones y el movimiento”*.¹

Estas superficies que poseen una textura, color y forma contienen al cuerpo en distintas zonas de acuerdo a su anatomía y finalidad, ya sean, las condiciones atmosféricas o actividades y ocasiones específicas, donde el cuerpo es la base o estructura que soporta estas piezas de indumentaria.

Indumentaria, palabra que proviene del latín “indumentum”, significa “lo que se lleva puesto”, es decir, el conjunto de elementos que visten y cubren nuestros cuerpos, ya sean piezas de vestuario, calzado, accesorios, joyería, maquillaje, tatuajes, etc. y que además de tener una función puramente práctica, tal como señala Joanne Entwistle: *“La indumentaria tiene la función de infundir sentido al cuerpo, al añadir capas*

de significados culturales, que debido a estar tan próximas al cuerpo, se funden como naturales”.²

Estas capas de significados son las que arman un discurso y forman nuestra identidad cultural, pero dentro de ella consciente o inconscientemente, creamos nuestra propia imagen personal, extrayendo nuestra postura frente a la sociedad. Cada cultura posee códigos que son propios de sus modos de ver y hacer, por lo que el significado entorno al cuerpo vestido esta directamente relacionado con su contexto y se puede manifestar de diferentes maneras.

Por lo tanto la indumentaria cumple una doble función: como interioridad y exterioridad. Interioridad entendiéndolo como el contacto de esta capa con nuestra primera piel que se adapta y nace del estudio de la anatomía de nuestro cuerpo. Y por otro lado, exterioridad como superficie protectora frente ambiente y a la vez portadora de significado.

Ilustración Maytas, norte grande de Arica. Extraída de www.precolonbina.cl



“

La indumentaria tiene la función de infundir sentido al cuerpo, al añadir capas de significados culturales, que debido a estar tan próximas al cuerpo, se funden como naturales.

JOANNE ENTWISTLE

2.2 SISTEMA DE LA MODA

A través del tiempo las diversas culturas han desarrollado diferentes procesos para la elaboración de indumentaria, desde la planificación para la obtención y recolección de fibras, a complejas técnicas textiles utilizadas para tratar cada una de ellas.

Principalmente eran mujeres las que tras la herencia inmaterial de sus antepasados, la habilidad de sus manos, que con dedicación y minuciosidad, transformaban estas fibras en maravillosas piezas de indumentaria, marcadas por la iconografía, la cromática, y un tejido de gran calidad, el que se caracterizaba por la heredabilidad y la duración en el tiempo.

Con la llegada de la modernidad y su correspondiente modelo económico tecnológico, el trabajo hecho a mano comenzó a sustituirse para dar paso a las grandes empresas textiles, que se organizan bajo un sistema de producción cada vez más rápido, con la única

finalidad de generar mayores ingresos en base a la reducción máxima de los costos laborales y medioambientales. *“La industrialización cambió la naturaleza de la moda: el desarrollo de nuevas tecnologías para confeccionar prendas, como la máquina de coser, fue incentivando las nuevas demandas de ropa barata fabricada en grandes cantidades. Además las guerras crearon una necesidad de uniformes y el nuevo trabajo industrial requería ropa barata y fuerte... Este cambio en la confección de la ropa modificó la estructura del sistema de la moda, que condujo a la aparición de la fábrica que explota al trabajador, cruel, inhumana y a menudo peligrosa”*³

Este nuevo sistema de moda, en su comienzo se organiza bajo la producción de prendas por temporada, es decir primavera-verano, otoño-invierno con el fin de regularizar el stock de producción de las fábricas. Luego se instalan los ciclos de tendencias que consisten en 3

soportes principalmente: color, forma y textura, principios que predominarán en el diseño de las prendas cada temporada y marcarán el futuro del consumo masivo, obsesivo y seriado en todo el mundo. Este sistema, mas bien conocido como *‘fast fashion’*, es una práctica empresarial que actúa con el único objetivo de inducir al consumidor a que compre continuamente y cada vez más. Desarrollando estrategias para la elaboración de prendas con vidas cada vez mas cortas y a bajos precios, que están directamente relacionadas con las tendencias que rigen la temporada. Como también por la baja calidad de los textiles utilizados.

De esta forma se crean necesidades ficticias en el consumidor (consumidor que adquiere un carácter pasivo), para poder aumentar la venta de prendas con efimeros ciclos de vida útil, tras una mano de obra mecanizada física y mentalmente por las fábricas, donde el acto y ritual del hacer textil se pierde bajo el control del nuevo sistema.

+ CONSECUENCIAS

Desde el desarrollo de la industrialización textil, se han manifestado las gravísimas consecuencias de la *industria de la moda*, que se sustenta en el consumo rápido y masivo de indumentaria. Este modo de consumo ha generado en el inconsciente colectivo una costumbre por pagar precios insignificantes, además de una mentalidad y actuar individual, egoísta y desinteresado por del trabajo que existe detrás de cada pieza de vestuario. Los bajos precios han cambiado la manera de comprar y vestir, se compra ropa barata y se bota rápido y así continuamente. Mientras los trabajadores que están tras la confección de cada prenda mueren de hambre por los bajos salarios y las pésimas condiciones de trabajo.

*“La industria de la indumentaria ha estado siempre contaminada por una nociva criatura conocida como el taller explotador. La palabra conjura imágenes de lugares sofocantes y oscuros desvanes hacinados de mujeres y niños trabajando sin parar durante la noche por salarios que escasamente les llegan para comer... Es la peculiar naturaleza de esta industria, cuyas condiciones pueden verse hoy en día más o menos tal como eran hace cien años.”*⁴

Fotografía extraída de Unicef Child Labour

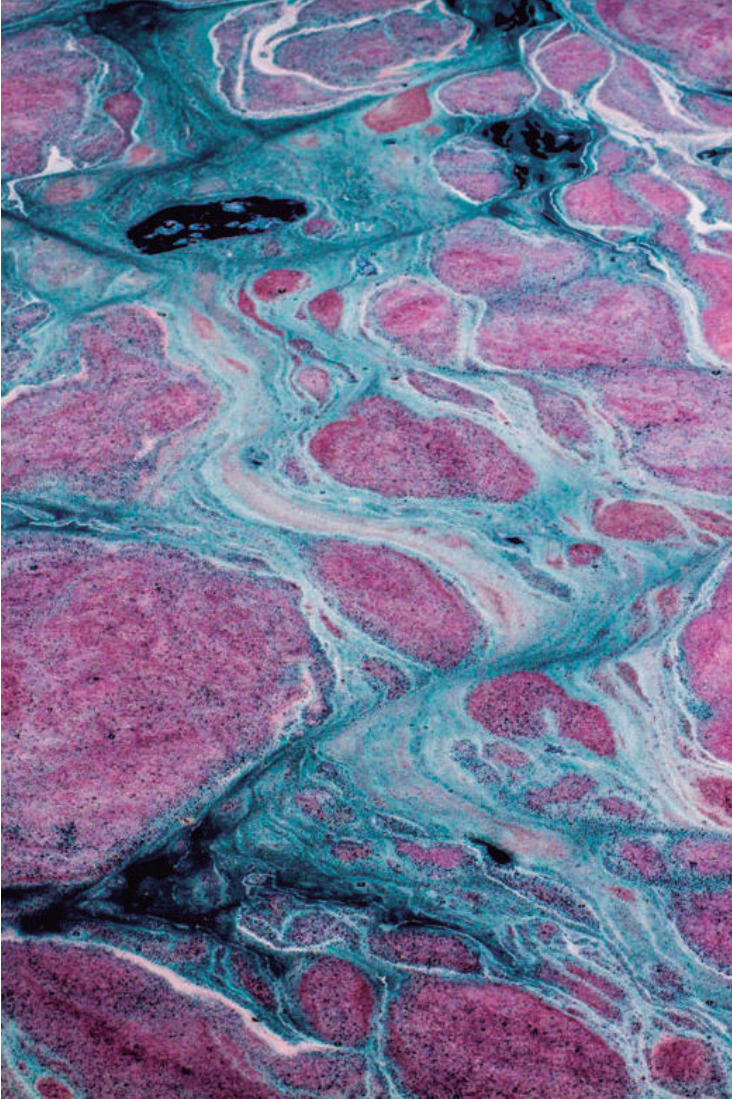


“

La industria de la indumentaria ha estado siempre contaminada por una nociva criatura conocida como el taller explotador. La palabra conjura imágenes de lugares sofocantes y oscuros desvanes hacinados de mujeres y niños trabajando sin parar durante la noche por salarios que escasamente les llegan para comer.

Es la peculiar naturaleza de esta industria, cuyas condiciones pueden verse hoy en día más o menos tal como eran hace cien años

ALLAN HOWARD



Fotografía de la contaminación de aguas en ríos de Indonesia. Extraída de www.greenpeace.com

En este escenario la sobreexplotación y el fomento de prácticas irresponsables en términos laborales y medioambientales es cada vez mayor. Lugares como Bangladesh, Sri Lanka, Camboya, Malasia y la India, son algunos de los países donde las grandes marcas de retail buscan costes laborales siempre más bajos para mantener los márgenes en los que se mueve la moda.

Además el consumo y desecho excesivo de recursos a un ritmo cada vez mas alto e inconsciente, del que el ecosistema es capaz de regenerar y eliminar, ha tenido una serie de efectos que están alterando las funciones y estructuras tanto de la corteza terrestre, biosfera y espacio., como la:

1. *Extracción de grandes flujos de materias provenientes de la corteza terrestre.*
2. *Introducción sistemática de compuestos que no son comunes en la naturaleza.*
3. *Interferencias sistemáticas en los ciclos naturales por medios físicos.*
4. *Creación de barreras que impiden que la gente satisfaga sus necesidades básicas.*⁵

Podemos observar que la industria textil es una parte importante del comercio mundial, siendo el segundo sector de mayor consumo luego de los alimentos. En este sentido la responsabilidad sobre daños medioambientales es de la misma embergadura, es decir es una de las industrias más contaminantes a nivel mundial, los principales impactos son: ⁶

- + Responsable del **20% DE LA CONTAMINACIÓN** de las aguas.
- + Es el **2DO CONSUMIDOR MÁS GRANDE DE AGUA**, utiliza aprox 387.000 millones de litros al año.
- + Responsable del **10% DEL TOTAL DE EMISIONES DE CO2**, con un consumo anual de un billón de kw/h.
- + Responsable del **5% DE LOS RESIDUOS TOTALES** en el mundo.
- + El **58% DE LAS FIBRAS TEXTILES** producidas en el mundo derivan del petróleo.
- + Solo entre el **1% Y 2% DEL VALOR DE UNA PRENDA** es lo que recibe un trabajador por la confección de ella.
 - + En bangladesh han muerto mas de **1100 TRABAJADORES** de la confección en los utlimos 7 años.
 - + El **40% DE LOS RESIDUOS TEXTILES** se exporta a países del tercer mundo, principalmente en áfrica.
- + La OIT, estima que **170 MILLONES DE NIÑOS** en el mundo estan sometidos al trabajo infantil para satisfacer las demandas de ropa y de ellos al menos 6 millones están sometidos al trabajo forzado. ⁷

2.3 MODA SOSTENIBLE

Como respuesta a este escenario de graves impactos medioambientales y sociales causados por la actividad humana desde la revolución industrial, surgen diferentes movimientos para promover cambios en la industria, donde la forma o modo de hacer, está ligada a iniciativas de *sostenibilidad* en base a prácticas sociales y medioambientales conscientes y responsables. Por lo que antes de hablar de estos movimientos es necesario entender el concepto de *sostenibilidad*.

2 SOSTENIBILIDAD

Este concepto se origina ante un problema de comportamiento, un sistema de desarrollo insostenible basado en una visión antropocéntrica, en la cual el hombre cree tener una superioridad frente a otras especies. Siendo que en realidad somos parte del sistema natural.

El término sostenibilidad surge en el año de 1987, por la Comisión Mundial Para el

Medio Ambiente y el Desarrollo de la ONU, organización que lo define como: *“El desarrollo que satisface las necesidades del presente sin comprometer la satisfacción de las futuras generaciones”*

El desarrollo sostenible se basa en cambiar la mirada antropocéntrica por una mirada ecosistémica, es decir, lograr de manera equilibrada, el desarrollo económico, el desarrollo social y la protección del medio ambiente, los cuales interactúan y se afectan entre sí.

Para ello es necesario cambiar el enfoque desde producto a *“sistema de producto”*. Cada sistema-producto esta compuesto por el ciclo de vida, el cual nos permite analizar las etapas de cada producto o servicio y generar estrategias para minimizar el impacto y huella sobre el planeta. Según la UBA, Agencia Federal Alemana de Medioambiente, se estima que más del 80% de la carga ambiental de un producto o servicio se define en el momento de diseñar.

Por lo que la disciplina del diseño representa un rol fundamental en cada una de las etapas del ciclo de vida, que nos permiten tomar decisiones que determinaran el uso de estas estrategias.

Estrategias de diseño circular:

- Elección de materiales sostenibles
- Procesos limpios y eficientes
- Logística optimizada
- Modularidad
- Multifuncionalidad
- Reparabilidad y durabilidad
- Ciclabilidad
- Uso colaborativo/Compartido
- Diseño social
- Diseño para educar e informar



+ SLOW MOVEMENT **MOVIMIENTO LENTO**

El movimiento “*slow*” se presenta como consecuencia ante los graves impactos medioambientales y sociales causados por la actividad humana, además de cuestionar como percibimos el factor tiempo en nuestra cultura occidental, impuesto por la modernidad, que se articula en un ciclo lineal y nos enseña que andar rápido y estar ocupado siempre será mejor.

El movimiento ‘*slow*’ se ha manifestado bajo diversos nombres y formas desde la Revolución industrial, pero su popularidad creció considerablemente desde que se difundió el “*Slow Food*”. Este término se comenzó a utilizar

en 1986, por Carlo Petrini en signo de protesta en Roma ante la apertura de un restaurante de comida rápida en el centro histórico de la ciudad. Con la finalidad de reflexionar, proteger y recuperar la tradición gastronómica y cultural.

Desde sus inicios este movimiento se ha ido desarrollando como una reacción global hacia el modo acelerado de la vida moderna, y se ha manifestado como una filosofía de vida, que propone, tomarse el tiempo necesario para producir algo de calidad, disfrutar del proceso y adaptarse al ritmo natural del planeta.

Carl Honore, propulsor del movimiento slow, se refiere a este como: “*es un cambio cultural hacia la desaceleración de nuestra forma de vida*

*y hacia un mayor disfrute de la misma... Se nos ha olvidado cómo disfrutar plenamente de un momento. Estamos acelerando la vida en lugar de vivirla”.*⁸

En el tiempo el concepto se fue extendiendo por todo el mundo y en todos los ámbitos nuestra vida, de esta forma surge: *Slow Cities, Slow Sex, Slow Work, Slow Schooling, Slow Design, Slow Fashion*, entre otros. Ya que se ha entendido que la raíz del problema surge tras nuestro modo de vida acelerado. Tal como dijo Lewis Mumford, filósofo y sociólogo, en los años 30: “*El reloj, es la máquina-clave de la moderna edad industrial*”

+ SLOW DESIGN *DISEÑO LENTO*

Como se mencionó anteriormente el diseño posee un rol fundamental en el desarrollo de un futuro sostenible, y como bien sabemos desde la disciplina del diseño podemos abarcar distintos rubros y ámbitos que están directamente relacionados con la economía, sociedad y medioambiente.

Desde la era industrial, los objetos se han producido bajo el término de *obsolescencia programada*, donde los productos son mitificados con tal de crear una fuerte dependencia a ellos, además de ser diseñados para usar y tirar, manipulando la vida útil, creando una dificultad en la reparación y mantenimiento, como también estrategias de marketing que apoyan la rápida desechabilidad para generar un mayor consumo.

Como reacción a esta cultura que fomenta una percepción superficial, materialista, y consumista del mundo con productos y servicios vacíos e impersonales, el *Slow Design* propone diseñar desde una perspectiva inclusiva, reflexiva y respetuosa, atendiendo las necesidades humanas pero al mismo tiempo encontrando un equilibrio entre el medio ambiente y la sociedad.

Alastair Fuad – Luke, diseñador británico ha promovido el concepto de *Slow Design* desde el 2002 y ha creado un manifiesto⁹, donde el diseñador como ser consciente, diseñará para:

+ *Diseñará para satisfacer necesidades reales, y no necesidades de moda pasajeras o creadas por el mercado.*

+ *Diseñará para minimizar la huella ecológica del producto, material o producto de servicio; es decir, para reducir el consumo de recursos, incluyendo la energía y el agua.*

+ *Diseñará para aprovechar la energía solar (la energía del sol, del viento, del agua o del mar), en vez de usar capital natural no renovable, como carburante fósil.*

+ *Diseñará para hacer posible la separación de los componentes del producto en cuestión al final de su ciclo vital, fomentando así el reciclaje o la reutilización de sus materiales o componentes.*

+ *Diseñará para excluir el uso de sustancias tóxicas o peligrosas para el ser humano o para otras formas de vida, en todos los estadios del ciclo vital del producto, material o producto de servicio.*

+ *Diseñará para crear el máximo de beneficios para los consumidores a quienes va destinado el producto, y para educar al cliente, creando así un futuro más igualitario.*

+ *Diseñará para usar materiales y recursos*

disponibles localmente siempre que ello sea posible (se trata de pensar globalmente, pero actuar localmente).

+ *Diseñará para excluir el letargo de la innovación, volviendo a examinar las presunciones originales que hay tras los conceptos existentes, tras los productos, materiales o productos de servicio.*

+ *Diseñará para convertir productos en servicios.*

+ *Diseñará para maximizar los beneficios del producto, material o producto de servicio para las comunidades.*

+ *Diseñará para fomentar las estructuras modulares en diseño, permitiendo así adquisiciones posteriores, a medida que las necesidades lo requieran y la capacidad adquisitiva lo permita, para facilitar la reparación y la reutilización, y mejorar la funcionalidad.*

+ *Diseñará para generar debate y cuestionar el statu quo que rodea a los diferentes productos y materiales.*

+ *Publicará diseños ecológicamente plurales en el dominio público para beneficio colectivo, y en especial aquellos diseños que no se fabrican comercialmente.*

+ *Diseñará para crear objetos, materiales y productos de servicio más sostenibles, de cara a un futuro más sostenible.*

“

*Vivir de prisa no es vivir,
es sobrevivir*

CARL HONORE

+ SLOW FASHION *MODA LENTA*

Dada la evidencia que demuestra que la industrial de la moda con sus dimensiones, es una de las más contaminantes, es que este ámbito se presenta como una oportunidad para abarcar desde el diseño.

El movimiento *Slow Fashion* fue desarrollado el 2007 por Kate Fletcher, diseñadora británica pionera en la industria de la moda ecológica, y que ha colaborado en el desarrollo de la sustentabilidad de la moda hace más de 15 años.

En este contexto es necesario aclarar el concepto de moda. La moda según la RAE, “*es el uso o costumbre que esta en boga durante algún tiempo , en un determinado país, especialmente en los relativo a los trajes, telas y adornos*”. Pero esta definición genera una condición superficial, pasajera y temporal, relativa al sistema actual de la industria.

Por lo que, para poder hablar de moda sostenible, el concepto de moda se entendera como el propuesto por el Oxford English Dictionary: “*es la actividad que moldea o da forma a objetos materiales o inmateriales*” en este caso relativo

a la indumentaria. Es decir, nos referiremos a este concepto como la actividad que moldea y da forma en base a prácticas sociales y medioambientales conscientes y responsables.

De esta forma el término *moda lenta*, hace referencia a un cambio de mentalidad en el sistema actual, sistema competitivo e insostenible, hacia uno basado en el tiempo que tarda el ecosistema en regenerarse y eliminar residuos. No se trata de cambiar de un ritmo de velocidad rápido a uno lento, este movimiento se refiere a encontrar el equilibrio de acuerdo a cada contexto. Además de generar condiciones laborales dignas, con entornos de trabajo seguros, justos y sin discriminación. Es decir, cambiar la mentalidad desde una mirada individual, centrada en el “yo”, a una mirada y satisfacción colectiva.

Este enfoque propone además concientizar las relaciones existentes entre los creadores y consumidores, generando relaciones de confianza que solo son posibles a pequeña escala. Como también promover un estado de conciencia y replantearnos el proceso de diseño: diseñar desde necesidades reales, transformando los sistemas de producción, y las prácticas de consumo, donde el rol del diseñador pasa

también por comunicar y educar, para generar el menor impacto posible.

La siguiente tabla comparativa¹⁰ muestra el cambio que propone este movimiento, que se inserta en el tipo de mentalidad, donde prevalece la calidad antes de la cantidad. Entendiendo la mentalidad “*rápida*” en un estado controlador, agresivo, apresurado, estresado, superficial, impaciente. Y “*lenta*” como, cuidadoso, receptivo, intuitivo, paciente y reflexivo.

MENTALIDAD RÁPIDA

- Producción en masa -*
- Globalización -*
- Imágen -*
- Productos nuevos -*
- Dependencia -*
- Sin conciencia de los impactos -*
- Coste basado en mano de obra y materiales -*
- Gran escala -*

MENTALIDAD LENTA

- Diversidad*
- Global - local*
- Sentido de uno mismo*
- Hacer y mantener*
- Confianza mutua*
- Conciencia de los impactos*
- Precio verdadero junto al coste ecológico y social*
- Pequeña y mediana escala*



La velocidad y el volumen con que los productos industriales fluyen por el sistema de la moda han dado lugar a la despersonalización. Ya no conocemos a los fabricantes, ni el origen de los materiales; ya no son símbolos de nuestros mitos, de nuestras comunidades o sociedades.

La ropa se ha convertido en un conjunto de objetos inanimados que básicamente proporcionan un medio de alcanzar objetivos comerciales. La importancia del significado poético ha quedado reducida en favor de los rendimientos de producción

KATE FLETCHER

2.4 ARTESANÍA

La artesanía como forma de expresión humana es la manifestación más significativa del hombre, la *primera forma de producción* y por medio de la cual nos identificamos, diferenciamos del resto y creamos nuestra identidad cultural. Estas manifestaciones nacen a partir de las necesidades de una comunidad en una geografía y época determinadas, y son materializadas en objetos elaborados a partir de materias, técnicas y conocimientos propios del entorno social y cultural.

La UNESCO, organización más importante en la formulación de conceptos para el desarrollo de la cultura define los objetos artesanales como: *“Son los producidos por artesanos, ya sea totalmente a mano o con ayuda de herramientas manuales o incluso de medios mecánicos, siempre que la contribución manual directa del artesano siga siendo el componente más importante del producto acabado. Se producen sin limitación por lo que se refiere a la cantidad y utilizando materias primas procedentes de recursos sostenibles. La naturaleza especial de los productos artesanales se basa*

*en sus características distintivas, que pueden ser utilitarias, estéticas, artísticas, creativas, vinculadas a la cultura, decorativas, funcionales, tradicionales, simbólicas y significativas religiosa y socialmente.”*¹¹

Pero mas allá del carácter material y estético de ellos, la importancia de estos objetos está en su raíz, la esencia, ya que ellos se originan desde el patrimonio inmaterial de cada cultura y desde los cuales podemos visualizar y entender los modos de vida, costumbres y creencias de cada pueblo que marcan hoy nuestra historia. Entendiendo el patrimonio cultural inmaterial como los: *“usos, representaciones, expresiones, conocimientos y técnicas que las comunidades, los grupos y en algunos casos los individuos reconozcan como parte integrante de su patrimonio cultural. Este patrimonio cultural inmaterial, que se transmite de generación en generación, es recreado constantemente por las comunidades y grupos en función de su entorno, su interacción con la naturaleza y su historia, infundiéndoles un sentimiento de identidad y continuidad y contribuyendo así a promover el respeto de la*

*diversidad cultural y la creatividad humana”.*¹²

Los artesanos son los principales propulsores de este patrimonio inmaterial, que da forma a la creación de piezas que va evolucionando con el tiempo, mediante un proceso artesanal basado en el cuidado de los recursos naturales que forman parte de la materia prima de sus objetos. Se entiende por artesano a la persona que: *“desarrolla la actividad artesanal, en la cual el saber y la acción humana predominan por sobre una mecanizada. Los artesanos son capaces de elaborar con destreza, conocimiento, creatividad y expresión cultural objetos útiles, simbólicos, rituales o estéticos con materias primas provenientes de recursos sostenibles y generalmente representativos de un medio cultural.”*¹³

Además son los que mantienen viva la memoria y riqueza social de cada país, transmitiendo sus conocimientos a las futuras generaciones y manteniendo la riqueza y diversidad cultural ante la homogeneización impuesta por la producción masiva impuesta por la industrialización.

2.5 ARTESANÍA EN CHILE

La diversidad de la geografía presente en nuestro país como también las referencias culturales, permitieron el desarrollo de una amplia gama de artesanías que se encuentran a lo largo de nuestro territorio y que nacen en consecuencia de las materias primas existentes, lugar de origen, etnia, técnicas y las necesidades de los pueblos que vivieron en cada localidad.

El oficio del artesano ha evolucionado en el tiempo, hasta la década de 70 el sector artesanal formaba parte del sistema productivo y económico local, la pequeña industria, donde las comunidades se abastecían de bienes locales para satisfacer sus necesidades básicas. La artesanía entonces formaba parte de la cotidianeidad, los artesanos tenían compradores habituales, y la mantención de los oficios, herramientas y talleres estaba asegurada.

Luego en la década del 80 y principios de los 90, la actividad se desarrolla en mayor medida, con el fin de mejorar la situación económica durante la época de la dictadura militar. En este entonces la artesanía se consolida como 'lo hecho

a mano' y los artesanos comienzan a integrar el grupo mas vulnerable de nuestra población. Aparece el concepto de "souvenir", asociado a la producción de objetos típicos elaborados por el sector de la artesanía, despojándolo de su carácter cotidiano y utilitario ;y por el contrario asignándole un carácter de objeto de colección de viajes.

Hasta los años 70
PRODUCCIÓN ARTESANAL



**OFICIOS
PEQUEÑA INDUSTRIA**



*El objeto artesanal es un
producto cotidiano,
que satisface necesidades
básicas de la población.*

Entre los años 80-90
PRODUCCIÓN ARTESANAL



**LO HECHO A MANO,
MANUALIDADES**



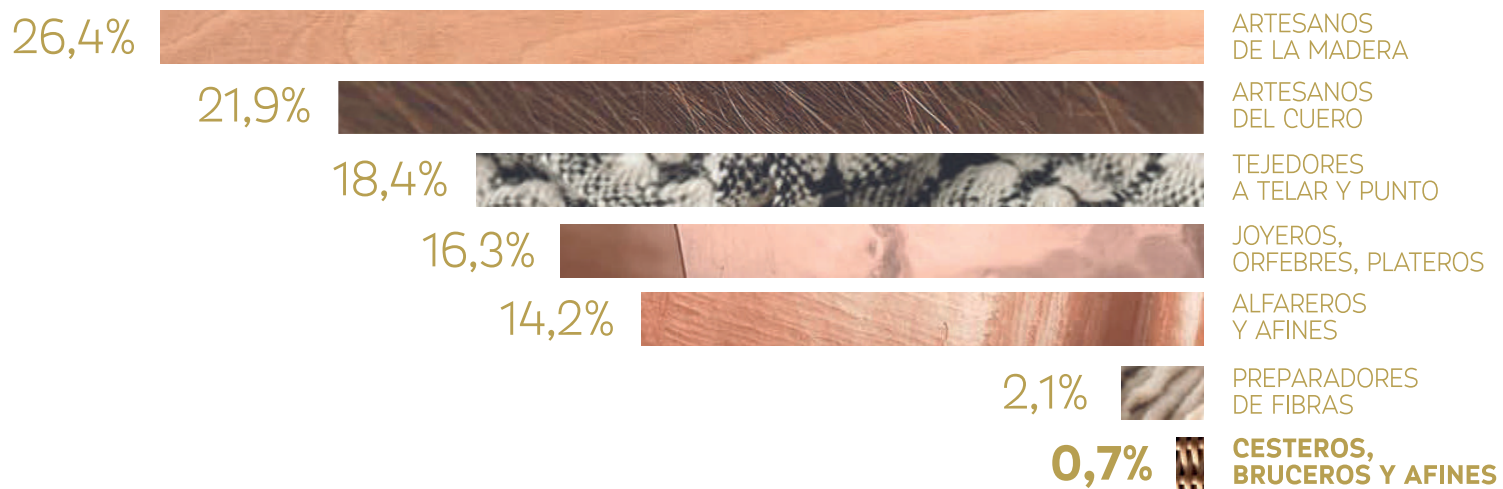
*Se transforma en un
producto ocasional,
relativo al souvenir,
como objeto de colección
de viajes.*

Evolución concepto de producción y objeto artesanal

SITUACIÓN ACTUAL

A pesar de que la industria y la tecnología han perjudicado el trabajo de estos artesanos, aun existen personas que tras generaciones han decidido continuar con la tradición para mantener vivo este legado.

En la actualidad, según cifras de la encuesta Casen¹³, las personas que declaran ser artesanos en Chile son **40.713**, y se distribuyen según el rubro artesanal en el siguiente gráfico.



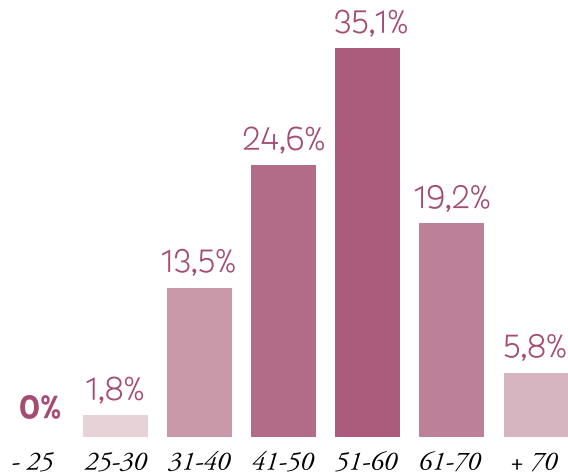
CARACTERIZACIÓN DEL SECTOR ARTESANAL

Según el reporte estadístico SIRENA¹⁵ realizado el 2011, en relación a los artesanos registrados por edad hasta esa fecha, la mayor concentración se encuentra entre los 51-60 años con un 35,1%, mientras que en menor cantidad están los artesanos de 25-30 años en un 1,8%, siendo inexistente la población menor de 25 años.

La mayoría de los ellos declara haber iniciado esta actividad por trayectoria o tradición familiar. Por otro lado el 93% de los artesanos declara que

la producción artesanal corresponde a su primera fuente de ingresos. Donde el 78% de ellos tiene un ingreso mensual menor al mínimo, y el 21% del total de artesanos recibe menos de \$50.000. Solo el 22% recibe un ingreso igual o mayor a 200.000, donde el 3% del total de artesanos logra tener un ingreso mayor a 500.000.

Distribución de artesanos según rango etáreo



Origen de actividad **45%** POR TRAYECTORIA O TRADICIÓN FAMILIAR

Caracterización Socioeconómica **93%** ES SU PRIMERA FUENTE DE INGRESOS

Ingreso Mensual **78%** RECIBE MENOS DE \$200.000

CONSUMO DE ARTESANÍA

Según la ENPCC¹⁶, encuesta nacional de participación y consumo cultural, realizada el 2012. La tendencia a la compra de productos artesanales se relaciona en mayor medida a jóvenes y va decreciendo con el aumento la edad. Además existe mayor presencia de compradores en individuos de niveles socioeconómicos más altos.

Con respecto a la compra de algún objeto de artesanía en los últimos 12 meses aproximadamente la mitad de la población urbana de 15 o más años ha comprado alguno. Dentro de este rango el objeto más comprado corresponde al rubro de cerámica con un 30,5%, mientras que el objeto menos comprado corresponde a aquellos relativos a la cestería: (mimbre, paja, totora, chupon, coiron).

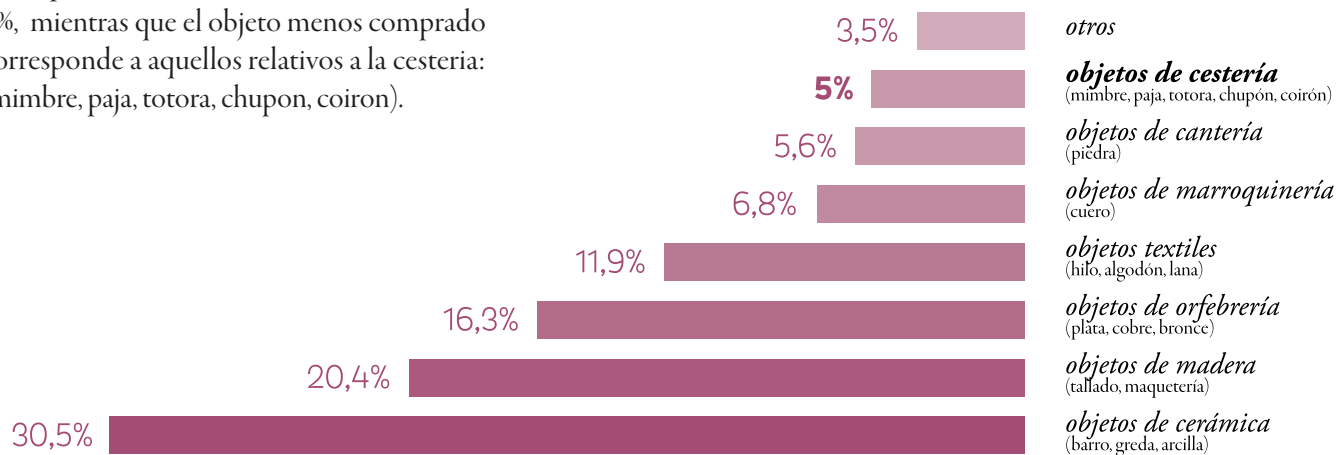
Por otro lado la percepción sobre los cobros al comprar artesanía, un 53,7% cree que los cobros son adecuados, mientras que una parte considerable de la población, es decir un 36% le parecen que son caros o muy caros.

45,9%

Ha comprado de algún objeto artesanal en los últimos 12 meses.

36%

Cree que los cobros por los objetos artesanales son altos.



- ¹ Saltzman, A. (2009). *El cuerpo diseñado*. Buenos Aires, Argentina. Editorial Paidós. P 9.
- ² Entwistle, J. (2002). *El cuerpo y la moda: una visión sociológica*. Barcelona, España. Editorial Paidós. P 174.
- ³ Entwistle, J. (2002). *El cuerpo y la moda: una visión sociológica*. Barcelona, España. Editorial Paidós. P 125.
- ⁴ A. Ross. (1997). *No Sweat: Fashion, Free Trade and the Rights of Gar-ment Workers*. Londres, Inglaterra. Editorial Verso. P 151.
- ⁵ Salcedo, E. (2014). *Moda ética para un futuro sostenible*. Barcelona, España. Editorial Gustavo Gili. P 15.
- ⁶ Salcedo, E. (2014). *Moda ética para un futuro sostenible*. Barcelona, España. Editorial Gustavo Gili. P 28.
- ⁷ UNICEF, Child Labour in the fashion supply chain. (www.theguardian.com)
- ⁸ Honore, C. (2005). *Carl Honore elogia la lentitud*. TED. (www.ted.com).
- ⁹ Fuad-Luke, A. (2002). *Manual de diseño ecológico*. Palma de Mallorca, España. Editorial Cártago. P 8.
- ¹⁰ Fletcher, K. ; Grose, L. *Gestionar la sostenibilidad en la moda*. Barcelona, España. Editorial Blume. P 129.
- ¹¹ Rodríguez, M.; Alfaro, E.; Albornoz, C.; Ceballos Paula. (2008). *Chile Artesanal: Patrimonio hecho a mano*. (www.chileartesanía.cultura.gob.cl) P 33.
- ¹² Rodríguez, M.; Alfaro, E.; Albornoz, C.; Ceballos Paula. (2008). *Chile Artesanal: Patrimonio hecho a mano*. (www.chileartesanía.cultura.gob.cl) P 35.
- ¹³ CNCA. *Política de fomento de las Artesanías 2010-2015*. (www.cultura.gob.cl). P 11.
- ¹⁴ CNCA. *Política de fomento de las Artesanías 2010-2015*. (www.cultura.gob.cl). P 23.
- ¹⁵ CNCA. (2011). *Sirena: Sistema de registro nacional de artesanía 2011*. (www.chileartesanía.cultura.gob.cl)
- ¹⁶ CNCA. (2012). *ENPCC: Encuesta nacional de participación y consumo cultural*. (www.bibliotecaspublicas.cl)

O P O R T U N I D A D

3.1 CESTERÍA EN CHILE

La cestería, es una de las disciplinas más antiguas de la humanidad. Las primeras manifestaciones de la artesanía textil se realizaron a partir de la base de la cestería, en la cual se entrelazaba todo tipo de fibras, ya sean vegetales o animales, para la obtención de telas u objetos. Técnicas como el anudado, el entramado, la aduja, el trenzado y el tejido son algunas de las utilizadas por los indígenas para transformar las fibras en productos tanto utilitarios, simbólicos como decorativos.

En nuestro país los pueblos atacameños y araucanos se destacaron por su habilidad en la producción de objetos de cestería, por lo que a la llegada de los conquistadores a nuestro territorio en el siglo XVI, las técnicas relativas a esta

actividad artesanal estaban muy desarrolladas. En este nuevo periodo entonces la cestería se basa en la perfección de las técnicas y en la fusión de la herencia indígena con la tradición y progresos hispánicos.

El proceso artesanal de la cestería esta compuesta por una cadena de operaciones, que comienzan con la cuidadosa cosecha y selección de la materia prima. A lo largo de nuestro territorio encontraremos diversas fibras con propiedades y características específicas que determinarán sus posibles usos. Entre las que se destacan: ñapu, boqui, pil pil, pífulco, quilineja, ñocha, totora, mimbre, teatina, chupón, el coirón y junquillo, entre otros. Para que una fibra pueda ser trabajada, es necesario que sea fibrosa, flexible

y larga, lo que permitirá el entrelazamiento y tejido del material, generando así una estructura ya sea plana o volumétrica, que dará forma al producto final.

TIPOS DE CESTERÍA

Los productos elaborados a partir de esta técnica se clasifican principalmente en: contenedores de transporte y almacenaje, elementos domésticos (utilitarios, mobiliario y decoración) e indumentaria (sombrosos y accesorios) y son realizados por artesanos cesteros a lo largo de nuestro territorio nacional¹, en diversas localidades, vinculadas a la materia prima:



SITUACIÓN ACTUAL

A lo largo del tiempo esta artesanía ha disminuido considerablemente. La zona norte, siendo territorio antiguamente ocupado por los atacameños, pueblo destacado por el progreso y desarrollo de la cestería, hoy está completamente olvidado. Además a nivel nacional según la encuesta Casen², actualmente es el rubro artesanal compuesto por la menor cantidad de artesanos, agregando a esto que, el ingreso monetario de los cesteros se sitúa bajo el ingreso promedio de las personas que se dedican a la actividad artesanal en Chile.

A pesar de esta disminución, la actividad cestería aun se encuentra activa (aunque en menor cantidad) en la mayoría de las regiones de nuestro país, que comienza a aparecer en la 4ta región, aumentando y fortaleciéndose en la zona central donde podemos encontrar una rica diversidad de técnicas y productos, y donde se presenta la mayor cantidad de personas que aun realizan este oficio. Es necesario potenciar, visibilizar y rescatar estas actividades locales que aun perduran, antes de su pronta extinción.

Según la encuesta de caracterización socioeconómica, casen, realizada el 2006,

EN CHILE HAY 273 CESTEROS

que, del total de artesanos, representan el

0,7%

SIENDO EL RUBRO ARTESANAL CON
MENOR PARTICIPACIÓN.

ADEMÁS EL INGRESO MÍNIMO DE LA
ARTESANÍA SE UBICA EN EL RUBRO
DE LA CESTERÍA CON

\$88.464

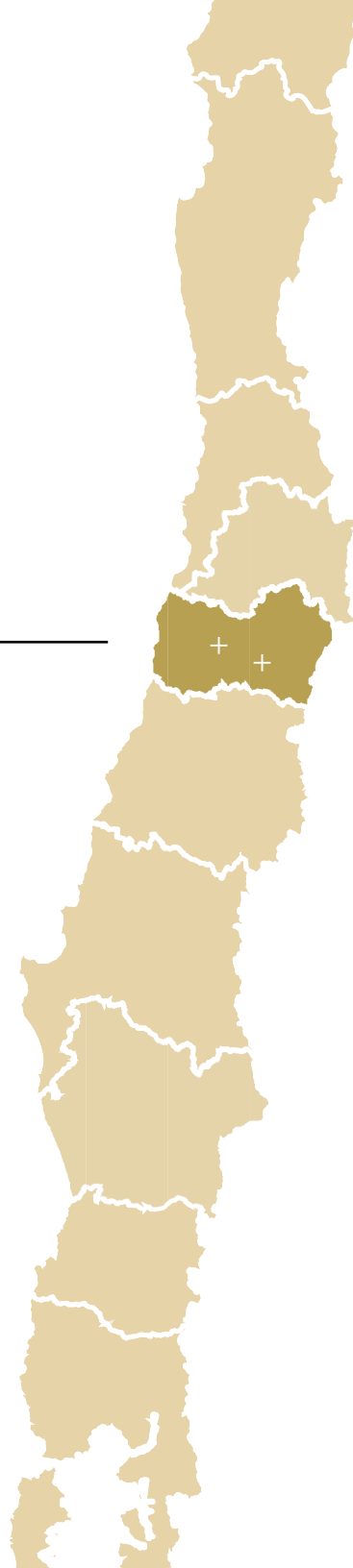
*mucho menor en comparación al ingreso
promedio total de la artesanía*

\$294.154

0,3%

DEL TOTAL DE CESTEROS, SE UBICA EN
LA VI REGIÓN DEL LIBERTADOR
GENERAL BERNARDO O'HIGGINS

*A pesar de la baja cantidad de personas que trabaja
la cestería a nivel nacional, en la VI región es donde
se concentra la mayor cantidad de cesteros, que
corresponde a un total de 106 personas.³*



+ LA LAJUELA

Fibra Vegetal
Paja teatina (avena barbata)

Productos
Indumentaria tradicional

+ CHIMBARONGO

Fibra Vegetal
Mimbre

Productos
Mobiliario/Contenedores



3.2 CESTERÍA EN PAJA TEATINA

La cestería en paja de teatina se desarrolla desde la época colonial en la VI región, específicamente en un pueblo llamado La Lajuela situado en el Valle de Colchagua. Con ella se realiza una pieza fundamental en el traje del huaso chileno: el sombrero

Esta artesanía se distingue tanto por la fineza de la materia prima utilizada, la Paja de Teatina, como por calidad, trayectoria y dedicación del trabajo hecho a mano por los artesanos.

De acuerdo a la clasificación propuesta por la UNESCO, esta actividad artesanal, pertenece a la tipología de “*Artesanía Tradicional*”, es decir a la “*actividad transmitida y adoptada a causa del sincretismo de las culturas originarias e hispánicas. Es representativa de territorios o identidades locales, principalmente de origen familiar y comunitario*”.⁴

Esta fusión cultural indígena- hispana, en la artesanía se manifiesta a partir de la técnica. Por un lado la técnica de la aduja, utilizada prehispanicamente en el territorio por pueblos como los atacameños y mapuches, que consiste en la unión mediante costura a mano, de un conjunto de fibras enrolladas entre sí en forma de espiral. Y por otro lado la introducción hispánica de la técnica del trenzado, además del aspecto formal del sombrero, entendido como pieza

compuesta de dos zonas principales: copa y ala. La aduja trenzada por lo tanto es una técnica adquirida, que se comenzó a utilizar durante la colonia en la localidad para la producción de sombreros y se fue desarrollando en la zona central. A partir de diferentes formas y con apoyo de la ornamentación dio origen a una rica diversidad de sombreros, que adquirieron identidad de acuerdo a la localidad.

El proceso de elaboración del sombrero se inicia con la recolección de la fibra que crece como maleza en el lugar, esta fibra se prepara y selecciona para luego trenzar. Utilizando la técnica aduja circular, la trenza se cose concéntricamente sobre si misma partiendo desde la copa para terminar en el ala del sombrero. Por último es engomado y planchado, para afinar y dar estructura. La ornamentación y terminación consiste en el uso de materiales como lanas y seda que en formas orgánicas y geométricas rodean la copa del sombrero, aportando identidad y distinción local.

3.3 CONTEXTO

La Lajuella, conocida como la cuna de los sombreros de trenza de paja Teatina, es un villorrio que se remonta hace 200 años atrás y se origina en una cuesta que comunica el camino de Santa Cruz y Lolol, situada en el hermoso Valle de Colchagua.

SANTA CRUZ VALLE DE COLCHAGUA

La ciudad de Santa Cruz nace durante el período colonial durante el siglo XVII, como asiento del corregimiento de Colchagua. Posee un clima mediterráneo, cálido en verano, y frío con abundantes precipitaciones en invierno. Las tierras son suministradas de agua por el río Tinguiririca, que cruza el norte de la ciudad para desembocar en el Lago Rapel, lo que permite al Valle consolidarse como un importante centro agrícola, destacado en la producción frutícola y vitivinícola.

Colchagua en lengua indígena, significa “*Valle de pequeñas lagunas*”, esta tierra fue

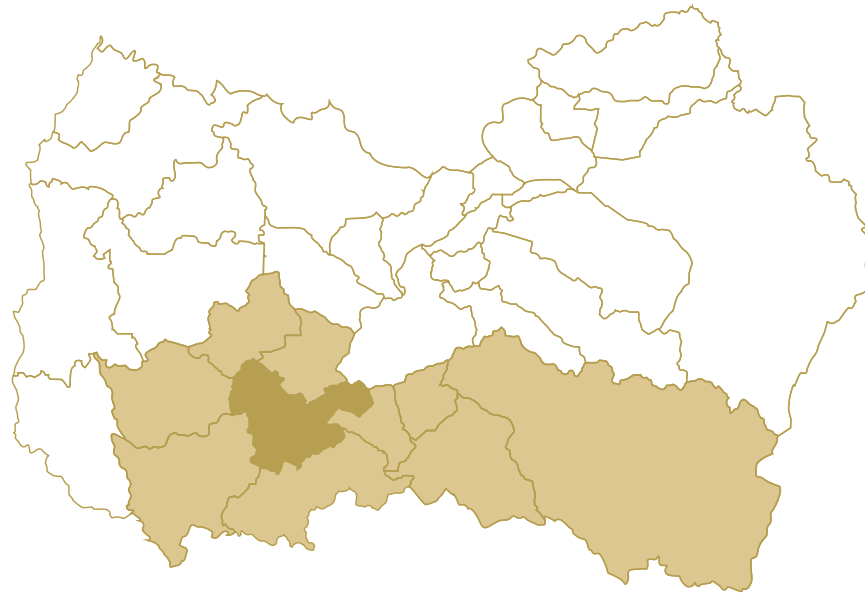
originariamente habitada por mapuches, específicamente la tribu de los Chiquillanes, quienes en el siglo XV fueron conquistados por los Incas, transformándose este territorio en el límite sur de su imperio. Ellos fueron quienes construyeron las primeras obras de regadío prehispánicas, introduciendo de esta forma la actividad productiva por excelencia del lugar, la agricultura.

A mediados del siglo XVI con la conquista de los españoles, este valle es entregado como premio y encomienda a doña Inés de Suárez (única mujer que integró la primera expedición de Pedro de Valdivia). Con ellos llegó la Orden Católica de los Misioneros Jesuitas con el fin de evangelizar a los indígenas, y fueron quienes iniciaron el cultivo de las viñas del valle, para la producción de vino en las ceremonias.

Este valle ubicado en la zona central, además fue protagonista de la fusión de culturas hispánicas e indígenas que dieron origen a la cultura criolla. Por lo tanto, en esta zona es donde nace la cultura

del hombre de campo, con sus tradiciones, costumbres y modos de vida, que más tarde definirán la sociedad chilena.

Actualmente esta zona es una memoria viviente de las tradiciones vinculadas al patrimonio material e inmaterial de los pueblos campesinos. Además se destaca por ser la zona líder en la producción de vinos en Chile, reconocida internacionalmente como la “*Mejor Región Vitivinícola del Mundo 2005*”, premio otorgado por primera vez a una región de Sudamérica. Lo que junto con el desarrollo de productos turístico-culturales, ligados al mundo del vino y la cultura, como el Museo de Colchagua, Ruta del Vino, viajes en el Tren del Vino, el patrimonio arquitectónico colonial entre otros, ha permitido el nacimiento y crecimiento de un turismo de alto nivel.



Valle de Colchagua +

Santa Cruz +

VI REGIÓN DEL LIBERTADOR GENERAL BERNARDO O'HIGGINS

Provincia Valle de Colchagua

Comuna Santa Cruz

El Descanso (1960), Antonio Quintana



LA LAJUELA

La Lajuela, se ha especializado por años en la confección de sombreros finos y de alta calidad. Este villorrio nace hace 200 años en una cuesta que comunica la ciudad de Santa Cruz con Lolol, en un cordón de cerros, donde lo agreste y seco del lugar (pese a estar en dos fértiles valles) proporciona las condiciones necesarias para el crecimiento de la materia prima: la paja de teatina, que se encuentra como maleza y en abundancia en el lugar.

El vínculo del territorio con la fibra vegetal es una de las causas que promueve el surgimiento de La Lajuela como centro artesanal, donde los artesanos constituyen su vida y trabajo con la materia que se encuentra en los alrededores. Por otro lado al estar emplazado en la ruta que conecta la ciudad de Santa Cruz con la

costa, era un camino altamente circulado, por campesinos y comerciantes, que transitaban a pie o a caballo, siendo un área de paso y descanso. De esta forma el lugar se transforma en un punto estratégico para impulsar la elaboración y venta de sombreros de paja en la época. Donde los artesanos comienzan a instalar sus casas, que también serán los talleres que darán origen a sus productos.

Este producto nace como una necesidad en el sector, para proteger del sol y calor tanto a los campesinos en las jornadas de trabajo en la agricultura, como en el andar cotidiano de los habitantes en la región. El sombrero era una pieza fundamental en la indumentaria de la época, que solo se quitaba al saludar, en signo de respeto hacia la otra persona.

En la Lajuela como también en sus alrededores se elaboró una gran variedad de sombreros, desde las reproducciones europeas, hasta el desarrollo de creaciones propias locales, que actualmente se ha perdido, concluyendo en una única tipología de sombrero de huaso chileno, el sombrero cordobés o chupalla, que proviene de España, Andalucía, que es el que se conmemora en la indumentaria tradicional chilena.

La cestería (1958), Antonio Quintana



3.4 ARTESANOS

Como se mencionó anteriormente el origen de La Lajuela nace del vínculo de los habitantes con la tierra. La tierra que junto a las condiciones climáticas producen la materia. Y las manos creadoras de artesanos, que con gran habilidad, paciencia y amor por lo propio, son capaces de transformar estas finas fibras en preciados tejidos, logrando la calidad, trayectoria y reconocimiento que posee hoy la localidad.

Los artesanos, son tesoro humano de nuestro país, quienes mantienen y transmiten el conocimiento y sabiduría desde los orígenes hasta nuestros días y quienes son capaces de materializar este patrimonio inmaterial en objetos que nos hablan del conjunto de rasgos propios que forman nuestra identidad cultural.

La tradición artesanal generalmente es transmitida de generación en generación como es el caso de la elaboración del sombrero de paja, este era un proceso familiar, donde cada

integrante se ocupaba de realizar una tarea, ya sea la recolección, selección, trenzado, costura, engomado, planchado, etc. Solo la costura era realizada por mujeres, que en un comienzo se realizaba a mano, siguiendo la tradición aborígen, pero luego con la introducción de la máquina de coser, facilitó el proceso y permitió una mayor producción.

Con respecto a los artesanos que dieron vida a este oficio, solo se tiene el registro mediante la investigación de Miguel Cáceres⁵ que esta actividad que nace hace más de 200 años atrás, en 1945 la realizaban dos artesanas: Sofía Manríquez y Herminia Muñoz. Desde esta fecha hasta 1980 aprox, crece paulatinamente, llegando a ser 40 artesanos los que conformaban este centro artesanal, periodo de mayor apogeo, con una gran producción y venta.

Luego comienza a decaer debido a la introducción de productos desde el exterior.

Por lo que en 1986 se compone de 36 artesanos que se especializaban en distintos ámbitos del proceso artesanal.

Actualmente los artesanos que mantienen viva esta tradición son aproximadamente 10, entre los que se encuentra Juanita Muñoz Manríquez, descendiente de una de las primeras mujeres que comenzaron este oficio, y que decidió mantener el legado de su familia por amor a la artesanía.

1980

40 Artesanos

1990

36 Artesanos

HOY

10 Artesanos

JUANITA MUÑOZ



Es la 5º generación en mantener viva la historia y oficio de esta artesanía, junto a su madre Hortensia Muñoz y su esposo Jaime Muñoz. Hace aprox dos siglos atrás, Dolores Manríquez, su tatarabuela, comenzó cociendo a mano sombreros en paja de teatina y trigo, iniciado el legado en su familia.

Juanita desde pequeña se interesó por la artesanía, comenzando a utilizar los materiales y máquinas a escondidas de su madre, su primer objeto fue un sombrero en miniatura, que en ese entonces no existía en la localidad que más tarde se fue reproduciendo por los demás artesanos.

A lo largo de trayectoria en el rubro se ha destacado por la pasión, creatividad y prolijidad en el proceso, cuidando de cada detalle en la terminación de sus productos, lo que la ha llevado a ganar dos veces el sello de excelencia de la UNESCO, el año 2009 y 2010.

Juanita es consciente de la pronta extinción de la artesanía por lo que siempre esta innovando

para generar productos atractivos, como también visitando ferias y difundiendo su legado, lo que más le interesa es enseñar a los consumidores sobre la historia y proceso de cada pieza, con tal de que ello no se pierda.

Juanita portadora de esta gran trayectoria familiar, quizás sea la última en continuar la tradición. Sus hijos y las futuras generaciones no están interesadas en continuar el oficio, ya que la inestabilidad económica y la poca valoración de la sociedad, genera una desmotivación en los jóvenes y la búsqueda de la estabilidad en nuevos rubros.

Cabe destacar la alianza que se genera con la artesana, que a través de sus conocimientos y habilidades permitirán entender y analizar en detalle el proceso artesanal, conocer su historia desde cerca y todo el contexto el patrimonio y situación en la que se encuentra la artesanía.

3.5 INDUMENTARIA TRADICIONAL

La identidad del Valle de Colchagua mas allá de caracterizarse por la industria vinícola, la agricultura y su patrimonio arquitectónico colonial. Es el lugar donde nace la cultura chilena, donde la influencia española se funde con las raíces del mundo indígena, y se desarrolla la cultura del hombre de campo chileno y sus tradiciones.

“Esta cultura criolla tuvo también un fuerte componente híbrido. Producto de las encomiendas y afanes de evangelización, el mestizaje con los pueblos originarios fue paulatinamente construyendo una cultura distinta, con rasgos propios cuya permanencia en la historia consolidarían una sociedad con características de nación. Así, la nación chilena se identifica con

*este elemento mestizo, propio del proceso histórico de la colonización y la integración o dominación de los pueblos originarios.”*⁶ De esta forma la cultura, sus pueblos y habitantes pertenecen a la llamada cultura huasa, donde aun se observan tradiciones vinculadas al patrimonio inmaterial de los pueblos campesinos, donde el trabajo y cuidado de sus tierras mantiene viva una cultura apegada a su geografía.

+ EL HUASO

Como se ha mencionado anteriormente la cultura y tradición del campo chileno se origina durante la época colonial en la zona central de Chile, lugar donde nace el hombre de campo o el “huaso”. Aunque no está muy claro el origen

de la palabra “huaso”, según la RAE, “*guaso*” significa *campesino de Chile*. Y se plantea que proviene del quechua “*huasu*”, que significa “*anca o espalda de caballo*”.

Por lo tanto el huaso como individuo está estrechamente vinculado al modo de vida rural, al hombre de campo que se destaca por su habilidad como jinete y es a la vez protagonista de tradiciones y costumbres resultantes del mestizaje entre la cultura hispana e indígena. Pudiendo ser patrón de fundo, como también inquilino. Ambos participantes de la fusión de elementos que conforman la vida diaria en el medio rural, marcada por el constante trabajo en la tierra y las fiestas tradicionales de recreación como rodeos y trillas.





+ VESTIMENTA Y APEROS

El caballo y la indumentaria, son los elementos más característicos del huaso chileno. La vestimenta ha variado desde la época colonial hasta nuestros días, y se ha diferenciado tanto por la ocasión de uso, como por la posición social del individuo. Tomas Lago en su libro *“Arte popular chileno”*, describe el atavío de huaso utilizado en los últimos siglos, en el siglo XIX: *“Los trabajadores caballistas se les ve apenas vestidos, con el pelo largo como trenza sin amarra y las piernas desnudas. O con mangas de lana tejidas en las pantorrillas y un bonete maulino en la cabeza, manta encima, hasta la cintura... La estampa del huaso de la última época del siglo pasado muestra al propietario de tierras con sombrero de paja, gran manta de lana, estribo tallado en semiluna, silla chilena en sus borrenes, espuelas grandes y labradas, y botas de cuero”*.⁷

Mientras que el traje de huaso de mediados del siglo XX, más parecido a como lo conocemos hoy, de estilo cordobés se caracteriza por la sobriedad, y el uso de colores negros y grises:

“Cuando no lleva larga bota de cuero llena de guarniciones metálicas, usa amplio pantalón bombacho que cae sobre un botín cerrado hasta el tobillo, de tacón muy alto, puntiagudo; grandes espuelas de hierro profusamente labradas, de tintineantes rodajas, chaqueta corta-casi de torero-, entallada, adornada con los cortes naturales de innumerables botones, camisa blanca abrochada, de muchos plisados, sin corbata, y sombrero cordobés, de ala recta y ancha...”⁸

De esta forma podemos darnos cuenta como ha evolucionado la indumentaria del huaso chileno. Todas estas piezas nacen de los oficios tradicionales del territorio nacional de la época, elaboradas por artesanos hábiles, tales como el talabartero, espuelero, estribero, chamanteras, sombrereros, entre otros, que materializaron la identidad cultural y dieron forma a cada una de ellas.

3.6 EL SOMBRERO DE PAJA

+ EL SOMBRERO

La palabra sombrero proviene del latín, sub: so , umbrare: hacer sombra, es decir, es una prenda de vestir utilizada para cubrir y proteger la cabeza de las condiciones ambientales y que durante la historia también ha sido un elemento comunicador de la identidad de su portador y cultura. El sombrero se compone de 4 zonas principalmente:

- *Copa*: zona superior que da estructura y se adapta a la forma de la cabeza del portador y desde la cual se sostiene
- *Ala*: superficie que se encuentra en el borde de la copa y que permite proyectar sombra al usuario o proteger del frío.

- *Tafílete*: superficie delgada ubicada en la zona interior e inferior de la copa, es el único elemento que entra en contacto directo con la piel del usuario, por lo que debe ser agradable al tacto. Su función es permitir un ajuste correcto y la protección de secreciones de la piel.

- *Ornamentación*: Banda, cinta o cordón que rodea la copa del sombrero, con la finalidad de entregar carácter y distinción al sombrero.

Estos 3 elementos son los que compuestos en diferentes proporciones y formas han dado origen a la diversidad de sombreros que hoy conocemos:

+ EL SOMBRERO EN EL TERRITORIO NACIONAL

De acuerdo a su origen e influencias en nuestro territorio podemos clasificar el sombrero según:

Periodo prehispánico: Caracterizado por el uso de tocados y gorros elaborados mediante la técnica de adujar indígena y el uso de materias primas vegetales que se enrollaban y cosían a mano con hilados y agujas hechas de huesos. Este elemento además cargaba consigo una gran importancia socio-religiosa, determinante de etnia y jerarquía social

Periodo hispánico: Época en la cual se generaliza el uso del sombrero, el cual es elaborado en fieltro y paja. Es en este periodo cuando se introduce la técnica del trenzado, por lo que los sombreros son elaborados mediante la trenza y la técnica de adujar indígena, con costura a mano. Más tarde se introduce la máquina de coser que facilita y reduce el tiempo de elaboración.

Los sombreros como prenda de vestir, con ala y copa se comienzan a fabricar en el territorio nacional en el periodo colonial. Este elemento pasa a ser una pieza fundamental en la indumentaria del hombre de campo,

acostumbrado a largas cabalgatas y jornadas laborales en la tierra, que lo exponían a condiciones climáticas adversas. Por este motivo el sombrero se convierte en una prenda popular en la época. Generalmente se utilizaba el sombrero de fieltro en invierno y en los meses de verano se cambiaba por el sombrero de paja.

El sombrero ha evolucionado a lo largo del tiempo, desde su introducción en el territorio americano, el sombrero se ve influenciado por la moda imperante de Europa durante la revolución francesa, donde aparece el tricornio, sombrero de copa esférica, con las alas levantadas en 3 pliegues, dos a los lados y una atrás. Ya en el siglo XVIII, según el registro de viajeros y cornistas, existía un gran variedad de sombreros usados en el territorio nacional que variaban de acuerdo a la zona geográfica y la condición social.

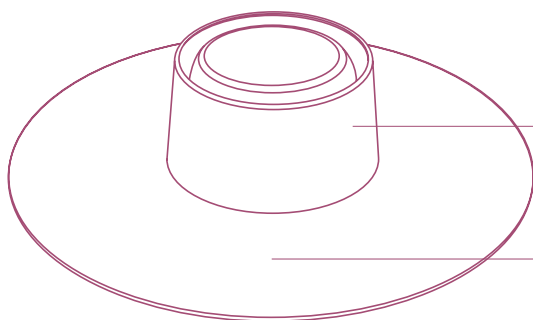
Claudio Gay en su libro agricultura chilena, describe el sombrero según zona en el territorio: *“en el norte eran de paja de pita y de forma natural; en el centro eran, por lo general, de copa redonda, con alas cortas y dobladas hacia abajo; en el sur eran de fieltro de color blanco, negro o azul, con o sin alas, puntiagudos o sin punta. Los de huasos eran siempre muy grandes, de alas muy anchas e igualmente de fieltro”*⁹

A
N
A
T
O
M
Í
A

S
O
M
B
R
E
R
O

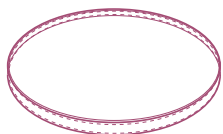


ornamentación



copa

ala

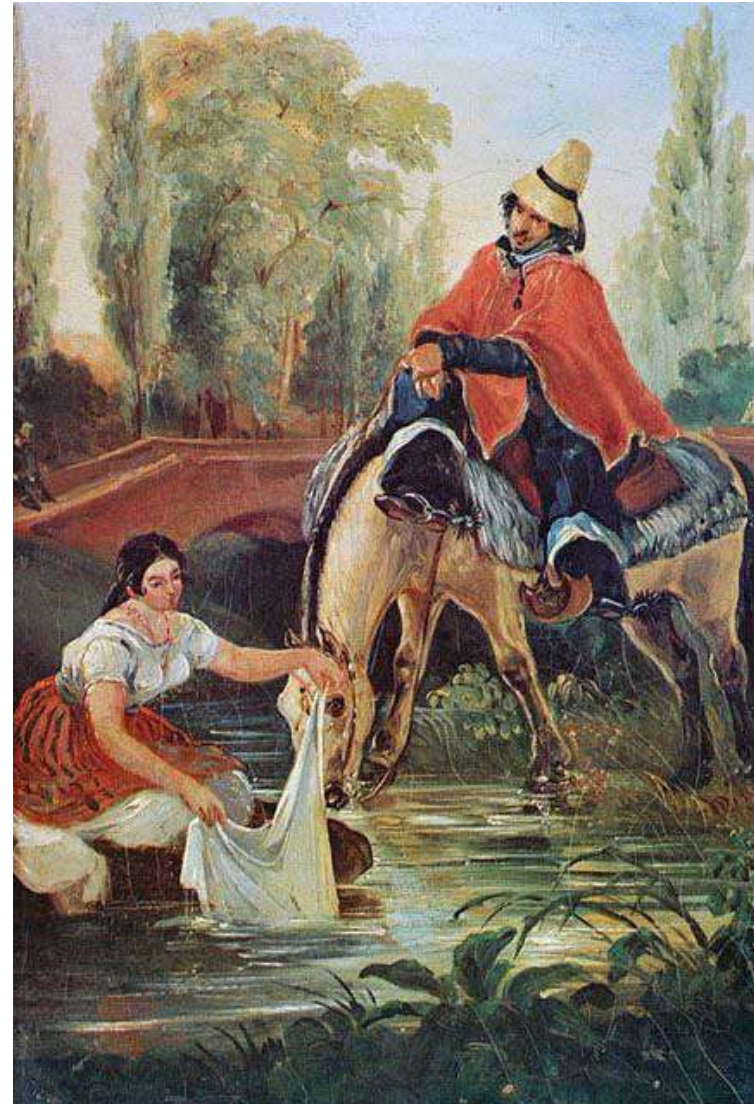


tafilete

También el pintor alemán Juan Mauricio Rugendas que llegó a Chile en 1834, pintó paisajes, costumbres sociales y las indumentarias de criollos e indios durante la época colonial. En la pintura “*El Huaso y la Lavandera*” de 1835, representa al campesino característico de la época con un sombrero cónico muy popular en ese entonces, el bonete maulino, de copa cónica y ala corta curvada hacia abajo.

Mientras que Maria Graham viajera e historiadora inglesa de la sociedad chilena del siglo XIX, describe como las mujeres usaban el sombrero en la época: “*Las mujeres llevan los cabellos peinados en una gruesa trenza que cuelga en la espalda, usan pañuelo de colores amarrado a la cabeza y encima un sombrero de paja afianzado con un lazo negro*”¹⁰

En la época colonial existía un gran variedad de sombreros usados en el territorio nacional, unos hechos en lana de vicuña, otros provenientes de Perú, Colombia y otros con influencias renacentistas inglesas y españolas. Pero se destaca un tipo de sombrero, el bonete, sombrero de copa cónica, que se desarrolló especialmente en la zona central, adquiriendo identidad de acuerdo a la localidad donde se elaboraba.



3.7 BONETES

Línea de sombreros de origen nacional, típicos de la época colonial

Se observa una marcada línea de sombreros desarrollados en nuestro país: el bonete, sombrero de copa cónica y esférica en su punta, que evoluciona desde el sombrero militar de la época. Este tipo de sombrero de paja lo podemos ver a lo largo de territorio nacional pero con variaciones en cuanto a la forma y ornamentación con la que era elaborado de acuerdo a la zona geográfica a donde pertenecía.

Surgen principalmente en la zona central, en localidades como Lolol, Maule, Huique, Colchagua, y La Lajuela; y en el sur, el llamado bonete de arribano, todos ellos recibían el nombre de su lugar de origen. Eran elaborados en paja y adornados ya sea con ribetes de cuero, cintas, cordones o bordados de seda, que les daban un carácter y distinción.

Uno de los modelos mas conocidos y populares de la época es el bonete maulino, de copa cónica con alas cortas hacia abajo, de un tejido fuerte y de forma alargada. Manuel Rojas, escritor nacido en argentina, pero que vivió la mayor parte de su

vida en nuestro país escribió un libro llamado “bonete maulino”: que nace de historias que le contaba su madre proveniente del Maule, en el se refiere a esta pieza :

“Me levanté para contemplarlo de cerca, era un bonete maulino, de color amarillo claro, salpicado de manchas rojas, desiguales, dobladas las alas y con un fiador negro amarrado a ellas. En la oscuridad parecía alargarse su parte superior, de forma cónica, en donde una cinta negra formaba un lazo doble de rosa... Allí en la sombra, que ya había entrado a oleadas por la puerta que daba al camino, y debajo del bonete, me parecía ver el rostro del dueño probable de aquella prenda: un rostro puro de mestizo, moreno, de dientes blanquísimos y bigote negro...”

En ese instante entró el viejo con una lámpara y el rostro se desvaneció en mí. —¿Qué está mirando, patrón? ¿Ese bonete maulino? —Sí, lo encuentro interesante... Pero, dígame, ¿esta prenda sólo se usa en las provincias del Maule? —No, señor; se usaba mucho antes, en todas

*las provincias del sur, desde Colchagua o más al norte, hasta quién sabe dónde; pero hoy no, y si alguien lo lleva todavía es en las montañas o en los pueblos que están lejos del ferrocarril.”*¹¹

De esta forma podemos darnos cuenta de la presencia y coexistencia de sombreros nacionales en la época colonial, que se diferenciaban de acuerdo a la región, es decir cada pieza entregaba carácter, identidad y diferenciación a la persona de acuerdo a su lugar de origen, manifestándose como una pieza típica regional, mas que nacional.

Esta diversidad se ha ido perdiendo y olvidando, al tratar de imponer como modelo único del huaso, el sombrero andaluz o cordobés, de copa baja aplanada y de ala corta y recta, conocido mas bien como la “chupalla”, término que llegó a Chile durante la conquista española y se refiere al sombrero tradicional fabricado en la ciudad de Córdoba y usado en Andalucía, comunidad autónoma de España. Su uso y permanencia como parte del traje típico de huaso chileno se remonta solo a comienzos del siglo xx.

3.8 TIPOLOGÍAS DE SOMBREROS

Debido a la discontinuación en la producción de sombreros típicos de la época colonial, a causa de la unificación de esta pieza en el sombrero cordobés, además de la búsqueda de los artesanos por generar nuevos productos que se adaptan a estilos contemporáneos. Juanita Muñoz atraída por la investigación de Miguel Cáceres, historiador chileno, realiza un rescate de estos sombreros olvidados, a partir de registros pictóricos principalmente del pintor alemán Juan Mauricio Rugendas. Lo que nos permite conocer, analizar y observar patrones que caracterizan y definen a estas piezas.

La presente tipología se basa en sombreros que pertenecen tanto a la tradición de la localidad de La Lajuela, como de sus alrededores. La diversidad de sombreros usados en la colonia, además de diferenciarse por la localidad, se traduce en relación a la forma y tipo de ornamentación. Los siguientes patrones nos permiten clasificarlos según el tipo de:

COPA

- *conica*
- *esférica*
- *recta*
- *hundida*

ALA

- *ancha*
- *media*
- *corta*

PLIEGUE

- *recto*
- *curvado hacia arriba*
- *curvado hacia abajo*

ORNAMENTACIÓN

- *lisa*
- *geométrica*
- *iconográfica*



SOMBRERO DE HUASO

CORDOBÉS XXX

Copa: Recta

Ala: Corta

Pliegue: Recto

Ornamentación: Lisa



SOMBRERO CORDOBÉS

Copa: Recta

Ala: Corta

Pliegue: Recto

Ornamentación: Lisa



SOMBRERO CALAÑÉ

Copa: Hundida

Ala: Corta

Pliegue: Recto

Ornamentación: Lisa



SOMBRERO DE ARCO

Copa: Recta

Ala: Corta

Pliegue: Recto

Ornamentación: Lisa

SOMBREROS



SOMBRERO EL SERENO

Copa: Cónica

Ala: Sin

Pliegue: Sin

Ornamentación: Lisa



SOMBRERO RUGENDAS

Copa: Recta

Ala: Corta

Pliegue: Recto

Ornamentación: Lisa



SOMBRERO
HUASO Y LAVANDERA

Copa: Conica - Recta

Ala: Corta

Pliegue: Recto hacia abajo

Ornamentación: Lisa



SOMBRERO RUGENDAS

Copa: Cónica - Recta

Ala: corta

Pliegue: Recto

Ornamentación: Lisa

BONETES



BONETECAPATAZ

Copa: Esférica

Ala: Corta

Pliegue: Recto

Ornamentación: Geométrica



BONETE COLCHAGUINO

Copa: Esférica

Ala: Corta

Pliegue: Recto

Ornamentación: Geométrica



BONETE HUICANO

Copa: esférica

Ala: Ancha

Pliegue: Curvado hacia arriba

Ornamentación: Iconográfica

BONETES



BONETE MAULINO

Copa: Cónica - Esférica

Ala: Corta

Pliegue: Curvado hacia abajo

Ornamentación: Lisa



BONETE ARRIBANO

Copa: Cónica - Esférica

Ala: Larga

Pliegue: Curvado hacia abajo

Ornamentación: Lisa



BONETE

Copa: Cónica - Esférica

Ala: Corta

Pliegue: Recto

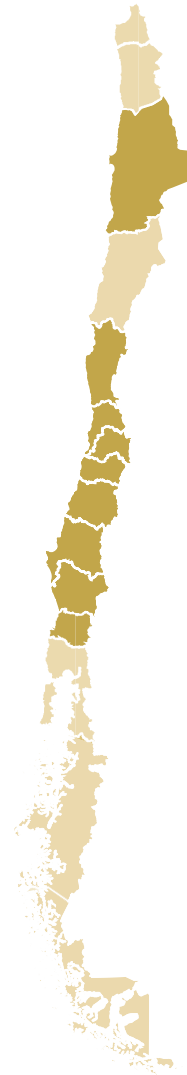
Ornamentación: Lisa



3.9 MATERIA PRIMA PAJA TEATINA

Avena barbata, es una fibra tubular que se destaca por ser la más fina entre las pajas. Pertenece a la flora vascular, gramínea y se reproduce por dispersión. En nuestro territorio se encuentra principalmente en la zona central, donde crece como maleza, con una altura entre 50-90 cm.

Esta paja utilizada como materia prima en la cestería, crece una vez al año en los campos, secanos, cerros y llanos. La altura y el terreno determinarán la calidad de la paja que varía según su grosor, mientras más alto y seco sea el terreno la paja será más fina, en cambio en zonas húmedas y bajas, será más gruesa y larga. La cosecha de la fibra se realiza por los artesanos en verano, entre octubre y noviembre, mientras la fibra aun se encuentra en proceso de maduración ya que luego se torna dura y quebradiza.



Avena Barbata +

+ CARACTERÍSTICAS



Fina / Lisa / Ligera / Corta

+ PROPIEDADES

VARILLA



*Maleable con agua / Biodegradable /
Tintabilidad / Resistencia a la humedad /
Resistencia al calor*

TRENZA



*Flexibilidad / Tintabilidad / Biodegradable /
Resistencia al calor / Resistencia a la humedad*

TEXTIL



*Flexibilidad / Tintabilidad / Resistencia al
calor / Resistencia a la humedad / Resistencia
a la tracción / Elasticidad / Aislante*



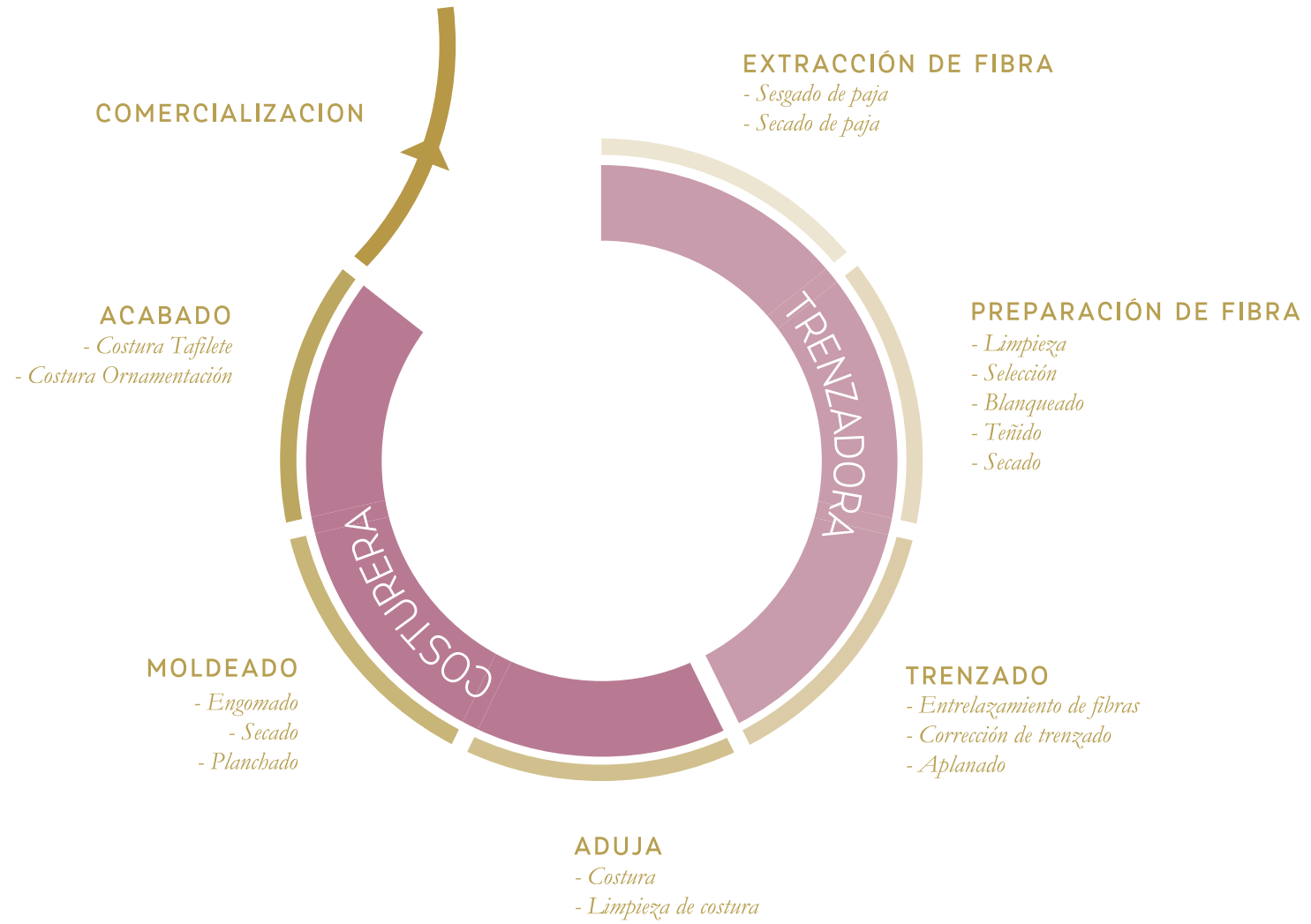


3.10 PROCESO DE ELABORACIÓN

El proceso artesanal de cestería en paja de teatina, ha evolucionado con el tiempo, siendo una técnica antiguamente familiar, hoy las tareas se realizan por artesanas independientes: unas dedicadas principalmente al trenzado: las artesanas trenzadoras, que realizan un proceso puramente manual, minucioso y delicado, es la etapa más lenta del proceso, que puede durar hasta 60 horas.

Y las artesanas costureras, que realizan la técnica de la aduja, moldeado y ornamentación con gran habilidad y creatividad para dar forma a una gran variedad de sombreros.

Las técnicas principales de este proceso corresponden al trenzado, aduja, moldeado y ornamentación y se han mantenido desde la época colonial hasta nuestros días.



EXTRACCIÓN DE FIBRA

La extracción, consiste en segar la paja, es decir cortar el tallo diagonalmente a ras de suelo.

Esta fibra como se menciono anteriormente crece una vez al año en los campos, secanos, cerros y llanos. La altura y el terreno determinarán la calidad de la paja que varía según su grosor, mientras más alto y seco sea el terreno la paja será mas fina, en cambio en zonas húmedas y bajas, será mas gruesa y larga

Este primer proceso se realiza entre los meses de octubre y noviembre, cuando la fibra aun esta en época de maduración, luego es almacenada

en gavillas que corresponde al tamaño de una brazada aproximadamente y son las que durante el año, principalmente en invierno, donde las artesanas trenzaran con gran paciencia y dedicación.

Luego de la extracción es necesario secar la paja, para ello es extendida en el suelo y expuesta al sol, durante 5 días aproximadamente (dependiendo de la temperatura ambiental), tiempo en que la paja pierde la humedad y adquiere un color estable, amarillento.



PREPARACIÓN DE FIBRA

Antes de realizar el trenzado, es necesario limpiar la Teatina, es decir, extraer la caña inferior del tallo y la espiga situada en la parte superior, quedando una fibra de 15 – 20 cm aproximadamente que corresponde a la caña central, utilizada para realizar el trenzado. Luego las varillas de teatina se seleccionan de acuerdo a su grosor en: fina, semi fina, normal, semi gruesa y gruesa.

El siguiente paso es homogeneizar el color de la Teatina, para ello se utiliza blanqueador de lavandería, hasta lograr que el color de las varillas se unifique. Posteriormente se deja secar

naturalmente, teniendo la precaución de que no se reseque.

El teñido de la paja se puede realizar antes de trenzar para obtener la “trenza jaspeada”, es decir, cuando la trenza presenta variaciones de color en las varillas que la componen. Este proceso se realiza generalmente con productos químicos como anilinas, que permiten obtener colores más sólidos, luminosos y fuertes, los más usados son el rojo, verde, morado y azul. El teñido característico de la paja de teatina, realizado tradicionalmente desde la época colonial era

el realizado con elementos naturales como el quintral, logrando una gama de color en escala de grises que varía desde el gris claro al negro profundo, dependiendo del tiempo de pregnancia de la fibra en la tintura.

Para finalizar la teatina se deja secar naturalmente, hasta que pierde la humedad y es almacenada en grupos de acuerdo a la clasificación hecha anteriormente por grosor, como también por tonalidades si es que las fibras fueron sometidas al teñido.

técnica

TRENZADO

Entrelazamiento de varillas de paja teatina (5-12), que permiten generar el elemento base de la técnica, aportando un largo indefinido y flexible, desde una paja quebradiza, fina y corta.



Este proceso corresponde a la etapa más importante, donde se utiliza la primera técnica clave, el trenzado. Mediante esta técnica las artesanas pueden transformar las varillas, que en este caso serían las fibras que dan origen a la trenza, elemento base del sombrero.

Antes de comenzar el entrelazamiento de las fibras, estas son unidas en un grupo de 5-12 pajas (dependiendo del grosor que se quiera obtener), con un hilo a un soporte de madera en forma de 'T', estructura que permite obtener tensión y un agarre cómodo para el desarrollo de la trenza. Este proceso es puramente manual, minucioso y delicado, es la etapa más lenta en la elaboración del sombrero y puede tardar hasta 60 hrs, tiempo que se necesita para realizar la cuelcha más fina. La cuelcha es el nombre que recibe el largo de la trenza suficiente para la elaboración de un sombrero, que corresponde a 90 m aproximadamente (dependiendo del tipo de sombrero a realizar). Luego de tensar el haz de fibras, las artesanas

trenzadoras proceden a humedecer las varillas en agua, con esto impiden que se quiebren y generan mejor maleabilidad cuando el material es aplastado con los dedos al ser entrelazado.

La operación del trenzado propiamente tal consiste en separar el grupo de pajas en dos partes iguales (si es par) o dos desiguales (si es impar) e ir alternadamente cruzando las varillas externas de cada grupo por debajo, hacia el interior del haz opuesto. La forma estética que adquiere la trenza, es en forma de espiga regular o simétrica, cuando el número de haz de fibras es par; mientras que cuando es impar, la forma se es irregular o asimétrica.

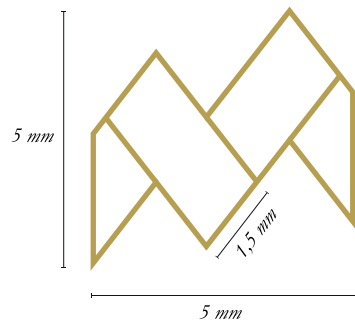
Como se mencionó anteriormente, el largo de cada varilla es de aprox 15-20 cm, por lo que a medida que la fibra va desapareciendo en la trenza, se van agregando nuevas en su lugar, así continuamente, hasta llegar a los 90 m de largo aprox. Esta acción deja restos de la fibra sobresalientes en la trenza, por lo que luego de

terminar la longitud total, se procede a limpiar y cortar los excedentes que quedaron en la zona superior de la trenza. A pesar de la limpieza de la trenza igualmente quedarán pequeñas imperfecciones, por lo que esta sección se considera como el revés del elemento. Luego realiza una segunda corrección donde se aplanan totalmente, para esto se desliza por un instrumento manual compuesto de dos rodillos metálicos, que por efecto de la rotación van aplanando el largo de trenza.

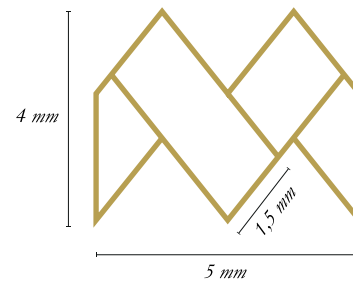
Para finalizar, la trenza se enrolla y almacena de acuerdo a una clasificación de las "cuelchas" según el grosor: en fina, semi fina, normal, semi gruesa y gruesa. Generalmente las más usadas para el trabajo en cestería corresponden a los 3 primeros grosores más finos, obteniendo un tejido mucho más flexible.

En esta etapa también se puede realizar el teñido, obteniendo una trenza de color uniforme, igualmente muy utilizada en la cestería, ello depende del sombrero y decisión de la artesana.

TIPOLOGÍA TRENZAS



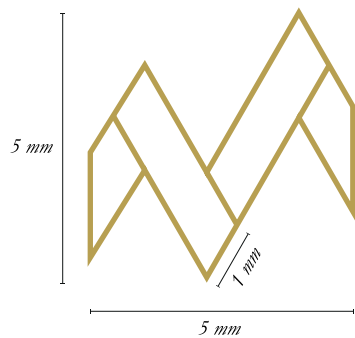
TRENZA
7 pajas



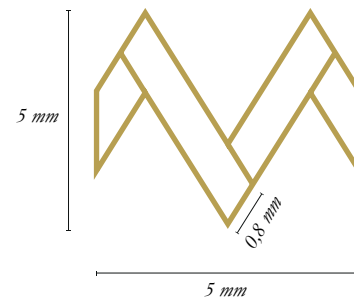
TRENZA
8 pajas



TIPOLOGÍA TRENZAS



TRENZA
9 pajas



TRENZA
10 pajas



técnica
ADUJA

Costura concéntrica del elemento base, superposición de la trenza, la cual se va enrollando hasta lograr una superficie plana circular con la unión de puntadas de hilo, generando el segundo estado de la técnica: un textil flexible, consistente, denso y resistente.



Este proceso consiste en el uso de la segunda técnica clave de la artesanía, la aduja, antiguamente realizada a mano, hoy se realiza en máquina de coser. El hilo es un material clave en esta etapa, ya que permite la unión de la trenza a través de puntadas cortas, el tipo de hilo utilizado mezcla de algodón y polyester

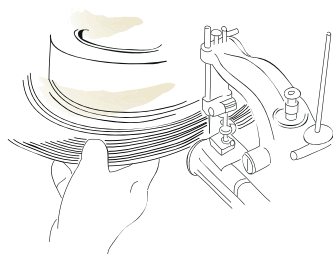
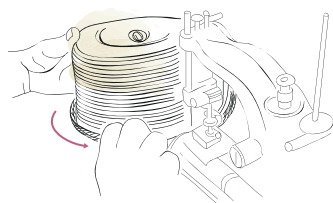
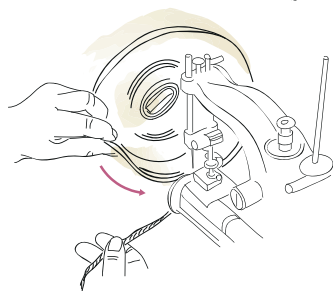
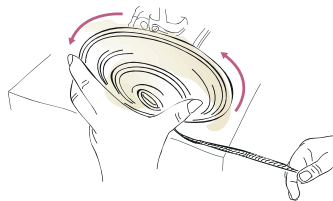
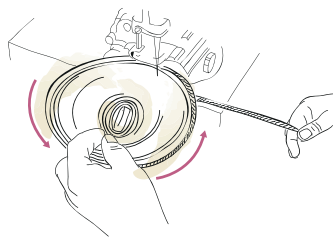
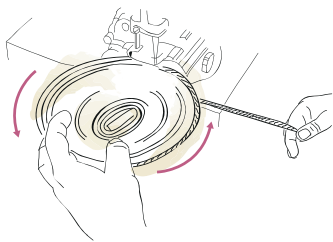
El desarrollo de esta etapa hasta el término del sombrero, queda en manos de la artesana 'costurera'. Antes de iniciar la confección del sombrero, se debe elegir el tipo de trenza y horma que depende tanto del tipo de sombrero como de la talla (ancho de la cabeza), como también el tipo de hilo de acuerdo al color de la trenza.

La costura se inicia con la confección de la copa, que es cosida con la trenza al revés, generando una especie de óvalo con la punta de la trenza y seguidamente se va girando y superponiendo sobre si misma, generando una leve concavidad, hasta lograr el ancho deseado.

Con gran habilidad y observación de la horma la artesana va desarrollando el tejido del sombrero, una vez que se tiene la superficie plana del textil, que corresponde el ancho de la copa, se prosigue a generar la profundidad, para ello el tejido se va cociendo en forma inclinada y se va probando sobre la horma por si existe algún error en el calce.

Finalizada la confección de la copa (cosida por el revés), esta se da vuelta y se prosigue con la confección del ala en forma plana sobre la máquina, como al inicio, hasta dar con el ancho deseado. Para terminar esta etapa la punta final de la trenza se cose hacia el interior del tejido, quedando oculta y además el tejido se revisa y limpia de excedentes de hilos que hayan quedado de la costura, quedando lo más prolijo posible.

P
R
O
C
E
S
O





técnica

MOLDEADO

Moldeado del textil, las fibras adquieren forma volumétrica al someterlas al vapor, con la ayuda de moldes y la habilidad manual, las fibras se ablandan aportando mayor flexibilidad y maleabilidad.

Del plano al volumen, se genera una concavidad para la contención y protección, que de forma envolvente, cubre y se posa sobre la cabeza.

Luego de obtener el tejido con la tipología propia del sombrero. Este se somete a un proceso de moldeado, en esta etapa es donde se define y sella la forma del sombrero, es decir si la copa es recta, cónica o esférica, igualmente el ala.

Para comenzar se realiza el engomado, cubriendo la superficie del sombrero con una mezcla de cola animal, metasulfito y limón, dejándolo secar naturalmente. Este aditivo permite que el textil adquiera rigidez.

Una vez seco el sombrero se monta sobre la horma y se plancha con fuerza, ejerciendo presión sobre un paño húmedo que se usa para cubrir el tejido y así no quemarlo. Además para prevenir que la plancha se pegue al paño, se añade "jabón gringo" en la base. La humedad del vapor, proporciona flexibilidad en las fibras del tejido, lo que permite una mejor adherencia del sombrero

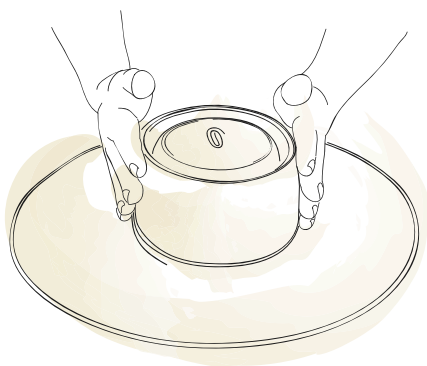
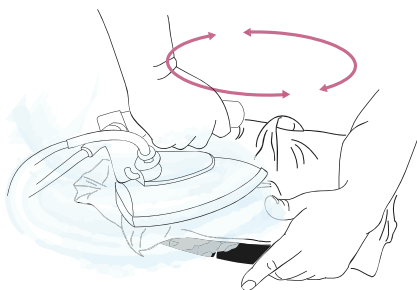
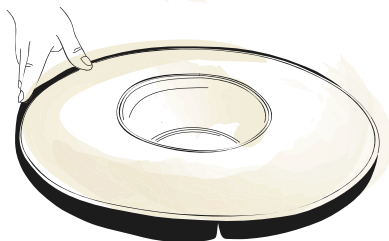
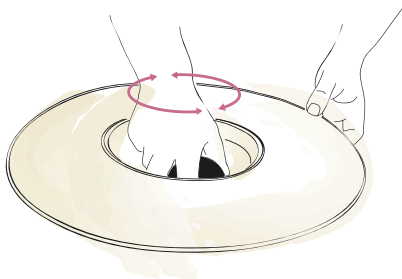
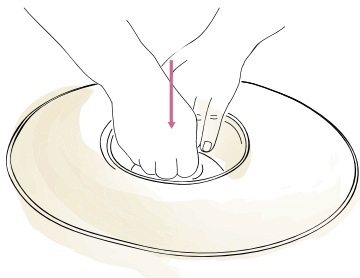
a la horma y lograr así mayor perfección.

Primero se plancha la copa con la horma correspondiente, si esta presenta una hendidura en la superficie, se trabaja la forma manualmente, con la habilidad de los dedos del artesano y con ayuda de herramientas finas, que logran darle la doble curvatura.

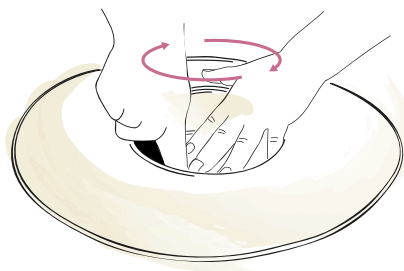
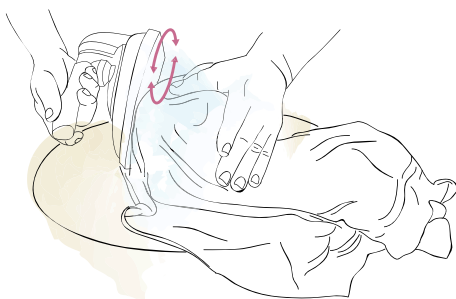
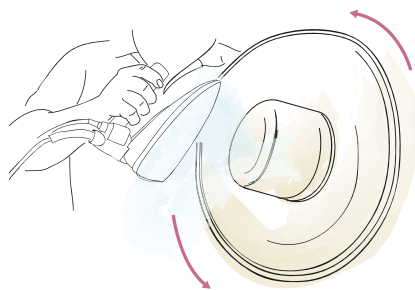
Con respecto al ala existen diferentes hormas según sea curva hacia abajo, curva hacia arriba o recta. Estas hormas son circulares con un orificio en el centro, permitiendo que entre la copa del sombrero, quedando en la superficie solo el ala.

Para finalizar la copa y el ala son sometidas además al peso de herramientas de metal que mantienen la forma del sombrero sobre la horma hasta que el tejido se vuelva a secar, recuperando la consistencia rígida de la cola.

P
R
O
C
E
S
O



P
R
O
C
E
S
O



técnica

ORNAMENTACIÓN

Ornamentación deriva de ornare, que significa adornar, el ornamento es el adorno artístico, son ciertas piezas que acompañan a las obras principales.

Esta técnica consiste en la incorporación de elementos anexos a la materia prima como el teñido o cordones y bandas que trazan un gesto liso, geométrico o iconográfico, otorgando una distinción según su lugar de origen.



La etapa final corresponde al acabado donde se dan las últimas terminaciones al sombrero y se realiza el proceso de ornamentación que le da un carácter y diferenciación al sombrero.

Primero se integra el tafilete en el sombrero, en la zona interior de la copa, elemento que tiene contacto directo con la piel del usuario, por lo que debe ser agradable al tacto. Su función es permitir un ajuste correcto, suave y la protección de secreciones de la piel. Generalmente el material usado es de cuero y se cose manualmente al sombrero con largas puntadas.

Con respecto a la ornamentación, esta es realizada con materiales como algodón torcido, bandas de cuero, bordados, filiseda, trenzas de teatina y otros sintéticos. Que se cosen manualmente en zona inferior y exterior de la

copa. De acuerdo al tipo de ornamentación, esta se puede clasificar en:

- Simple : es la forma mas común, utilizada en la mayoría de los sombreros, corresponde a una banda lisas y recta.

- Geométrica: corresponde al trazado de figuras geométricas tanto triangulares como circulares que rodean la copa del sombrero, generalmente hechas de algodón torcido, lo que genera relieves en el textil. Es utilizado solo en algunos tipos de bonetes, como el Colchagüino y el de La Lajueta.

- Iconográfica: corresponde al bordado de la copa del sombrero, en la cual se trazan paisajes cotidianos de la localidad, esta técnica es utilizada principalmente en el sombrero del Huique.

- ¹ CDBP. (2008). *Catálogo de centros de operaciones artesanales.* (www.cdbp.cl)
- ² CNCA. *Política de fomento de las Artesanías 2010-2015.* (www.cultura.gob.cl). P 25.
- ³ CNCA. *Política de fomento de las Artesanías 2010-2015.* (www.cultura.gob.cl). P 47.
- ⁴ CNCA. *Política de fomento de las Artesanías 2010-2015.* (www.cultura.gob.cl). P 41.
- ⁵ Illanes, M.; Zúñiga, M. (1986). *Sombreros de Teatina.* Santiago, Chile, Municipalidad de Santiago. P16.
- ⁶ Rodríguez, M.; Alfaro, E.; Albornoz, C.; Ceballos Paula. (2008). *Chile Artesanal: Patrimonio hecho a mano.* (www.chilcartesania.cultura.gob.cl). P 15.
- ⁷ Lagos, T. (1985). *Arte Popular Chileno.* Santiago, Chile, editorial Universitaria. P 84.
- ⁸ DIBAM (2009). *Hombres de la tierra.* (www.museohistoriconacional.cl). Pág 84.
- ⁹ Gay, Claudio. (1862). *Historia Física y Política de Chile.* Santiago, Chile. Museo de historia natural. P 164.
- ¹⁰ Illanes, M.; Zúñiga, M. (1986). *Sombreros de Teatina.* Santiago, Chile, Municipalidad de Santiago. P12.
- ¹¹ Rojas, M. (1943). *El bonete maulino.* Santiago, Chile. Editorial Cruz del sur. P 5.
- Squeo, F.; Arancio, G.; Gutiérrez J.; Letelier, L.; Arroyo, M.; León-Lobos, P.; Rentería-Arrieta, L. (2008) *Flora Amenazada de la Región de Atacama y Estrategias para su Conservación.* (www.ieb-chile.cl)

FORMULACIÓN PROYECTO

4.1 SITUACIÓN ACTUAL

Actualmente la artesanía en paja de teatina se encuentra en proceso de extinción. Hasta los años 80, la artesanía tuvo una gran producción y venta, llegando a ser 40 los artesanos que conformaban el centro artesanal. El sombrero de paja de teatina era una prenda cotidiana e indispensable en el lugar, lo que generaba trabajo y buenos ingresos.

Con la llegada masiva de productos del exterior, a un menor precio y calidad, la venta y producción comenzó a decaer. Esta cuesta donde está situado el pueblo artesanal, hoy solo es solo un lugar de tránsito vehicular, de difícil acceso y visibilidad a las pocas casas de artesanos que aun quedan.

Esto ha generado escasez en la venta de sombreros, que se han acumulado en las

casas de los artesanos, quienes han tenido que abandonar el lugar donde nació este oficio y trasladarse a nuevas zonas, ferias, ciudades, etc. o simplemente dedicarse a nuevos rubros para poder generar ingresos. En consecuencia se genera una desvinculación de la artesanía con el lugar que dió origen e identidad, provocando desempleo y pobreza.

Además de la escasa venta de estos productos, los artesanos muchas veces tienen que acceder a vender a bajos precios, incluso bajo los reales costos de producción, ya que se ha desvalorizado el patrimonio inmaterial que cada una de estas piezas lleva consigo, transformándose muchas veces para los consumidores en solo un objeto “souvenir”. En consecuencia los artesanos reciben un ingreso económico bajo y que no

es el justo, ya que es un proceso complejo, lento y minucioso, como se mencionó anteriormente el tiempo que implica hacer el largo de una trenza completa para un sombrero es de aprox 60 horas, agregando a ello el tiempo de confección, moldeado y ornamentación.

Esta serie de problemas han llevado a la desmotivación y desaliento de los artesanos al ver que su trabajo, donde se materializan los saberes tradicionales no sea valorado. Además desmotiva también a las futuras generaciones e hijos de artesanos que ya no lo ven productiva y económicamente rentable. Sin embargo aun existen artesanos que siguen luchando por mantener esta maravillosa técnica tradicional y vivir en esta aventura incierta en que se encuentra la artesanía en paja de teatina.

“La artesanía en paja de teatina se ha ido extinguiendo, veo que cada vez la gente se interesa menos en hacerlo y aprenderlo, me encantaría legar esta tradición a mis hijos y nietos... pero los jóvenes ya no se interesan. Vivir de la artesanía es difícil, la juventud prefiere trabajar donde reciban un sueldo mensual y no estar en lo incierto, la artesanía es incierta”

JUANITA MUÑOZ

- + FALTA DE VISIBILIDAD DE LA ARTESANÍA
- + FALTA DE VALORIZACIÓN DE LA TÉCNICA
- + TRABAJO NO VALORADO
- + INGRESOS BAJOS
- + DESMOTIVACIÓN EN NUEVAS GENERACIONES
- + EXTINCIÓN DE ARTESANÍA

PROCESO MINUCIOSO
DELICADO Y LENTO



NO VALORADO
MONETARIAMENTE



BAJOS INGRESOS PARA
LOS ARTESANOS



NUEVAS GENERACIONES
DESINTERESADAS EN
CONTINUAR LA TRADICIÓN



4.2 OPORTUNIDAD

Desvalorización de la cestería tradicional en Paja de Teatina

TEJIDO PATRIMONIAL EN EXTINCIÓN

4.3 POTENCIAL ARTESANÍA

En este contexto el proyecto se inserta con la finalidad de re-valorizar y revitalizar el patrimonio material e inmaterial de la cestería en paja de teatina, como medio de producción de indumentaria contemporánea, es decir sin desligarlo de su origen, como medio de producción de sombreros en el periodo colonial. Para ello se tomarán en cuenta los siguientes valores que se observaron como potenciales a través del estudio de la cestería en paja de teatina:

**PROCESO DE ELABORACIÓN
SOSTENIBLE**

- + *Predomina el saber y habilidad de las manos del artesano*
- + *Reducción del uso de energía y producción masiva*
- + *Limite de velocidad y volumen*
- + *Calidad antes de cantidad*

**TEJIDO PATRIMONIAL
EN BASE A MALEZA**

- + *Materia prima local*
- + *Flexible, moldeable, resistente*
- + *Su función principal es la protección del cuerpo de condiciones externas ambientales*
- + *Reconocido por la fineza y calidad*

**IDENTIDAD
PATRIMONIO COLONIAL**

- + *Local*
- + *Pieza esencial de la indumentaria tradicional de huaso.*
- + *Bonetes, línea de sombreros olvidada.*
- + *Ornamentación*

4.4 CASOS DE ESTUDIO



Fotografías extraídas de www.designboom.com

**N A O M I
P A U L**

- + TÉCNICAS TRADICIONALES
- + EXPLORACIÓN TEJIDO
- + TRIDIMENSIONALIDAD
- + RELACION MATERIAL - LUZ
- + PIEZAS ESCULTORICAS

Diseñadora gráfica y textil de origen alemán, mezcla estas dos disciplinas para desarrollar objetos de interior a partir de técnicas artesanales relacionadas principalmente con tejidos. Estas lámparas pertenecen a la colección "OMI Pendant", basada en la exploración del tejido como superficie generadora de patrones gráficos mediante el crochet, permitiendo una salida de la luz controlada para generar ambientes. Cada pieza se compone de una estructura rígida de metal que dirige en forma concéntrica la superficie textil. En esta colección se destaca también la resignificación de esta técnica popular y tradicional, llevada a objetos innovadores, de gran elegancia y a la vez escultóricos.



Fotografías extraídas de www.behance.net/luciabenitez

Proyecto realizado por las diseñadoras industriales uruguayas, Lucía Benitez y Mercedes Arocena, creadoras de una colección de 6 piezas de indumentaria, en las cuales reinterpretan el traje típico del "Guayo", a través de materia prima local, técnicas artesanales y el rescate del lenguaje identitario de las prendas tradicionales.

La colección fue realizada en un solo color (color natural de la lana cruda), lo que permite apreciar en primera instancia los diversos actos del material, que es trabajado con la técnica del afieltrado, y técnicas tradicionales del textil como el bordado. Además rescatan una técnica en extinción de Uruguay, la 'guasquería', con la cual realizan un patrón textil, a partir de códigos identitarios, generando texturas que comunican la identidad y cultura de su país de origen.

D O M I N G A

- + SUSTENTABILIDAD
- + CÓDIGOS IDENTITARIOS
- + MATERIA PRIMA LOCAL
- + EXPLORACIÓN MATERIAL
- + PROCESOS ARTESANALES

Cada prenda IOU tiene una historia



...El tejedor de IOU A. Suseela imaginó la enorme combinación de colores de lungi y tejó a mano esta pieza única para que...



...utilizando uno de los diseños de IOU...



Nuno, junto con su equipo de Mundicorte en Martinho do Campo en Portugal pudiera transformarlo en una única prenda para...



...que alguien lo pueda disfrutar. ¿Podrías ser tú?

Me gusta 0
 COMPARTE ESTA HISTORIA

OTRA HISTORIA

- I O U**
P R O J E C T
- + INCLUSIVIDAD
 - + TRANSPARENCIA
 - + VALORACIÓN
 - + AUTENTICIDAD
 - + PROCESOS ARTESANALES

Es una tienda online creada por Kavita Parmar de origen indio, y que se basa en la producción de prendas exclusivas y sostenibles, que nacen del cultivo local de algodón por familias de tejedores de la india, que realizan el tejido a mano. Posteriormente el proceso de confección se realiza por artesanos locales, que dan origen a la prenda final. Cada prenda tiene su historia y el usuario puede conocer el origen, quienes la realizaron, como también formar parte de ella. IOU se manifiesta como una comunidad, de inclusividad donde se genera un lazo entre los creadores, productores y usuario. Haciendo visible el ciclo de la prenda, lo que permite el conocimiento y valoración por parte del usuario, así los artesanos reciben un precio justo y la continuidad de su patrimonio en el tiempo.



Producto nacional, diseñado por Francisca Aparacel y Stiven Kerestegian, que es parte de un modelo de producción social sustentable, donde grupos de artesanas de Chiloé reciben un ingreso digno y sostenible por el tejido y confección del producto. Este consta de un zapato de interior compuesto por un tejido envolvente de lana natural, que entrega calor y comodidad al pie, protegido en la planta por una superficie de cuero de salmón que cumple la función además de ser antideslizante.

Dos materias primas locales que junto a las técnicas de elaboración, convierten lo convierten en un embajador y exportador de la identidad de nuestro país. Además el packaging coherente con su discurso comunica sobre su origen y permite al usuario acceder a información de la comunidad de artesanas que dieron origen al producto.

CHILOTE SHOES

- + PRODUCTO EMBAJADOR
- + PRECIO JUSTO
- + SUSTENTABILIDAD
- + DISEÑO LOCAL
- + MATERIA PRIMA LOCAL

PROPUESTA
DISEÑO

5.1 PROPUESTA

PRODUCTO EMBAJADOR

*“Persona, entidad o cosa que por ser característico de un lugar o país,
se considera representativo de ellos”*

COLECCIÓN DE 3 PIEZAS DE CALZADO EN BASE A LA CESTERÍA EN PAJA DE TEATINA

5.2 OBJETIVOS

OBJETIVO GENERAL

Desarrollo de un producto embajador de la cestería en paja de teatina.

Con la finalidad de que actúen como embajadores del patrimonio material e inmaterial de la artesanía, bajo el concepto de diseño sostenible.

+ OBJETIVOS ESPECIFICOS

- *Revitalizar la cestería en paja de teatina como medio de producción sustentable de indumentaria contemporánea.*
- *Análisis de la materialidad, para la aplicación en nuevos usos*
- *Reinterpretación de la técnica artesanal, sin que esta pierda su esencia.*
- *Rescate de códigos identitarios.*
- *Optimizar y gestionar el ciclo de vida del producto bajo el concepto de diseño sostenible.*
- *Visibilizar el proceso de elaboración y los artesanos que dan origen a los productos.*

5.3 REQUERIMIENTOS

El proyecto consiste en el desarrollo de una colección de calzado, compuesta por 3 piezas a partir del textil patrimonial en paja de teatina, que funcionarán como producto embajador, con la finalidad, que el consumidor visualice, la cestería y valore tanto el proceso hecho por la habilidad manual y trayectoria del artesano, como el producto: un textil patrimonial en extinción.

Para ello el textil cumplirá la función de capellada del zapato, aprovechando sus propiedades como capa protectora frente a estímulos ambientales, flexibilidad, elasticidad, resistencia, y moldeabilidad. Y por otro lado como capa portadora de significados, en este caso interpretación de la técnica y códigos identitarios, para ser comunicados en torno a esta pieza enalteciendo la técnica artesanal. Para ello es necesario lo siguiente:

- + Conceptualizar, visibilizar y materializar la técnica y códigos identitarios en la colección.
- + Cuidar el manejo de materiales que se incluyan en el proceso, con tal que sean de bajo impacto y en lo posible certificados.
- + Búsqueda de textiles para la capa interior de la capellada que sea agradable al tacto, resistente y absorbente, es necesario para evitar el roce de la paja en la piel, que puede ser molesto.
- + Comprender, estudiar y analizar el proceso de elaboración de calzado, desde el diseño de patronaje, hasta el proceso de fabricación.
- + Generar alianzas con actores de la industria del calzado, con el fin su inclusión en el ciclo del producto, ya sea para el armado o la elaboración de componentes necesarios para la elaboración del zapato.
- + Elaborar modo de construcción de calzado que sea noble con el tejido
- + Analizar la forma más eficaz y limpia de trabajar el textil de paja para la elaboración de la capellada, para ello es necesario generar propuestas y luego evaluar junto a la artesana, la factibilidad en el proceso de confección.
- + Comunicar, visibilizar y dar a conocer tanto a los artesanos, como el proceso de elaboración del calzado, poniendo especial énfasis en la elaboración del tejido de teatina, complejidad, minuciosidad, y sobre todo el tiempo que ello implica. Para esto se trabajará junto a una página web transparente que funcionará como difusor, donde el consumidor pueda apreciar y valorar el trabajo del artesano, por medio de fotografías y videos. Por otro lado el branding debe ser el principal comunicador y difusor, comunicando fiel y honestamente el manifiesto del proyecto.

ESTUDIOS CONDUCTENTES

Lapti, zapatos de fibra vegetal usados desde el siglo XVI en Rusia.



5.4.1 CALZADO

- + *Prenda indispensable en la indumentaria.*
- + *Vehículo del cuerpo*
- + *Vehículo de identidad*

El significado de calzado según la RAE es: “todo género de zapato que sirve para cubrir y resguardar el pie, todo cuanto se usa para cubrir y adornar el pie y la pierna, incluidas medias y ligas”. Por lo tanto pueden ser botas, sandalias, zapatillas, zuecos, etc., principalmente esta compuesto de 3 zonas fundamentales, la capellada, forro y planta, fabricados con materiales como cuero, goma, lona, materiales sintéticos y plásticos.

Desde tiempos prehistóricos el hombre comenzó a utilizar materias primas que permitieran proteger sus pies tanto de las condiciones atmosféricas, como también de las superficies del suelo. Hace 40.000 años atrás, la estructura ósea del dedo pequeño del pie del hombre, comenzó a cambiar, este hecho indica según los científicos, que ya en esa época el ser humano llevaba algo en los pies. Aunque no hay referencias de calzado de ese período, el primero fue descubierto por la Universidad de Oregon y se remonta a 10.000 años atrás, corresponde a una superficie plana, que solo cubría los dedos, tipo sandalia hecha de fibras vegetales. Posteriormente se descubrió el primer zapato de cuero, que data de hace 5.500 años, que corresponde a un tipo de mocasín, que se amarraba al pie y era relleno de fibras vegetales para dar mayor comodidad y aislamiento. A lo largo de la historia, el calzado ha

evolucionado juntos con la tecnología, las nuevas superficies, las actividades del ser humano, y también con las tradiciones y creencias de cada cultura, así se ha cubierto, descubierto y hasta moldeado el propio pie. La altura de las plataformas, el largo de las puntas, a veces exagerados y extravagantes, los colores y materiales han sido utilizados por hombres y mujeres durante siglos para comunicar ciertos rasgos de pertenencia a un grupo, estilos de vida y status.

El calzado nace de una forma puramente práctica, pero con los años ha adquirido y portado múltiples significados, es un vehículo tanto del cuerpo, como de la expresión e identidad de su portador, es una pieza fundamental en la indumentaria que nos transporta y esta con nosotros a lo largo del día en diferentes formatos, dependiendo de nuestras actividades y estilos de vida.

5.4.2 ANATOMÍA DEL PIE

Para entender la anatomía y construcción del calzado, primero es necesario conocer la anatomía del pie, ya que de ella depende el correcto desarrollo del zapato, que debe cubrir y permitir un movimiento eficiente y cómodo de las articulaciones.

El pie es una de las estructuras más complejas del cuerpo humano, compuesta por 26 huesos, 33 articulaciones y más de 100 músculos. Durante la vida, el ser humano camina aproximadamente 150.000 km, lo equivalente a dar 3,7 veces la vuelta al mundo.

La principal función del pie es servir de soporte del peso del cuerpo para la posición bípeda, permitiendo tanto el equilibrio como los movimientos al andar. Para ello la estructura del pie, es la base para entender su funcionamiento, esta se compone de 3 sistemas principalmente:

1. Sistema óseo: compuesto de 3 zonas, tarso, metatarso y falanges, que están unidas mediante articulaciones.
2. Sistema muscular: compuesto de dos grupos, el sistema muscular intrínseco y el sistema muscular extrínseco.
3. Sistema epidérmico: compuesto por la piel, capa protectora de las estructuras internas, que está en contacto con el exterior, por lo que recibe los estímulos del ambiente y del terreno.

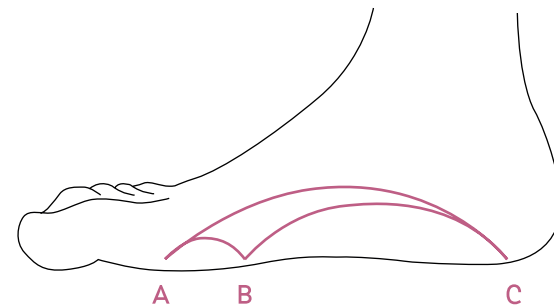
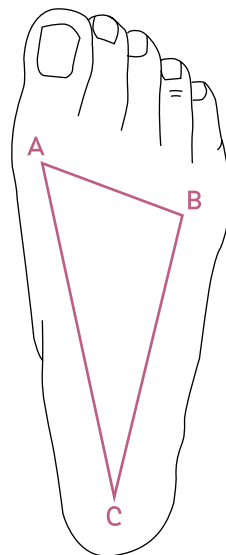
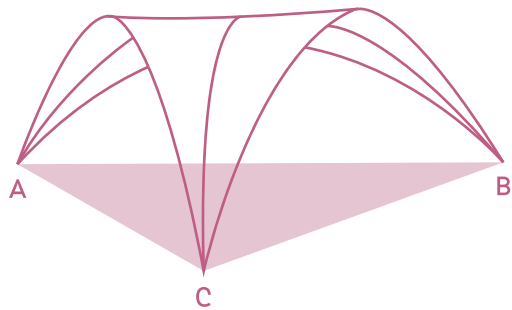
Estos sistemas, actúan armónicamente, por medio de la bóveda plantar, la cual esta compuesta por 3 puntos de apoyo, que son los puntos principales que entran en contacto con la superficie del suelo, generando la unión de 3 arcos que permiten que el pie pueda adaptarse a las irregularidades del terreno y a la vez transmitir al suelo las fuerzas y el peso, actuando como amortiguador para la flexibilidad en la marcha.

La bóveda plantar presenta 3 puntos de apoyo, un punto de apoyo en el talón (hueso calcáneo), y otros en la cabeza del primer y quinto metatarsiano. La unión de estos puntos dan origen a 3 arcos:

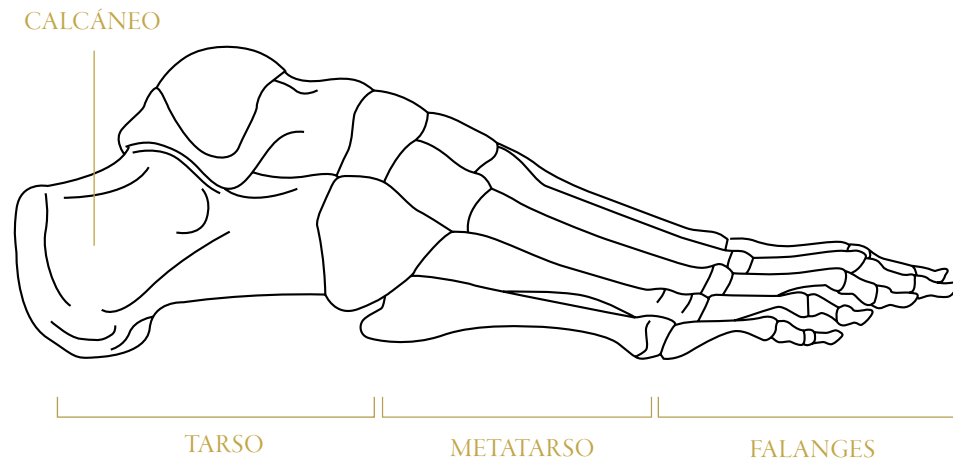
1. Arco Anterior que une la cabeza del primer y quinto metatarsiano (A,B)
2. Arco Exterior que une el quinto metatarsiano con el calcáneo ((B,C)
3. Arco Interior que une el calcáneo con el primer metatarsiano (C,A)

Estos arcos, son los que a partir de la curvatura y elasticidad, permiten el movimiento y apoyo del pie en la marcha. Por lo tanto es esencial el cuidado del diseño de calzado en estas zonas, donde se presentan balanceos y pliegues, para ello es necesario respetar holguras y calces que permitan el correcto funcionamiento del pie al caminar.

BÓVEDA PLANTAR



ESTRUCTURA ÓSEA

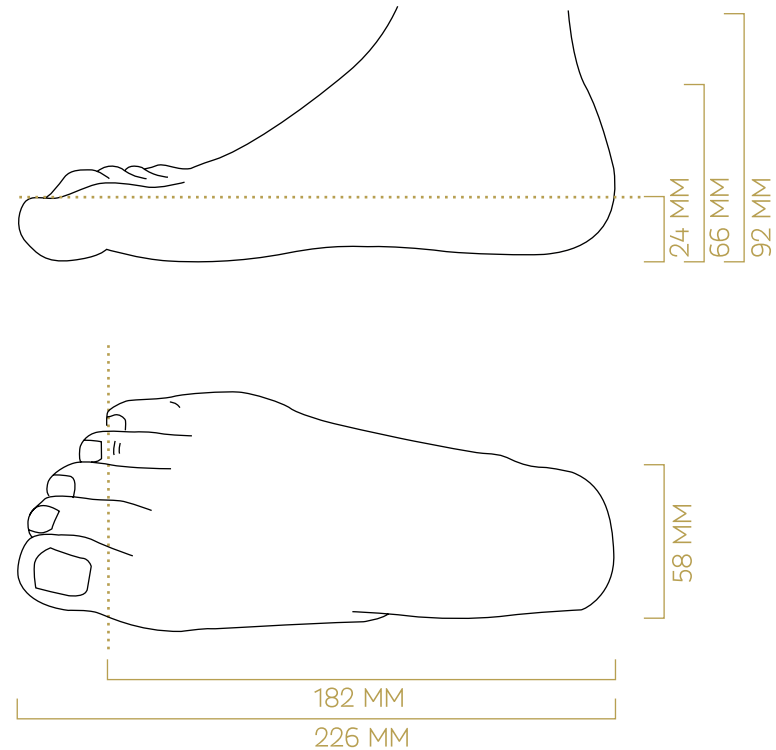


ANTROPOMETRÍA PIE

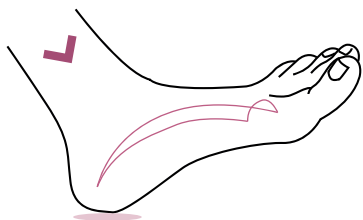
MUJER CHILENA

Resumen estadístico de las características antropométricas del pie de la mujer chilena, realizado por el Laboratorio de ergonomía de la Universidad de Concepción.

Tamaño de muestra: 1735 mujeres.
Edades: 17 - 60 años.

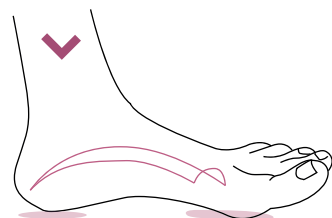


MOVIMIENTOS



C

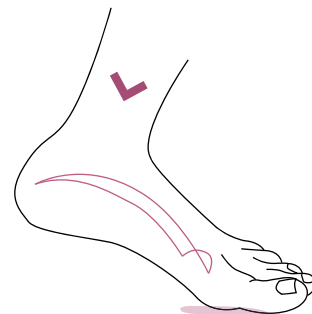
APOYO DE TALÓN



C

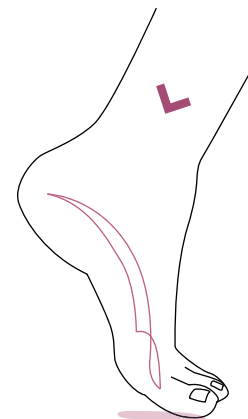
B A

APOYO MÁXIMO



B A

IMPULSIÓN MOTRIZ



DESPEGUE

5.4.3 LA HORMA

La horma es un molde que se utiliza como base para el proceso de construcción del calzado y está diseñada en base a la anatomía del pie, con ciertas medidas esenciales que permiten que el calzado pueda ser introducido en el pie, por lo tanto no está elaborada con las medidas exactas de este, si no que posee holguras que permiten el movimiento, entrada y calce del pie.

Existe una gran variedad de hormas, cada una diseñada específicamente para un tipo de zapato, ya sean zapatillas, mocasines, botas, etc, que a la vez van definiendo la apariencia estética del calzado. La horma esta compuesta por 3 zonas:

1. Superficie
2. Laterales, exterior e interior.
3. Inferior que corresponde a la superficie plantar.

Además esta compuesta por una serie de medidas para el correcto calce en el pie, las principales son:

- *Longitud calzable:* corresponde al largo de la superficie plantar y es expresada en la talla del zapato.

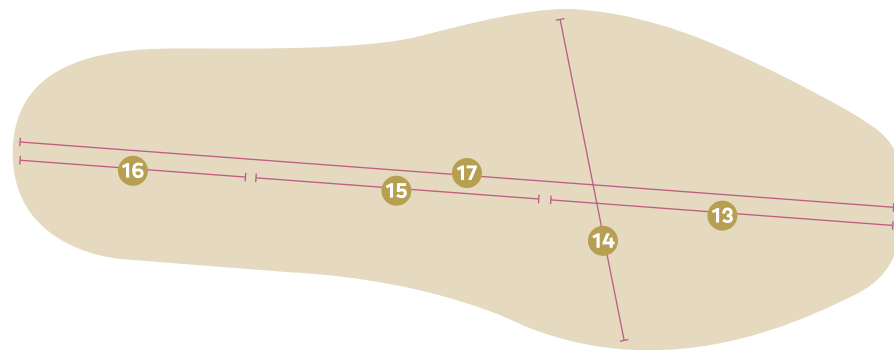
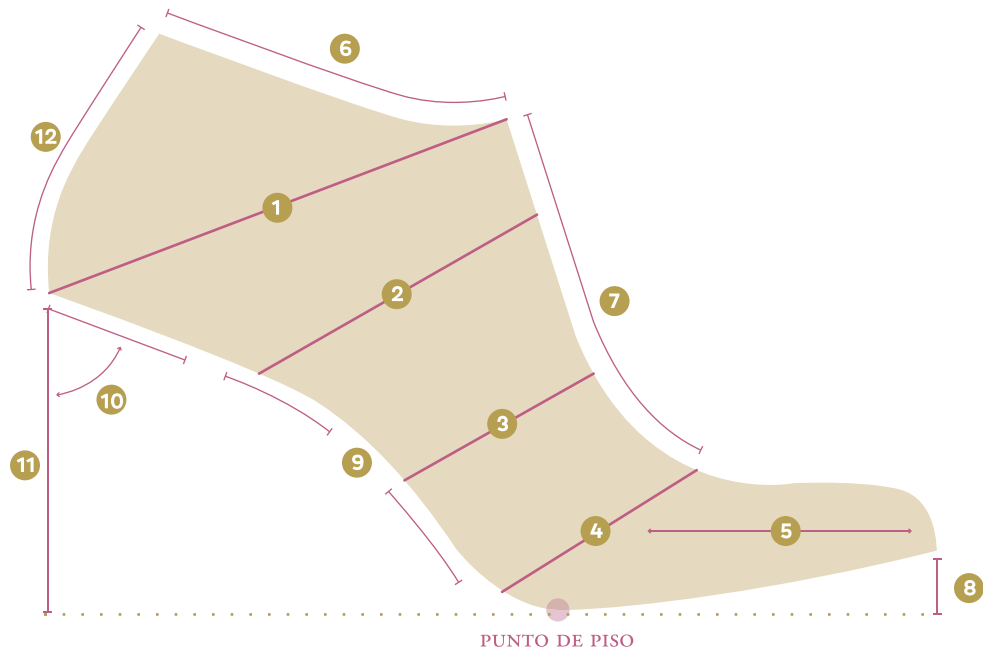
- *Perímetro de calce:* corresponde al perímetro mayor, donde se encuentran las articulaciones metatarso falángicas.

- *Perímetro de entrada:* corresponde a la medida que une la zona inferior de la horma donde se encuentra el talón y la zona superior del empeine.

- *Perímetro de empeine:* corresponde a la medida entre el quiebre de la horma en el sentido transversal hacia el empeine.

- *Perímetro de retención o cintura:* Corresponde al perímetro menor, que une las articulaciones de los de los dedos y el empeine.

<i>Perímetro de Entrada</i>	1
<i>Perímetro de Empeine</i>	2
<i>Perímetro de Cintura</i>	3
<i>Perímetro de Calce</i>	4
<i>Punta</i>	5
<i>Mesa</i>	6
<i>Empeine</i>	7
<i>Quebrante Puntera</i>	8
<i>Quiebre</i>	9
<i>Ángulo de Tacón</i>	10
<i>Altura de Tacón</i>	11
<i>Curvatura de Talón</i>	12
<i>Largo de Puntera</i>	13
<i>Ancho de Planta</i>	14
<i>Quiebre</i>	15
<i>Largo de Tacón</i>	16
<i>Longitud Calzable</i>	17



5.4.4 CALZADO TRADICIONAL

Antes de explicar el proceso de elaboración del calzado tradicional es necesario comprender la anatomía del zapato, e identificar las partes que lo componen.

El calzado tradicional se entiende como el producto de los métodos tradicionales de fabricación de la industria del calzado, que independiente de la forma, material o tipo de zapato, no varía el procedimiento general.

El zapato está compuesto por una serie de elementos que se dividen principalmente en dos zonas, una superior compuesta por la capellada que esta relacionada con el calce y entrada del pie y la inferior compuesta por la planta .

+ SISTEMAS DE CONSTRUCCIÓN

- + *capellada*
- + *forro*
- + *relleno*
- + *plantilla de armado*
- + *suela*
- + *costura*

El proceso de elaboración del calzado es una de las ocupaciones más antiguas del ser humano, se tiene registro que ya en la cultura egipcia, existía un complejo proceso para la elaboración del calzado y preparación del cuero, que ha sido una de las materias primas más utilizadas. A lo largo de la historia el oficio de hacer zapatos fue desarrollado por diferentes culturas, con técnicas, procesos, materiales que variaban según sus fines, era un proceso completamente hecho a mano.

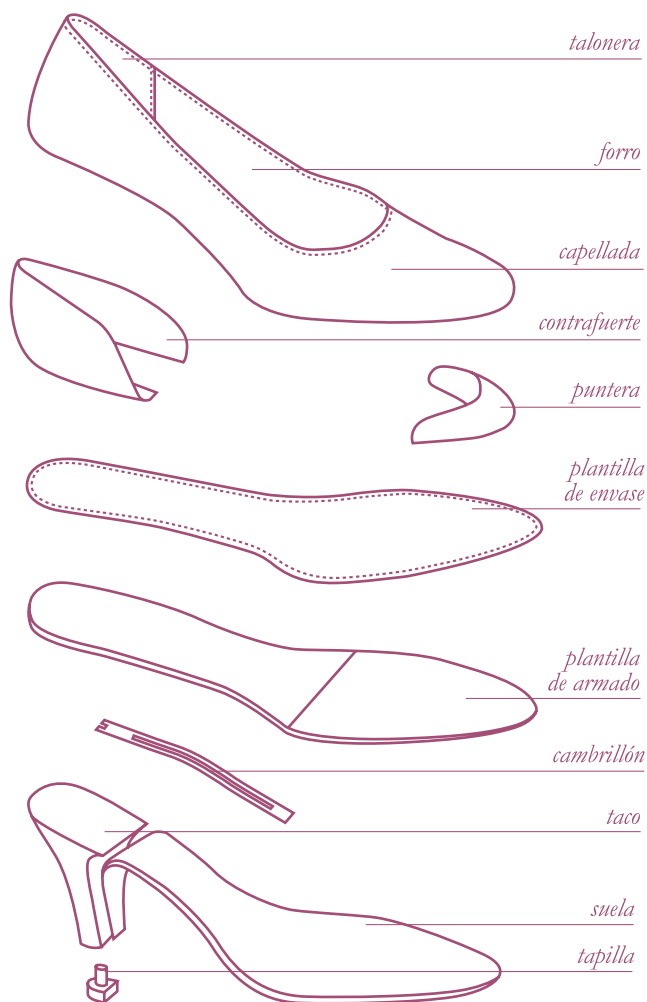
Este proceso artesanal y hecho a medida para cada persona, ya en el año 1200, se comienza a estandarizar con la padronización de la numeración. Mas adelante a mediados del

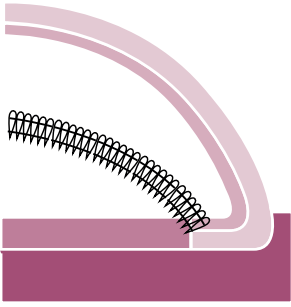
siglo XIX comienzan a aparecer las máquinas que sustituyen el trabajo hecho a mano y dan inicio a la producción del calzado en serie, pero siguiendo el modelo de proceso artesanal.

Se introducen también nuevos materiales como gomas y plásticos para las suelas, nylon para los forros y otros productos sintéticos, por lo tanto, también nuevos sistemas de construcción en cuanto a la unión de la capellada y la planta. Los principales sistemas son: Cementado, Blake, Inyectado, Goodyear Welt, Stich Down, San Crispín, California, Strobel. Cada uno de ellos depende de los materiales utilizados y el aspecto que se quiera obtener.

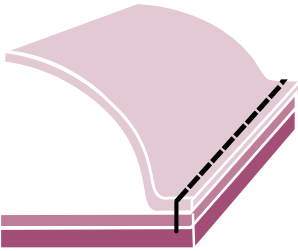
A
N
A
T
O
M
Í
A

C
A
L
Z
A
D
O

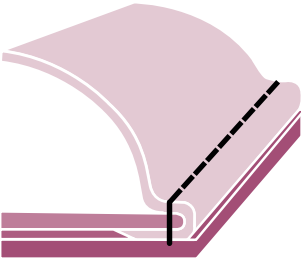




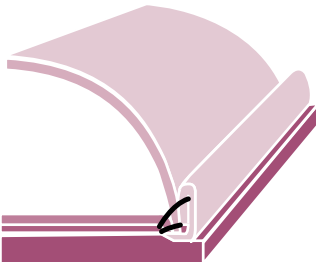
Strobel



Stitch Down



San Crispín



California

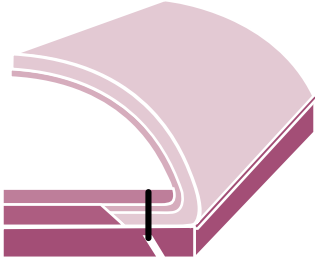
S
I
S
T
E
M
A
S

D
E

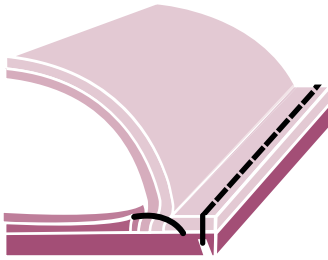
C
O
N
S
T
R
U
C
C
I
O
N



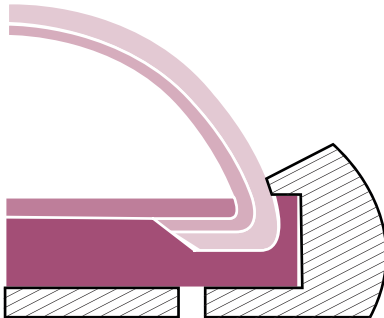
Cementado



Blake



Good Year Welt



Inyectado

+ FABRICACIÓN



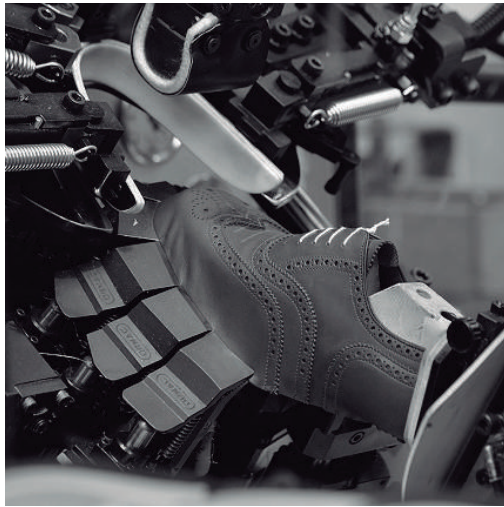
1. Selección de cuero: En esta primera etapa se selecciona y revisa si el material cumple con los estándares de calidad requeridos.



2. Corte: Se cortan los materiales a utilizar a partir de los patrones de la capellada y forro. Existen dos tipos de corte: selectivo (selección de áreas del material), exhaustivo (aprovechamiento de todo el material).



3. Aparado: En esta etapa cada una de las piezas de la capellada se pegan a sus respectivos forros, para luego unirlos mediante costura, formando así la parte superior del calzado. También se insertan el contrafuerte y la puntadura, que son elementos ubicados en la punta y talón para dar mayor firmeza.



4. *Pre-finito suelas:* se preparan las suelas para los diferentes sistemas de construcción, además de las plantillas de armado y cambrillones.

5. *Preparación plantas:* en esta etapa se preparan las plantas sintéticas para ser unidas a la capellada, para ello son limpiadas y cementadas.



6. *Armado:* corresponde a la unión de zona superior del calzado con la inferior, es decir, la capellada con la planta, esto depende del sistema de construcción que considere el modelo.



7. *Envase:* En esta etapa se realizan las terminaciones del zapato, pigmentado, pulido, acabado y limpieza de restos de pegamento que hayan quedado en los materiales tanto de capellada como planta.

8. *Control de calidad:* Esta es la etapa final donde se certifica que el producto cumple con las normas y requisitos de calidad establecidos.

5.4.5 MATERIALES EN LA ELABORACIÓN DEL CALZADO

En la elaboración del zapato se utiliza una amplia variedad de materiales, ya sea en las diferentes piezas, como también otros que participan de la unión y acabado de ellas, como los adhesivos, que son uno de los materiales más utilizados en la elaboración del calzado, muchas de las operaciones como el dobladillo, aparado, unión de refuerzos, forrado de tacones y capellada, fijación de la planta, entre otros, necesitan de adhesivos, por lo que es un agente que se encuentra a lo largo de todo el proceso de construcción.

Los principales materiales que participan de la elaboración del calzado son los siguientes:

CAPELLADA

- *Cuero*
- *PVC (policloruro de vinilo)*
- *Textiles (algodón, nylon, poliéster)*
- *Hilos (poliéster, poliamida)*

PLANTA

- *Cuero*
- *Caucho*
- *Yute*
- *PVC (policloruro de vinilo)*
- *TR*
- *EVA*
- *Madera*

ACABADO

- *Neopreno*
- *PU (Poliuretano)*
- *Latex*
- *Tintas*
- *Barniz*

CUERO

El cuero es un material proteico, fibroso que proviene de animales y es tratado químicamente en un complejo proceso de curtido que permite que la piel no se descomponga por putrefacción además fijar definitivamente sus características físicas, químicas, estéticas.

El cuero siempre ha sido la materia prima más utilizada en la elaboración del calzado ya sea por sus propiedades (flexibilidad, permeabilidad, elasticidad, adaptabilidad y resistencia) como también por la versatilidad de poder ser utilizada en las distintas partes del zapato, ya sea en la capellada, forro, plantilla de envase y suela.

Pero el proceso de curtido genera importantes volúmenes de residuos, sólidos o como efluentes líquidos, con una combinación de compuestos orgánicos e inorgánicos, que hace que sea altamente contaminante.

+ CONTAMINACIÓN CURTIDO CUERO

LA INDUSTRIA DEL CUERO
ES UNA DE LAS MÁS CONTAMINANTES

En el proceso del curtido se necesitan alrededor de:

500K

DE PRODUCTOS QUÍMICOS PARA
UNA TONELADA DE CUERO CRUDO

Además el

85%

*No se incorporan en el cuero acabado, convirtiéndose
en residuos, junto a la mayoría de los elementos de la
piel cruda, que forma parte del:*

80%

DEL PESO TOTAL

PRINCIPALES IMPACTOS AMBIENTALES

- + *La eliminación del metales pesados*
- + *Eliminación de solventes (VOCs)*
- + *Eliminación de sustancias químicas*
- + *Muerte de especies acuáticas daños en las funciones naturales de los ríos.*
- + *Uso ineficiente del agua.*

ENFERMEDADES

- + *Infecciones*
- + *Desarrollo de hongos*
- + *Transtornos de piel*
- + *Irritaciones de mucosas*
- + *Perforaciones de tabique nasal*
- + *Desarrollo de distintos tipos de cáncer.*

5.4.6 INDUSTRIA DE CALZADO CHILENA

Este sector está conformado principalmente por fábricas de calzado, como también talleres donde el proceso se realiza artesanalmente por personas con larga trayectoria en el oficio.

Además de fábricas de marroquinería, curtido y otras empresas o talleres de artesanos que proveen de insumos a estas empresas.

Chile se ha caracterizado y destacado por su desarrollo en la industria del calzado. A pesar de que en la década del 80, varios talleres y empresas quebraron debido a la importación de productos asiáticos, en la actualidad se ha recuperado notablemente, mediante la reinversión de productores chilenos, principalmente diseñadores que han revalorado el oficio del calzado con productos innovadores y de alta calidad, algunas de estas marcas son Bestias, Mr. & Mrs, Bárbara Briones, Z&D Makers, Zapateria Maestra, Nalca, Polca, entre otras.

EN LOS ÚLTIMOS 3 AÑOS
LA PRODUCCIÓN DE
CALZADO AUMENTÓ UN:

30%

Actualmente existen aproximadamente

563 EMPRESAS

GENERANDO APROX 13.687 PUESTOS DE TRABAJO

En el

2012

SE PRODUJERON APROX 10 MILLONES DE ZAPATOS

80%

*Grandes y pequeñas
empresas.*

20%

*Micro y pequeñas
empresas.*

POTENCIAL

- *Producto competitivo de calidad y prestigio internacional.*
- *Adaptación eficiente a los distintos escenarios -nacionales e internacionales.*
- *Tecnología y capacitación constante de sus trabajadores y talleres.*
- *Mano de obra calificada y expertise a nivel de empresarios y empleados.*

5.4.7 CONCLUSIONES

A partir del estudio de la elaboración del calzado tradicional se pudo observar que el tejido, se presenta como una nueva propuesta de material ante la contaminación del curtido del cuero, que aunque no posee las mismas propiedades, es una alternativa sostenible ante este y otros materiales sintéticos utilizados en la elaboración de calzado, altamente contaminantes, transformándose en un valor añadido para el proyecto.

Por otro lado, se pudo analizar que el proceso en la mayoría de sus uniones utiliza adhesivos, siendo uno de los materiales más utilizados, ya sea en el dobladillo, aparado, unión de refuerzos, forrado de tacones, capellada, fijación de la planta, entre otros, por lo que se encuentra a lo largo de todo el proceso independiente del sistema de construcción utilizado. Además

del daño que provocan estos químicos, tanto al ecosistema como a los trabajadores, la unión a partir de adhesivos, no permite la desmontabilidad de sus piezas, por lo que los materiales quedan unidos para siempre, sin poder ser reciclados, ni reparados, al final de su vida útil.

Si bien el tejido en paja de teatina es posible de trabajar mediante el proceso tradicional, existe la inquietud por buscar nuevas formas que permitan un tratamiento noble con la materia, es decir un sistema constructivo modular que sea coherente también con el proceso artesanal, donde los distintos materiales interactúen entre sí mediante el lenguaje de unión cada uno de ellos. Ante esto la anatomía del zapato se trabajará mediante sus 3 partes fundamentales: capellada - forro - plataforma.

+ Propuesta sostenible de tejido ante la contaminación de materiales propios de la industria del calzado como el curtido del cuero.

+ Inquietud por la búsqueda de nuevos sistemas de elaboración ante el uso excesivo de adhesivos a lo largo de todo el proceso tradicional.

+ Industria chilena de calzado de gran potencial.

+ BÚSQUEDA DE NUEVAS FORMAS

Los siguientes referentes hablan de la re-significación y búsqueda de nuevas formas ante la elaboración de calzado, con la finalidad de generar sistemas sostenibles, principalmente modulares, que permitan la desmontabilidad de sus piezas, ya sea para la reciclabilidad, adaptabilidad como reparabilidad, diferentes valores que surgen a partir de la versatilidad de lo “modular”.

5.4.8 REFERENTES



Fotografías extraídas de helenfurber.blogspot.com

I C I C A

- + SUSTENTABILIDAD
- + MODULARIDAD
- + ENSAMBLES
- + INNOVACIÓN
- + RECICLABLE

Proyecto realizado por la diseñadora Helen Furber, en el cual re-significa el proceso de elaboración tradicional del calzado de lujo, mediante la construcción de un zapato modular, compuesto principalmente por una plataforma de 3 piezas, que se ensambla a la capellada. Elaboradas cada una con materiales de bajo impacto como plástico libre de tóxicos y piel orgánica, que son posibles de reciclar luego del término de vida del producto.

Por otro lado utiliza el recurso del ensamble como lenguaje de la propia estética del zapato, transformándose en una pieza que comunica y hace visible su manifiesto.



Es una colección de calzado piloto creada por la diseñadora italiana Eugenia Morpurgo y el español Juan Montero, que busca nuevas alternativas en la producción de calzado, a través de la utilización de tecnologías como cortadora láser e impresoras 3D, para una producción a baja escala, que dan origen a una plantilla compuesta por las piezas del calzado. Por lo tanto es el usuario el que toma el rol de elaborar (ensamblar) el zapato, participando así del ciclo de producción y generando un vínculo cercano y responsable con el producto. Además este sistema de ensamblaje permite la reparabilidad, adaptación, intervención y reciclaje de sus piezas.

D O N ' T R U N

- + SUSTENTABILIDAD
- + TECNOLOGÍA
- + CO-DISEÑO
- + REPARABILIDAD
- + ADAPTABILIDAD

5.4.9 USUARIO

M U J E R E S

*mayores de 25 años
ABC1, C2*

El usuario se caracteriza principalmente por el consumo consciente de productos de bajo impacto ambiental, prefiere productos locales, lo hecho a mano, que tengan difundan el patrimonio nacional, por otro lado es posible que también este en contra del maltrato y matanza de animales, ya que este producto se realiza en una fibra vegetal y es consciente del daño de la industria del curtido del cuero. Está continuamente visitando museos, exposiciones, ferias, en búsqueda de productos y experiencias nuevas, además de apoyar el diseño nacional.

**DISEÑO
CONCEPTUAL**

6.1 BRIEF

TEMPORADA	<i>primavera/ verano</i>
PÚBLICO OBJETIVO	<i>femenino</i>
MERCADO	<i>consumidor consciente</i>
MATERIALES	<i>paja de teatina</i>
RESULTADOS PRÁCTICOS	<i>calzado</i>
PALETA DE COLOR	<i>color natural, jaspeado, negro</i>
TÉCNICA	<i>trenzado, aduja recta</i>



6.2 CONCEPTUALIZACIÓN

La colección nace a partir de 3 piezas de calzado femenino, en las cuales se resignifica el uso del textil patrimonial en paja de teatina, desde la protección de la cabeza a la protección de los pies, a partir de las siguientes propiedades de la materia: flexibilidad, elasticidad, asilante, resistencia y moldeado.

El textil se utilizará específicamente en la zona de la capellada, funcionando como “exterioridad”, y lo que ello implica en la indumentaria, una segunda piel de protección y también portadora de significado.

Por lo tanto, el desarrollo formal se basará en enaltecer la técnica, a partir de la vinculación de los distintos materiales que componen el zapato y generan un lenguaje que comunica la

visualización de la técnica, es decir la estética y esencia de ella, desde el primer acto como trenza que envuelve concéntricamente para dar forma y cubrir.

Por otro lado se rescatarán 3 piezas de la línea de bonetes, que como se mencionó anteriormente fueron sombreros típicos regionales durante la época colonial, que luego se olvidaron, debido a la unificación como sombrero típico nacional, el sombrero cordobés, de origen español.

Los 3 bonetes que inspiran la colección son: *bonete maulino*, siendo el más popular en la época y desde el que evolucionaron los demás sombreros, destacado por la pureza y simplicidad en su forma; *bonete colchaguino* y *bonete de la lajuela*, debido a que pertenecen a la zona y

localidad de origen de la artesanía. Estos dos últimos bonetes van tomando forma y carácter con la introducción de ornamentación que caracteriza sus copas.

Por lo tanto es a partir de la tipología elaborada en la etapa de investigación, en cuanto a la forma de los bonetes, en interacción con la anatomía del pie, serán las que condicionen como el textil irá vistiendo el cuerpo.

Para ello la anatomía del zapato se trabajará mediante sus 3 partes fundamentales: capellada -forro -plataforma, que se vincularán por medio de ensambles o costuras. Este vínculo se hará visible con el fin de comunicar la construcción del zapato, además

QUE SE VA A COMUNICAR

COLECCIÓN

- + *Esencia de la técnica*
- + *Códigos identitarios desde el rescate de bonetes nacionales típicos de la colonia*
- + *Propiedades del tejido en paja de teatina*

WEB

- + *Artesanos*
- + *Proceso de elaboración*
- + *Tiempo de elaboración*



6.3 DESARROLLO

Para el diseño de la colección de calzado se comienza por buscar la forma mas eficaz de trabajar el textil en torno a la horma para la elaboración de la capellada, para ello se desarrollan diferentes propuestas que son evaluadas junto a la artesana, durante el proceso de confección, para determinar la factibilidad, y limitaciones del proceso, buscando siempre la forma mas prolija, clara y atingente a la conceptualización del proyecto.



ADUJA CIRCULAR

Como primera prueba se realiza el método utilizado para la confección del sombrero, la costura circular desde solo una trenza. Donde la artesana logró captar a la perfección los distintos diámetros de la horma durante la costura con solo observar. Luego se aplicó vapor para que el textil tomara la forma del molde. Se obtuvieron muy buenos resultados tanto en el proceso como en la construcción de la capellada y terminaciones, donde se inicia y termina la costura, en este caso en la talonera y puntera.



Si bien el proceso fue simple, prolijo y sin complicaciones, esta técnica provoca limitaciones en el diseño de la capellada, por otro lado al intentar generar dos piezas, la trenza que queda independiente funcionando como conector, es muy frágil pudiendo provocar roturas.

MOLDAJE TRADICIONAL

Esta propuesta se basa en generar una superficie a partir de un molde realizado previamente desde la horma, método utilizado en el moldaje tradicional de calzado donde el cuero se corta a través de un patrón plano que luego cubre la horma desde la superficie y se pliega el margen de armado hacia la parte inferior. En este caso el desarrollo de patronaje se realiza en unión de la parte superior como inferior de la horma, con el fin de generar un volumen que funcione como módulo de ensamble.

La confección de la capellada entonces se realiza a través de trenzas independientes que son cosidas entre sí hasta lograr el ancho deseado, siguiendo la forma del moldaje tanto en las curvas pronunciadas en la puntera como a lo largo del cuerpo de la horma.

No se obtuvieron buenos resultados, aunque en la superficie la capellada funciona bien, en la parte inferior se muestra como las trenzas cortadas comienzan a desarmarse y quebrarse, lo que además generaría molestias en la planta del pie, debido al grosor de las dos capas unidas en sus extremos. Por otro lado las terminaciones de la talonera y puntera, tampoco se logran ajustar a la horma, quedando abiertos o mal terminados. Estos detalles solo se podrían realizar trabajando con la técnica aduja circular.





ADUJA RECTA

A esta técnica la llamaremos aduja recta, y nace desde la observación y reinterpretación de la técnica de elaboración del sombrero donde las trenzas se cosen longitudinalmente con la finalidad de elaborar una especie de cinta que funcionará como envolvente de la horma para generar la capellada. Esta cinta es la que pasa a tomar la función de la trenza en la técnica aduja circular, siendo la fibra que se va cosiendo concéntricamente para generar el volumen.



Para ello previamente se realizó un molde con cordones siguiendo este proceso, con la finalidad de sustituir la trenza y ver su comportamiento en la forma plana que tomaría al rodear la horma, donde también se determinó el grosor de esta superficie, con tal que fuera resistente en las zonas



Este molde es el que contiene la forma del envolvente, ya que la costura de las trenzas se realiza de forma recta. Luego la cinta se posa sobre el molde de cordones de algodón y se plancha a vapor para flexibilizar la fibra de la paja y comience a tomar la forma del molde. El paso siguiente consiste en la costura concéntrica de la cinta en puntos definidos previamente en el moldaje, dando la forma final de la capellada.

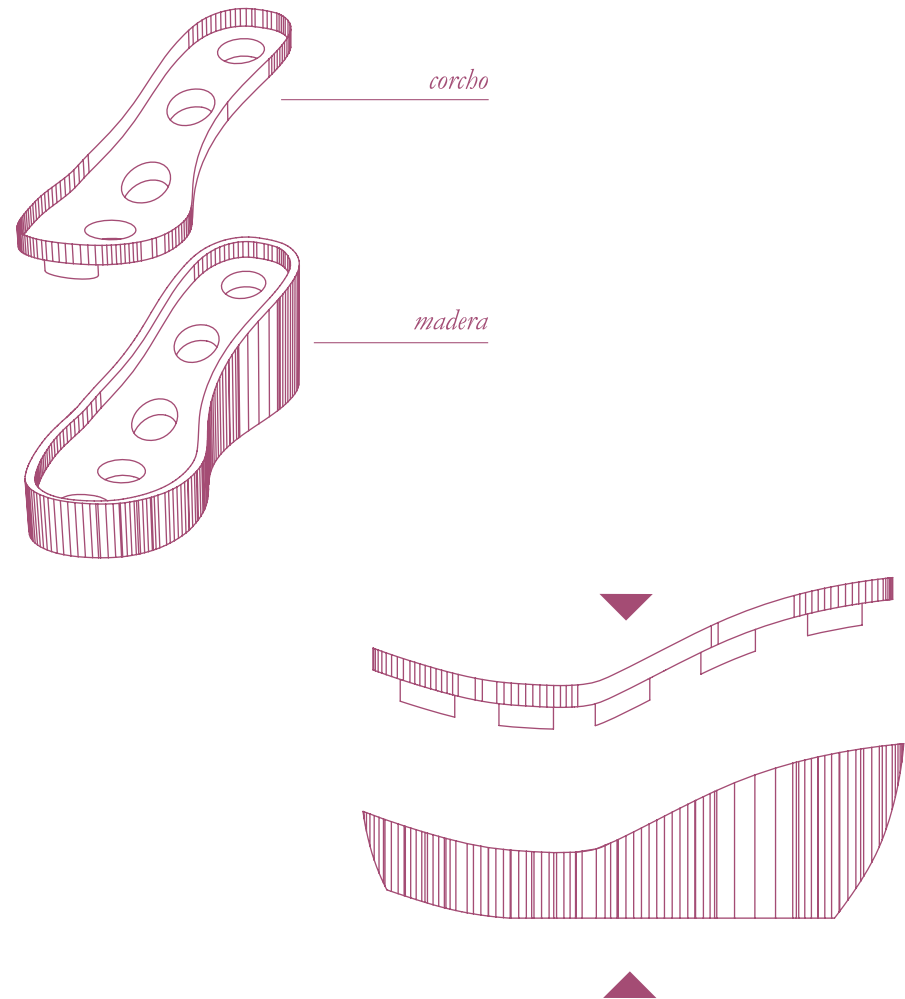
En esta propuesta se obtuvieron muy buenos resultados tanto en el proceso y facilidad para la elaboración de la superficie, como en las posibilidades que entrega trabajar a partir de este método ya que es posible de configurar de múltiples maneras. Permitiendo generar un volumen independiente que puede ser ensamblado.

Por otro lado también es atinente con lo propuesto conceptualmente y lo que se quiere comunicar en la colección, ya que como se mencionó anteriormente nace desde captar la esencia y estética y como se articula la trenza en la elaboración del sombrero. Por lo que este será el método utilizado para la confección de las capelladas de la colección.

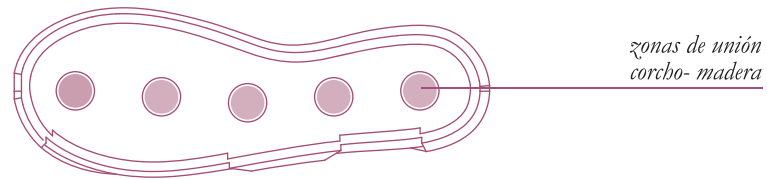
EMSAMBLE DE PLATAFORMA

DESDE LA VERTICALIDAD

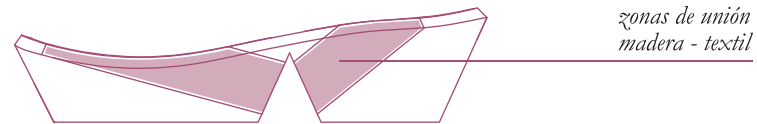
Para el desarrollo de la plataforma primero se piensa desde dos materiales, desde los requerimientos de proyecto y propiedades de cada uno de ellos. Por un lado se escoge el corcho como materia prima amortiguante, blanda, impermeable elástica, debido a la relación y vínculo con el pie, como por la posibilidad de sellar y entrar por presión en perforaciones de materiales rígidos. Por otro lado se escoge la madera para el componente inferior que entra en contacto con el suelo, por lo que debe ser un soporte resistente ante el peso, también es posible de tallar o perforar logrando encajes, tal como se conoce en la construcción de mobiliario.



Para el desarrollo de la forma se trabaja en torno a como el corcho, siendo un material elástico, se puede unir a presión a materiales rígidos como la madera, para ello se realizan perforaciones a lo largo de la superficie de la planta de madera, que serán las zonas de unión.

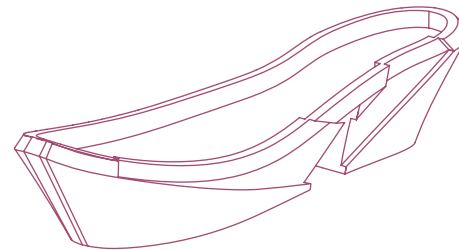


Por otro lado se realizan también zonas para la unión del textil en las zonas laterales de la plataforma, con la finalidad de dirigir y sostener la cinta envolvente.



Este proceso fue pensado para realizarlo a través en cnc router, que permite el corte y desbaste de materiales en 3 dimensiones.

Luego de asesorías y cotizaciones se llegó a la conclusión de que el proceso resultaba siendo muy complejo, tanto en el detalle de las piezas, como también en el tiempo que tardaría en realizarse, lo que en consecuencia elevaría en gran parte el valor del calzado, siendo que la finalidad del proyecto se encuentra en potenciar el valor del textil.



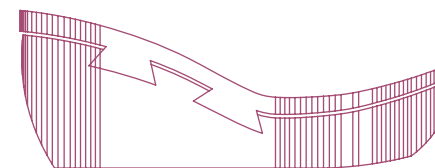
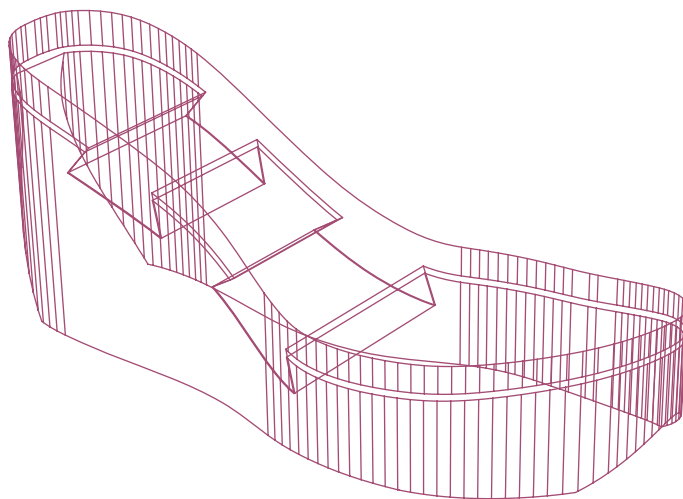
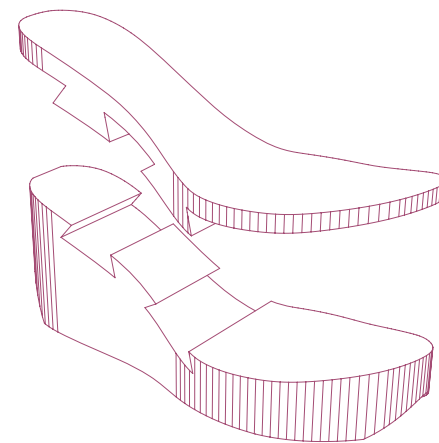
DESDE LA HORIZONTALIDAD

Como nueva propuesta se toma como principio el “ensamble cola de milano” utilizado para la construcción de mobiliario.

La forma de este ensamble permite que las piezas se unan desde la horizontalidad, impidiendo que estas se separen por fuerzas verticales, por lo tanto este tipo de unión se aplicará en el diseño de la plataforma con la finalidad de unir y ensamblar el textil en ella, donde fuerzas propias de los movimientos al caminar impidan la separación de las piezas y contengan el superficie envolvente.

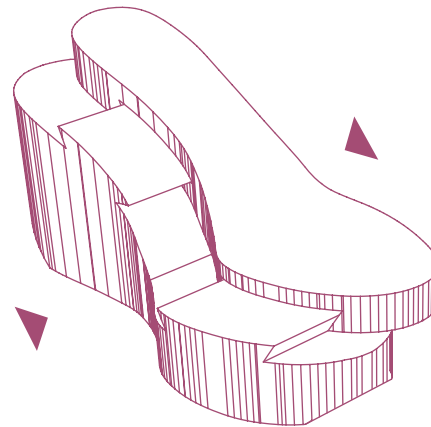
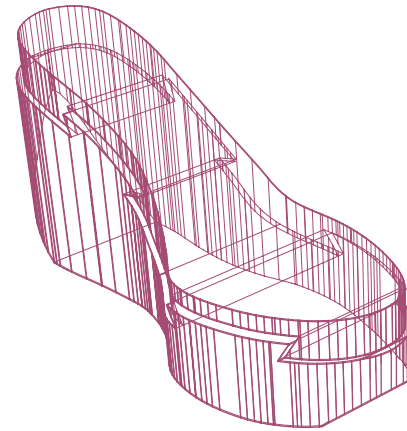
madera

madera



Para el desarrollo de esta plataforma se trabajará solo con madera, para ello es necesario que la materia prima sea certificada (FSC), atinente a los requerimientos expuestos anteriormente. Por lo tanto la superficie que entra en contacto con el pie se trabajará en forma anatómica para generar comodidad en el caminar.

En primera instancia se generan diversas pruebas con la finalidad de generar las dimensiones óptimas para el desarrollo del ensamble que es guiado por el perfil de la planta, es decir a través de curvas. Como también el espacio adecuado para la entrada del textil, permitiendo que este se inmovilice en las zonas de unión.

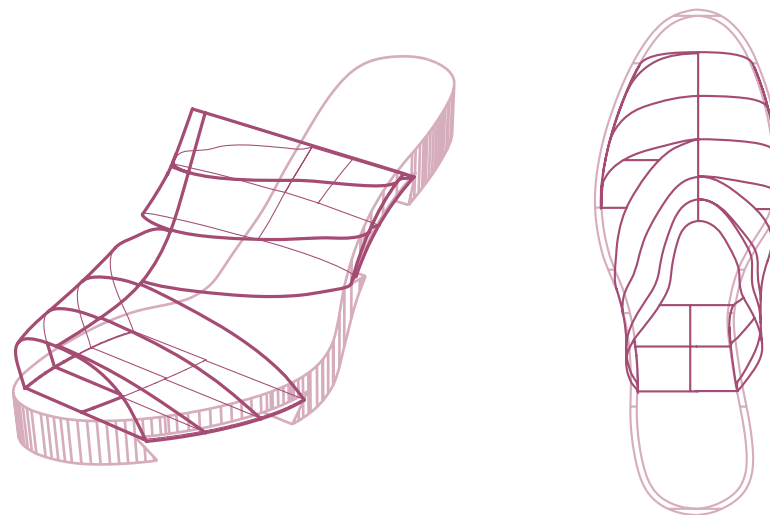


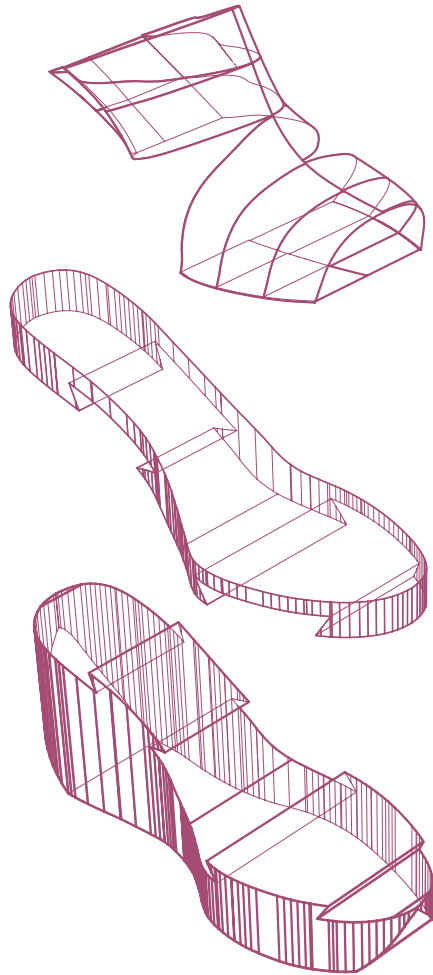
Este ensamble se compone de dos zonas de unión, una vinculada, a la conexión de las piezas de madera y otra que permite la entrada del textil.

Se realizan diversas variaciones en torno al funcionamiento de las uniones junto al textil, y en el uso y fuerzas generadas por el pie, con al finalidad de analizar las limitaciones existentes. Concluyendo en que, el enlace entre las maderas debe situarse en el inicio y final de la plataforma, es decir donde se ubica la punta y talón, debido a que las fuerzas al caminar pueden provocar quiebres en la madera si se encuentran espacios abiertos. Esto por otro lado permite que el textil quede inmóvil desde su verticalidad como horizontalidad, inserto en la cavidad superior.

Por otro lado la configuración formal del ensamble entre la punta y talón, se puede desarrollar de diversas formas, por lo que ello dependerá del diseño de la capellada como superficie envolvente.

Cabe destacar que el desarrollo de esta plataforma fue posible gracias a la gran habilidad manual de un artesano que ha trabajado gran parte de su vida exclusivamente en la producción de plataformas de madera, como insumo para la industria nacional de calzado chilena.





En síntesis el desarrollo de esta plataforma se realizará a través de dos procesos:

1. Corte de perfiles y ensamble de la plataforma.
2. Desbaste anatómico de la pieza superior.

Para ello se generon alianzas con un artesano y un taller de zuecos anatómicos. Quienes formaran parte de la cadena productiva de la colección.

El resultado de este tipo de ensamble permite una gran versatilidad en el diseño de piezas de calzado, además de permitir el ensamblaje y desensamble de sus componentes tanto para reparación, personalización y adaptabilidad.

Se logra generar una unión noble del tejido junto a la plataforma, minimizando la cantidad de materiales y optando por la producción artesanal en todas sus etapas.

ALIANZAS

- + Artesano dedicado a la producción de plataformas de madera.
- + Taller de zuecos anatómicos.

P R E S E N T A C I Ó N
P R O Y E C T O

Continuity, Max Bill



7.1 BRANDING

AURA

“En parapsicología, halo que algunos dicen percibir alrededor de determinados cuerpos y del que dan diversas interpretaciones.”¹

“Irradiación luminosa que algunas personas dicen percibir alrededor de los seres vivos.

La corona de los santos representa el aura que emitían, a juicio de algunos contemporáneos.”²

¹ Real Academia Española. Diccionario de la lengua española. (www.rae.es)

² Oxford Dictionaries. (www.oxforddictionaries.com)

+ CONCEPTOS

Concéntrico
Tradicional
Continuidad
Envolvente
Infinidad

+ PALETA CROMÁTICA

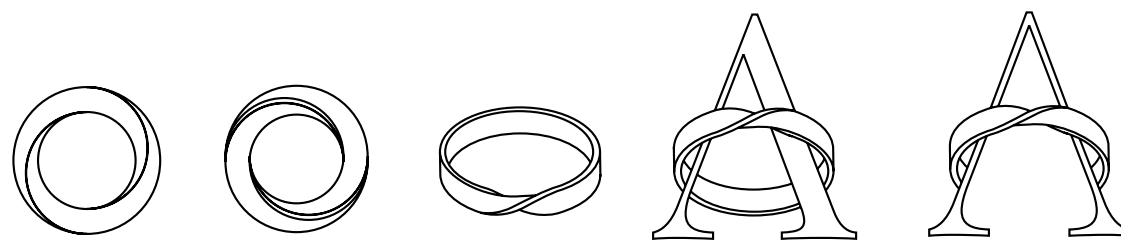


+ TIPOGRAFÍA

Playfair display regular

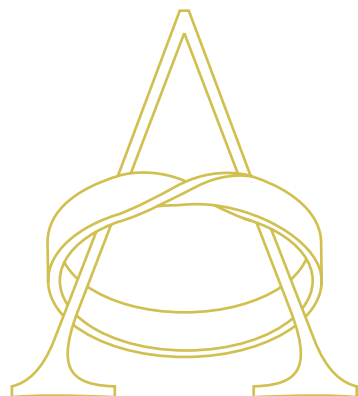
A

+ PROCESO

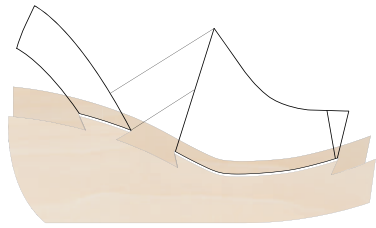


El isotipo nace desde la referencia de la obra de Max Bill “Continuity”, como de la banda de Moebius, ambas formalmente expresan infinitud, trascendencia, continuidad, que es la postura que presenta la colección ante la problemática detectada: un textil patrimonial en extinción. AURA se manifiesta entonces como el rescate y permanencia de la esencia de la artesanía en el tiempo. La inmaterialidad presente en el sombrero de paja que en su época también fue signo de coronación y gran valor.

+ ISOTIPO



7.2 COLECCIÓN



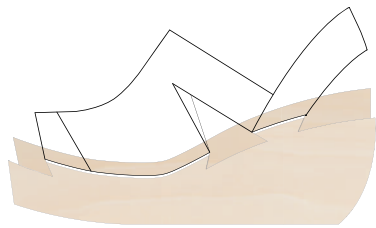
exterior



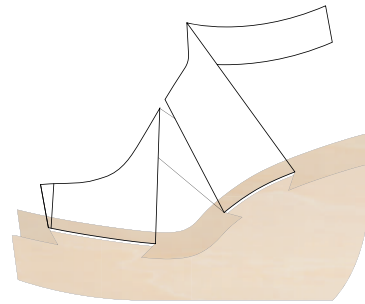
exterior



exterior



interior



interior

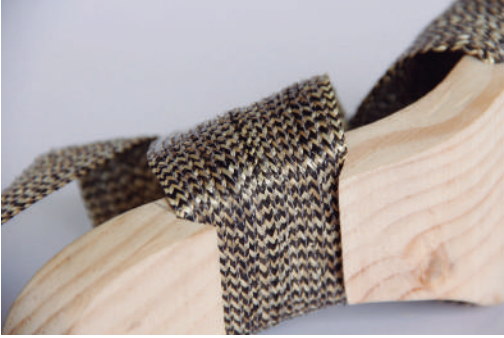


interior

7.3 PROTOTIPOS







7.4 PROCESO ELABORACIÓN

+ PROCESO CONFECCIÓN
CAPELLADA



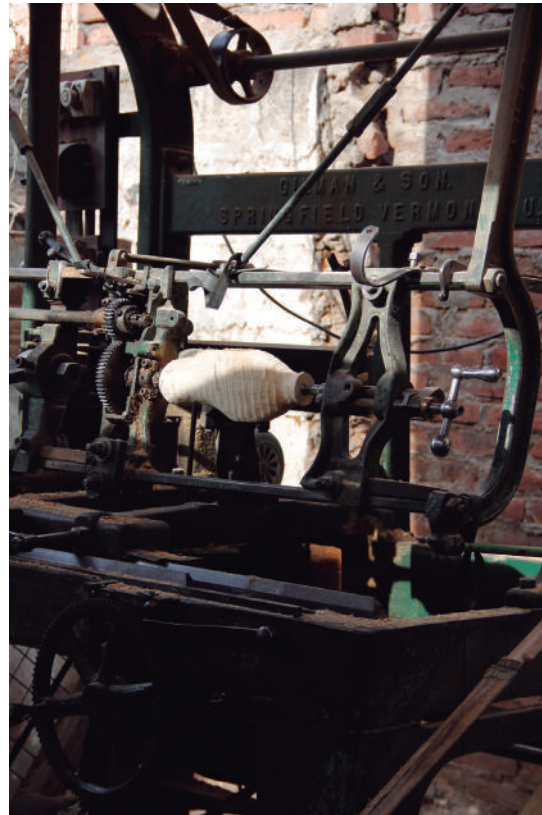


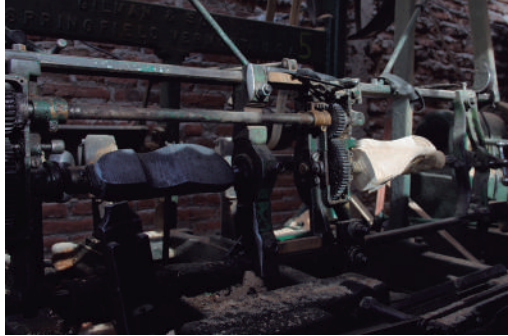
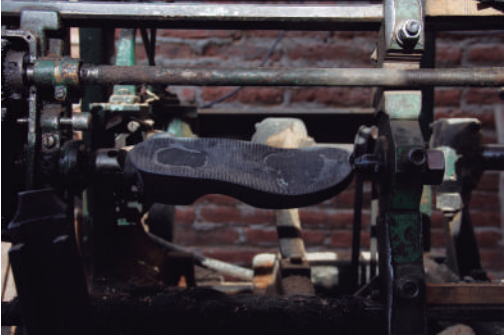
+ PROCESO CORTE
PLATAFORMA





+ PROCESO DESBASTE
PLANTA ANATÓMICA





7.5 VIABILIDAD PROYECTO

SOCIAL

El proyecto valora el trabajo artesanal, revitalizando la producción cestería en paja de teatina, por ende generando empleo y motivando a la comunidad de artesanos y futuras generaciones a no perder la tradición familiar.

CULTURAL

El proyecto difunde y rescata una artesanía tradicional en vías de extinción, por sobre todo el patrimonio inmaterial de ella, para la producción de indumentaria contemporánea, generando continuidad de la técnica.

ECONÓMICA

El proyecto pretende lograr que el consumidor valore y entienda el proceso de elaboración del textil y por ende pague un precio justo por el trabajo del artesano.

AMBIENTAL

El proyecto tiene como principal misión trabajar en torno al cuidado del medio ambiente, teniendo como principal materia prima la paja de teatina, que se encuentra como maleza en el territorio. Además del cuidado en la elección de materiales.

CONCLUSIONES

A lo largo del proyecto se pudieron poner en práctica las diversas herramientas entregadas en el proceso de formación académica, desde la observación y hallazgos de oportunidades que nacen desde intereses personales, hasta la bajada y búsqueda de la mejor manera de manifestar soluciones y propuestas atinentes al contexto y tiempos.

Si bien el diseño de calzado es un área de gran complejidad, se logró comprender y entender teóricamente y en la práctica, para luego generar nuevas propuestas que nacen desde el estudio de los procesos y lenguajes de materiales, y como se comunican entre sí a través de la experimentación para dar origen a nuevos productos. Siendo fundamental la metodología aprendida en el proceso de conceptualización y desarrollo de colección durante el taller vertical de textil e indumentaria.

Cabe destacar que en un inicio la falta de herramientas y lugar de trabajo dificultó y demoró

el proceso de prototipado, finalmente generó grandes beneficios para el proyecto, permitiendo generar alianzas con talleres y conocer a grandes artesanos de la industria del calzado.

Por lo tanto el proyecto logra insertarse en la producción artesanal local tanto de la cestería como en la industria del calzado, objetivo fundamental para la producción de la colección de calzado.

Por último y como punto más importante es la experiencia resultante del trabajo colaborativo junto a la artesana Juanita Muñoz, y el vínculo y feedback que se pudieron crear, siendo esenciales en el desarrollo del proyecto. Donde a través del enlace e intercambio de conocimientos y herramientas, y desde el diseño y ella desde la sabiduría, trayectoria y habilidad, se pudo llegar a la inserción del material en este nuevo contexto, a través de un proceso claro y simple.

BIBLIOGRAFÍA

LIBROS

- Saltzman, A. (2009). *El cuerpo diseñado*. Buenos Aires, Argentina. Editorial Paidós
- Entwistle, J. (2002). *El cuerpo y la moda: una visión sociológica*. Barcelona, España. Editorial Paidós
- Saulquin, S. (2010). *La muerte de la moda, el día después*. Buenos Aires, Argentina. Editorial Paidós
- A. Ross. (1997). *No Sweat: Fashion, Free Trade and the Rights of Gar-ment Workers*. Londres, Inglaterra. Editorial Verso
- Salcedo, E. (2014). *Moda ética para un futuro sostenible*. Barcelona, España. Editorial Gustavo Gili
- Fuad-Luke, A. (2002). *Manual de diseño ecológico*. Palma de Mallorca, España. Editorial Cártago
- Fletcher, K. ; Grose, L. *Gestionar la sostenibilidad en la moda*. Barcelona, España. Editorial Blume
- Illanes, M.; Zúñiga, M. (1986). *Sombreros de Teatina*. Santiago, Chile.,Municipalidad de Santiago
- Lagos, T. (1985). *Arte Popular Chileno*. Santiago, Chile, editorial Universitaria
- Gay, Claudio. (1862). *Historia Física y Política de Chile*. Santiago, Chile. Museo de historia natural.
- Rojas, M. (1943). *El bonete maulino*. Santiago, Chile. Editorial Cruz del sur.
- Choklat, A. (20120). *Diseño de calzado*. Barcelona, España. Editorial Gustavo Gili.
- Vass, L.; Molnár, M. (1999). *Zapatos de Caballero Hechos a Mano*. Editorial H.F. Ullmann
- Huey, S.; Proctor, R. (2007). *Mucho + que zapatos*. Madrid, España. Editorial H Kliczkowski
- Walford, J. (2010). *Shoes A - Z : designers, brands, manufacturers and retailers*. Londres, Inglaterra. Editorial Thames & Hudson.
- Canal, M. (2010). *Diseño de accesorios de moda*. Barcelona, España. Editorial Parramón.
- Minguet, J.; Abellán, M. (2011). *Shoes : fashion & desire*. Barcelona, España. Editorial Monsa
- Ramiro, J. (1995) *Guía de recomendaciones para el diseño de calzado*. Valencia, España. Editorial Instituto de Biomecánica de Valencia.

PDFS

- CDBP. (2008). *Catálogo de centros de operaciones artesanales*. (www.cdbp.cl)
- UNICEF, *Child Labour in the fashion supply chain*. (www.theguardian.com)
- Rodríguez, M.; Alfaro, E.; Albornoz, C.; Ceballos Paula. (2008). *Chile Artesanal: Patrimonio hecho a mano*. (www.chileartesanía.cultura.gob.cl)
- CNCA. *Política de fomento de las Artesanías 2010-2015*. (www.cultura.gob.cl)
- CNCA. (2011). *Sirena: Sistema de registro nacional de artesanía 2011*. (www.chileartesanía.cultura.gob.cl)
- CNCA. (2012). *ENPCC: Encuesta nacional de participación y consumo cultural*. (www.bibliotecaspublicas.cl)
- DIBAM (2009). *Hombres de la tierra*. (www.museohistoriconacional.cl)
- Greenpeace. (2012). *Cueros Tóxicos*. (www.greenpeace.com)

VIDEOS / DOCUMENTALES

- Honore, C. (2005). *Carl Honore elogia la lentitud*. TED. (www.ted.com)
- AEG. (2014). *The next black*. AEG. (www.aeg.com.es)
- Kleven, J. (2014). *Sweatshop*. Afterposten. (www.aftenposten.no)
- Isabel, C. (2015). *Do we change it ?*. Do we change it. (dowechangeit.wordpress.com)

CHARLAS / WORKSHOPS

- Fletcher, K. *Seminario Moda Eco*. Escuela de Diseño, Universidad Católica, Octubre 2014
- Gómez, G. *Ecodiseño e Industria Textil*. Casa Loyola. Octubre 2014
- Henríquez, J. *Artesanía y Ecodiseño*. Casa Loyola. Octubre 2014.
- Ecodal, *1er congreso latinoamericano de Ecodiseño*. Casa Loyola. Octubre 2014

MUSEOS

Museo precolombino
museo de colchagua
museo de rancagua

ARTESANOS

Juanita Muñoz
Jaime Muñoz
Hortensia Muñoz
Pedro Bascur
Javier Bascur

CURSO

Isabel Miranda, *Bases para el diseño y construcción de calzado*.
Escuela de diseño. Universidad Católica. 6-29 Enero 2015.

