

Manual de uso 

Equipos de Tinturado para Paja Toquilla

Centro de Tinturado cofinanciado por:



Laboratorio
Colombiano
de Diseño
para la artesanía y la moda sostenible
U. I. A. A. P. A. S. S.





artesanías de colombia

CONVENIO No.001/06 OE I – ARTESANIAS DE COLOMBIA

CONTRATO No. C-0354-06

CAMARA DE COMERCIO DE PASTO LABORATORIO

COLOMBIANO DE DISEÑO – UNIDAD PASTO

MANUAL DE USO

Se ejecutó en el marco del proyecto
Aplicación de planes de innovación y desarrollo tecnológico en
las unidades productivas indígenas, rurales y urbanas del país,
que desempeñan los oficios de la cerámica,
la alfarería, la cestería y la madera. P.G.N.

Mantenimiento y LIMPIEZA

Para la limpieza y desinfección de equipos e instalaciones se debe tener en cuenta:

Realizarse con moderada frecuencia, al inicio y al final de la utilización de un equipo, utensilio o herramienta de trabajo.

Remover previamente toda la suciedad gruesa.

Dejar en remojo la suciedad que esta adherida, con agua a 55°C, en equipos de acero inoxidable, tanques, canastillas, podrán utilizarse limpiadores ácidos para remover la suciedad más adherida.

Realizar cepillado o remoción manual de suciedad muy adherida con espátulas.

El agua utilizada dentro de los procesos de limpieza y desinfección, debe ser potable, al igual que en el área de producción; en esta última se permite agua no potable en el caso de no representar riesgo para la salud del personal, como: generación de vapor, cocción de la materia prima, entre otros.

Artesanías de Colombia S.A.

Paola Andrea Muñoz Jurado
Gerente General

Jose Fernando Iragorri Lopez
Subgerente de Desarrollo

Maria Gabriela Corradine Mora
Profesional Subgerencia de Desarrollo
Coordinadota del Proyecto

Cámara de Comercio de Pasto

Gloria Perez Rosero
Presidente Ejecutiva

Laboratorio Colombiano de Diseño para la
Artesanía y la Microempresa

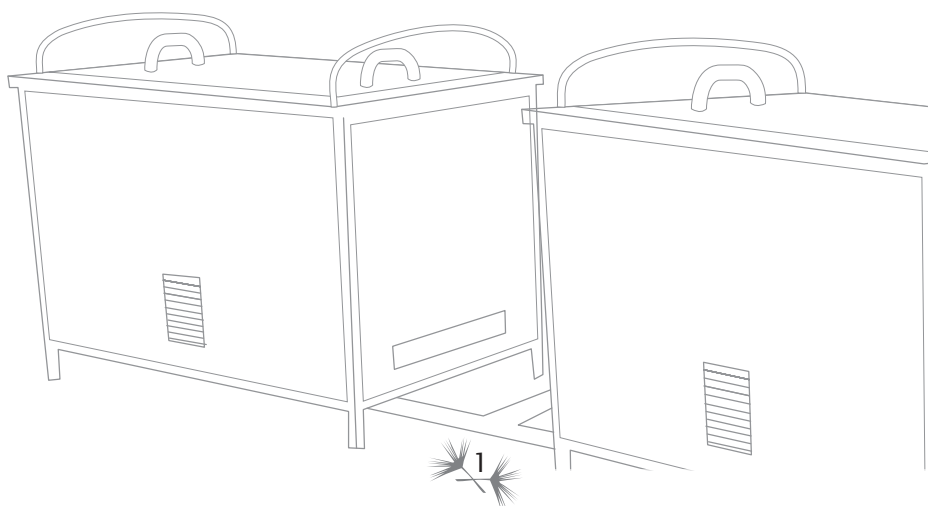


Proyecto

“Aplicación de planes de innovación y desarrollo tecnológico en las unidades indígenas, rurales y urbanas del país, que desempeñan los oficios de la cerámica, la alfarería, la cestería y la madera. PGN, en el marco de la Cadena productiva de la Iraca en Nariño”

Objetivo

Mejorar tecnológicamente el proceso de tinturado en la zona norte del departamento de Nariño a través de la implementación y puesta en marcha de un centro de tinturado en la sede de la Asociación de Artesanos de Paja Toquilla de Colón Génova, departamento de Nariño.



Recomendaciones GENERALES

Mantener cerradas las válvulas de los cilindros durante el periodo que no utilice los equipos.

Verificar el buen funcionamiento de llaves, válvulas, desagües, ventilación, instalaciones eléctricas.

Es muy importante procurar la limpieza de los equipos como estufas, tanque de lavado, tapas, canastilla, bandejas donde se almacenan residuos sólidos y líquidos.

Proteger desagües con rejillas, limpie con frecuencia las esquinas y espacios en el piso, paredes, repisas y equipos.

Protección personal: tapa bocas, delantal y guantes al momento de manipular los equipos.

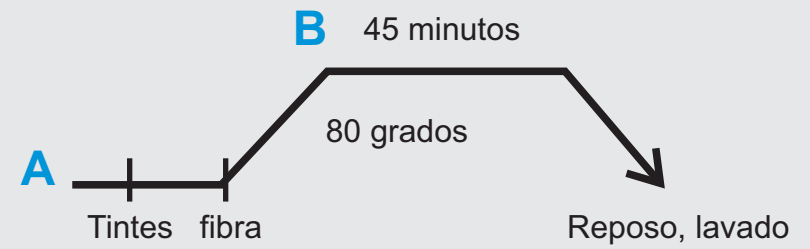
Los productos se deben almacenar en lugares limpios, secos, ventilados y protegidos de la luz solar.

Proceso de Tinturado para Paja Toquilla

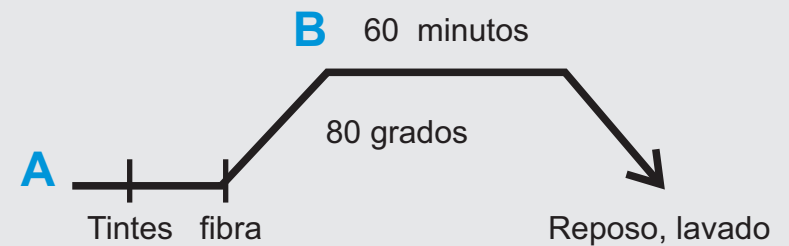
Uno de los procesos de producción identificados como los de mayor dificultad en la cadena productiva de La Iraca en el aseguramiento de la calidad de los productos finales es el tinturado de la fibra donde el uso de equipos inadecuados está generando contaminación ambiental, enfermedades respiratorias, maltrato de la fibra, retraso en el proceso.

Por tal razón es necesario la implementación de equipos apropiados para tinturar fibra con mayor capacidad de almacenamiento, que reduzcan la contaminación ambiental mejoren la calidad de la fibra y agilicen el proceso.

CURVA DE TINTURADO

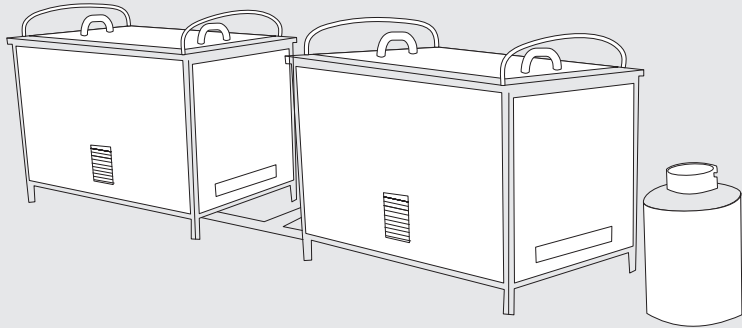


Curva para tonos claros y medios.

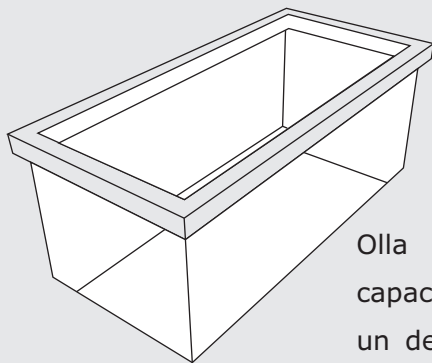


Curva para tonos oscuros.

Descripción de los EQUIPOS de TINTURADO

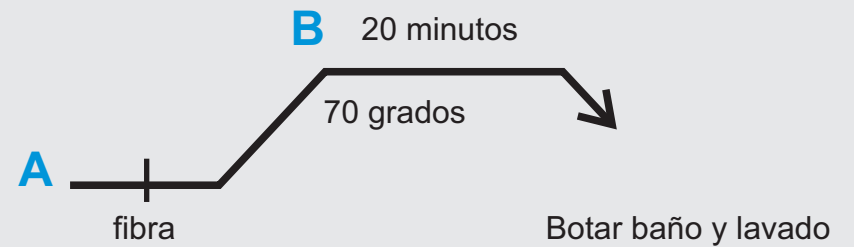
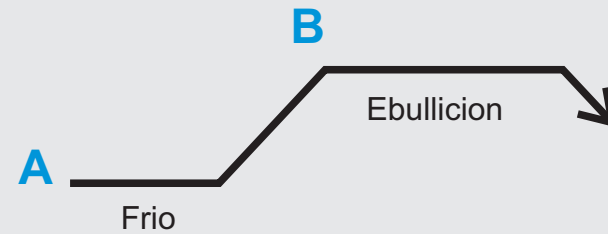


Estufas a gas con quemadores de flauta para mayor conductibilidad del calor.



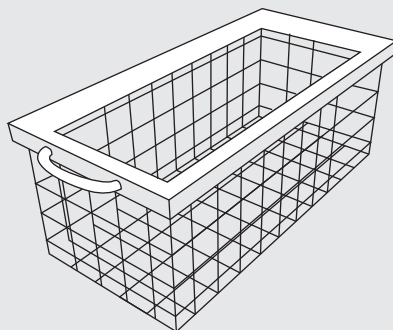
Olla en acero inoxidable con capacidad para 15 mazos, posee un desagüe en la parte inferior por donde se expulsa los residuos de tintes.

CURVA DE DESCRUDE

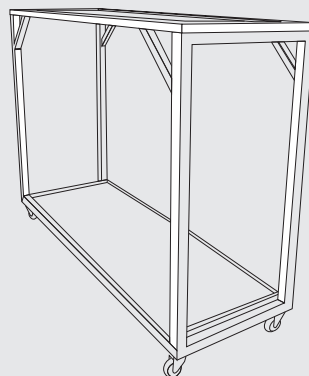


Equipos de TINTURADO para PAJA TOQUILLA

Tamiz para escurrir la fibra, facilita retirarla al momento del lavado.

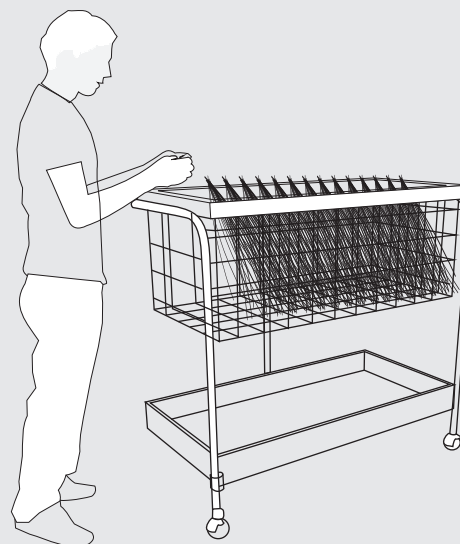


Sistema transportador de fibra, permite llevarla del lavado, a la zona de tinturado y de almacenamiento, cuenta con una bandeja recolectora de residuos.

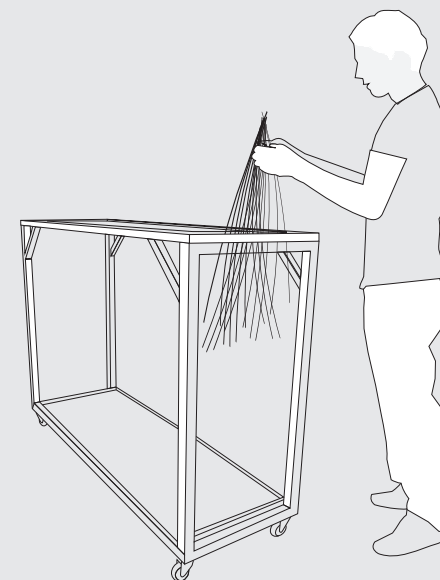


Estructura donde se almacena la fibra que permite una adecuada circulación del aire.

Proceso de TINTURADO para PAJA TOQUILLA



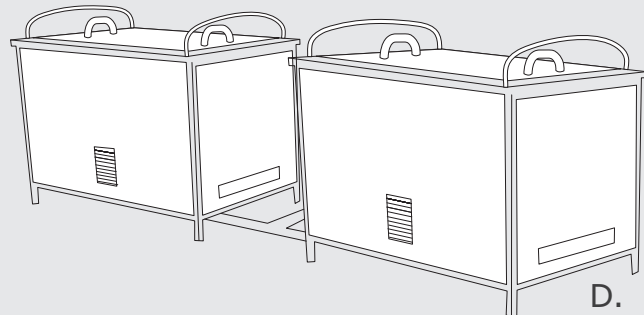
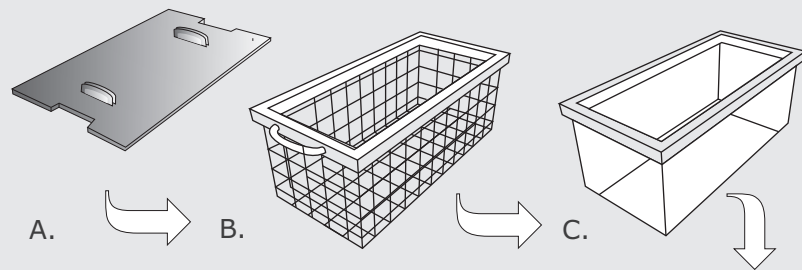
Se escurre y se retira la fibra en el sistema transportador para ubicarla en el lugar de secado.



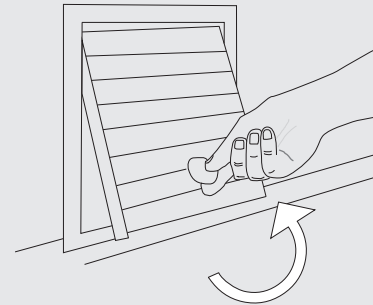
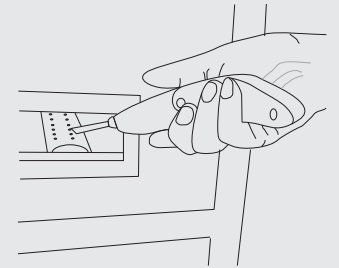
La fibra se almacena verticalmente en una estructura que permite una adecuada circulación del aire.

Secuencia de las piezas

- A. Tapa
- B. Tamiz
- C. Olla
- D. Estufa

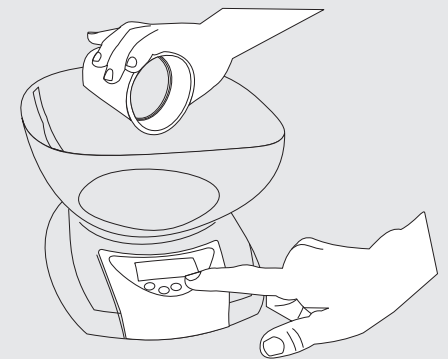


Sistema de encendido del gas ubicado en la parte inferior izquierda de la estufa.



Ventanilla inferior para el control de la llama.

Se utiliza una gramera digital para la medición de los tintes microdispersos los cuales tienen buena solidez frente a la luz y el agua, los colorantes básicos que se encuentran en el comercio se decoloran frente a la luz y



Descripcion del proceso de TINTURADO para PAJA TOQUILLA

Para iniciar el proceso de tinturado se selecciona la fibra para hacer el descruce o lavado.



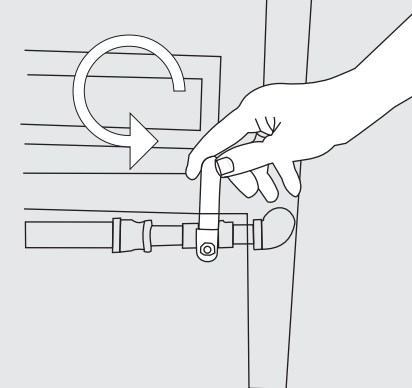
Se almacenan 40 litros de agua para tinturar dos mazos de iraca.



Se introduce el tinte cuando el agua llegue a un punto de ebullición de 80 °C disuelto este se introduce la fibra El tiempo de cocción depende del tono que desea obtener, varia de 10 a 30 minutos.

10 minutos antes de finalizar el proceso, Se agrega un fijador (sal) para garantizar un color firme. Cumplido el tiempo se apaga la caldera y se deja en reposo.

Se enjuaga la fibra hasta que salga completamente clara y se expulsa el agua abriendo la llave inferior del contenedor.



Mantenimiento y LIMPIEZA

Para la limpieza y desinfección de equipos e instalaciones se debe tener en cuenta:

Realizarse con moderada frecuencia, al inicio y al final de la utilización de un equipo, utensilio o herramienta de trabajo.

Remover previamente toda la suciedad gruesa.

Dejar en remojo la suciedad que esta adherida, con agua a 55°C, en equipos de acero inoxidable, tanques, canastillas, podrán utilizarse limpiadores ácidos para remover la suciedad más adherida.

Realizar cepillado o remoción manual de suciedad muy adherida con espátulas.

El agua utilizada dentro de los procesos de limpieza y desinfección, debe ser potable, al igual que en el área de producción; en esta última se permite agua no potable en el caso de no representar riesgo para la salud del personal, como: generación de vapor, cocción de la materia prima, entre otros.