

Programa Nacional de Conformacion de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal

Cadena Productiva de la seda en el departamento del Cauca

Programa para el Otorgamiento del Sello de Calidad a artesanos
vinculados al Programa Nacional de Cadenas Productivas -
Proyecto K185



Asistencia técnica en los procesos productivos
identificados como críticos en el aseguramiento de
la calidad de los Productos Finales



Octubre 2005



CECILIA DUQUE DUQUE
Gerente General
Artesanías de Colombia S.A.

MANUEL F. JIMENEZ MORIONES
Director Auditoría Fomipyme
Universidad Nacional de Colombia

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES
Subgerente Administrativo y Financiero
Director Nacional Proyecto Fomipyme

LUZ ANGELA MEDINA LLANO
Auditora Fomipyme
Universidad Nacional

CARMEN INES CRUZ
Subgerente de Desarrollo

MARTHA ISABEL JIMENEZ
MILLAN
Auditora Fomipyme
Universidad Nacional

SANDRA STROUSS
Subgerente Comercial

LYDA DEL CARMEN DIAZ LOPEZ
Coordinadora Centro de Diseño para la
Artesanía y las PYMES - Bogotá

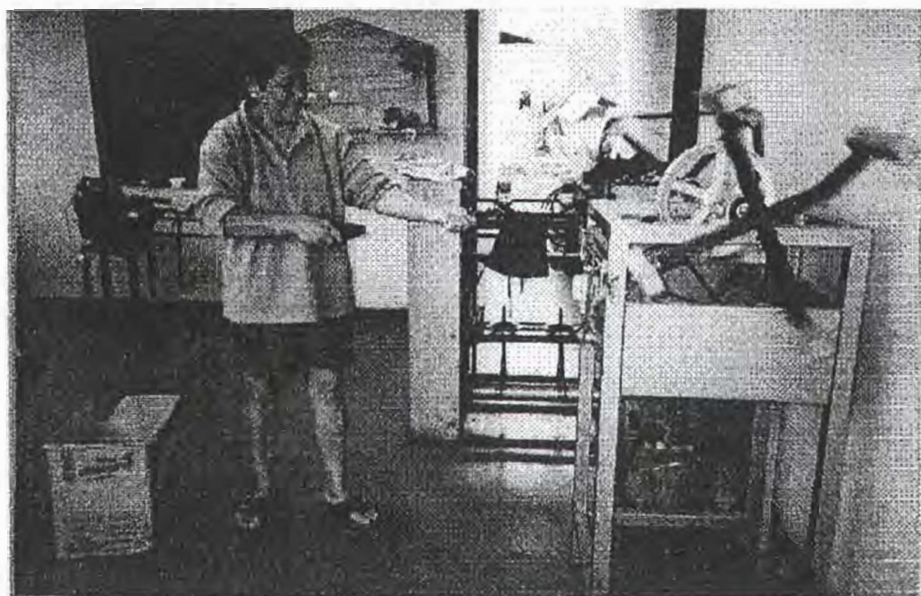
Tabla de contenido

1. Introducción
2. Antecedentes
3. Objetivos
4. Actividades realizadas
 - 4.1 Entrega de equipos e insumos
 - 4.2 Asistencia técnica
5. Cuadro comparativo de ventajas de la asistencia técnica
6. Anexos

1. Introducción

El siguiente informe expone la asistencia técnica en los procesos de producción identificados como críticos en el aseguramiento de la calidad en los productos finales, realizada en la localidad de Timbío, Cauca, en el marco del “Programa para el Otorgamiento del Sello de Calidad Hecho a Mano para artesanos vinculados al Programa Nacional de Cadenas Productivas”.

La actividad se realizó en el mes de agosto de 2005 en las instalaciones de Hiltesedas, contando con 20 beneficiarios directos. La asistencia técnica se dirigió específicamente sobre la implementación de sistemas de peso y un sistema de enmadejado de hilos apropiados para los procesos de producción; además de la realización de talleres prácticos con tintes reactivos.



2. Antecedentes

El Diagnóstico de Calidad se tomó como punto de partida para la selección del tipo de implementación a realizar, en este se muestra como el proceso de enmadejado y tinturado generan un punto crítico en el proceso productivo. A continuación se analizan las características de cada uno de estos procesos antes de la implementación:

Enmadejado:

- Se realiza una madeja cada media hora
- La madeja se enredaba al no tener un desplazamiento constante en zigzag
- Se presentaba cansancio físico por tensión en los brazos llevando a veces a tratarse con remedios caseros
- Se esconde o enreda el principio y el fin haciendo la tarea más larga
- Se trenza irregularmente

Tintura:

- Irregularidad en el peso de los colorantes por falta del equipo adecuado
- Empleo inadecuado de tintes
- Deficiencias la realización adecuada de los procesos de tintura.

3. Objetivos

- Implementar el sistema de enmadejado eléctrico que mejore este proceso y amplíe la capacidad de producción.
- Realizar talleres prácticos de tinturado en los que se contemple:
- Tener en cuenta las cantidades de material tintóreo vs. peso de seda a tinturar
- Cumplir con los tiempos mínimos en el proceso de mordentado para garantizar solidez a la luz.
- Realizar la aplicación porcentual adecuada de los tintes para el logro de cartas de color



4. Actividades realizadas

La asistencia técnica se realizó del 23 al 26 de agosto del 2004 en la localidad de Timbío, Cauca, con la asociación Hiltesedas, teniendo un total de 20 beneficiarios directos.

4.1. Entrega equipos e insumos

Insumos:



Tintes:

AMARILLO CIBACRON F4G

ROJO CIBACRON FNR

AZUL CIBACRON FNR

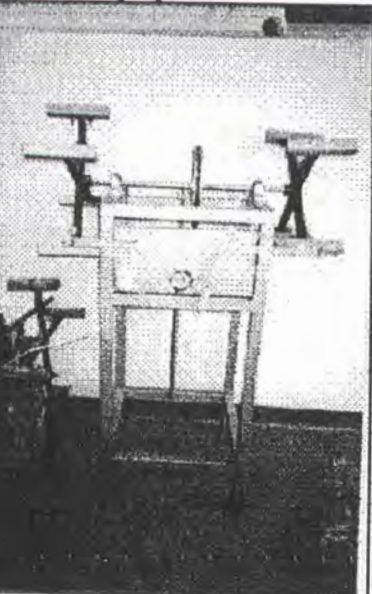
NEGRO CIBACRON WNN

INVADINA LUN (Humectante)

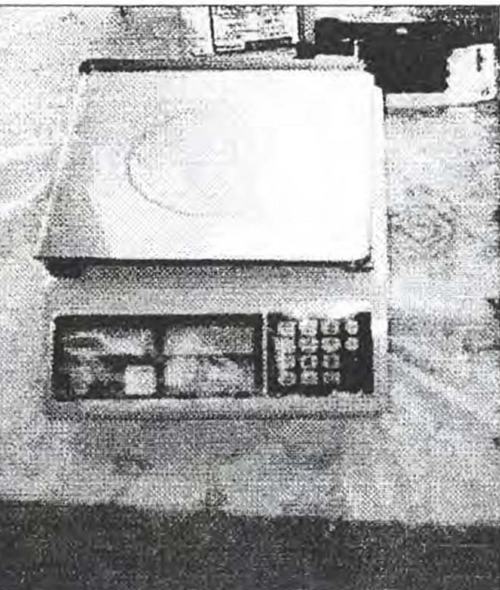
CIBAPON R (Jabón)

TINOFIX WS (Fijador)

Equipos:

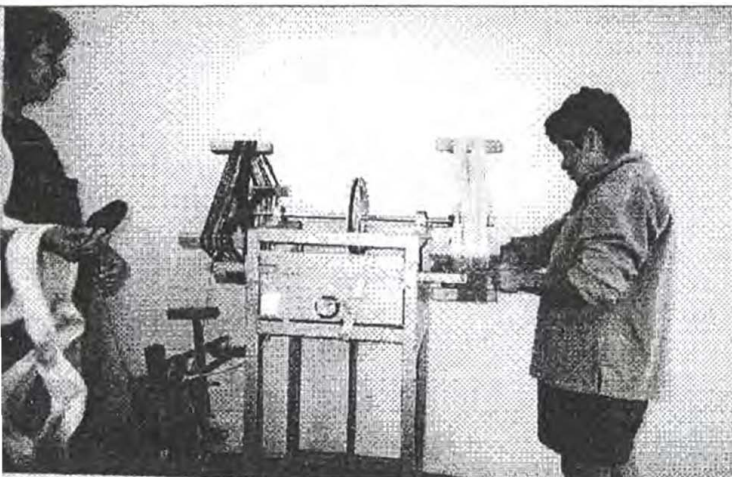


Un enmadejador eléctrico de dos puestos.



Una balanza electrónica marca Lexus modelo cn-s capacidad 1.500 gramos $d=0,1$ gramo e = 5d.

4.2. Asistencia técnica



Se realizó el montaje del maderero en las instalaciones de la asociación, se realizaron ejercicios prácticos con las artesanas en los cuales se hizo énfasis en la necesidad de la seguridad industrial durante el uso de los equipos.



- Montaje de la balanza, ejercicios prácticos y recomendaciones de seguridad industrial para el manejo de los tintes reactivos.
- Ejercicios prácticos para aprender a obtener porcentajes de color, se trabajó con cada una de las artesanas verificando que entendieran el concepto y manejo matemático.



- Taller práctico de tintorería con reactivos.
- Análisis comparativo entre el enmadejador y gramera anteriores vs. las nuevas herramientas de trabajo.
- Taller de tintes reactivos, con un solo color, rojo al 3%.
- Ejercicios prácticos para que cada una de las personas del grupo aprendiera a manejar el madejero.

5. Cuadro comparativo de ventajas de la asistencia técnica

En conjunto con las artesanas se realizó una comparación de las condiciones antes y después de realizada la asistencia tecnológica, a continuación se resumen las conclusiones del ejercicio

Madejero

Antes	Después
Se realizaba una madeja cada media hora	Se realizan dos madejas cada veinte minutos
La madeja se enredaba al no tener un desplazamiento constante en zigzag	El desplazamiento ordenado y en zigzag de la máquina no deja hacer enredos haciendo madejas más parejas
Se presentaba cansancio físico por tensión en los brazos llevando a veces a tratarse con remedios caseros	Cansancio físico desaparece por este proceso mecanizado
Se escondía o enreda el principio y el fin haciendo la tarea más larga	Al tener el principio y fin definidos, no se presentan retrasos en otros procesos como en el encañuelado y tinturado
Se tenzaba irregularmente	Se tensiona de forma regular lo cual permite una mejor manipulación y traslado de la madeja
	Mayor productividad en diferentes procesos garantizando calidad

Pesa electrónica

Antes (gramera)	Después (pese electrónica)
No existía exactitud	Exactitud en pesos hasta de 1 gramo
Solo sirve para pesar seda	Sirve para pesar seda y porcentajes de color para el proceso de tinturado
	Ligada a la existencia de los tintes evita el desplazamiento de las artesanas entre veredas y /o al casco urbano en búsqueda de estas herramientas e insumos, lo cual se traduce en ahorro de tiempo y dinero

Colorante Reactivos

Características
<ul style="list-style-type: none"> • Se pueden utilizar en seda y algodón, como las artesanas están realizando mezclas para bajar costos este tipo decolorante es ideal para las dos fibras • Poseen una alta resistencia a la luz • Los colores son brillantes y muy definidos • De la base que se entregó al grupo se puede obtener una amplia gama de colores • Son fáciles de manejar

5. Anexos

- Actas de entrega de equipos e insumos y listas de asistencia.