



artesanías de colombia

Se ejecuta en el marco del proyecto

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, cestería y la madera. P.G.N.

Transferencia de tecnología para el cardado y el hilado de la lana en Jericó- Boyacá

Proyecto

"Mejoramiento y Tecnificación en el procesamiento de Lana como Materia prima para la producción artesanal en Jericó - Boyacá".

**Presentado por:
Jairo Guacaneme Alaguna
Arquitecto y artesano**

Noviembre 2007



Objeto:

Efectuar la transferencia de tecnología para el cardado y el hilado de la lana con calidad en el municipio de Jericó - Boyacá, en el marco del proyecto "Mejoramiento y Tecnificación en el procesamiento de lana como Materia prima para la producción artesanal en Jericó - Boyacá".

En desarrollo de esta actividad se hizo la siguiente ejecución:

1. Fabricación y entrega de equipos para la transferencia tecnológica.

De acuerdo con los compromisos establecidos en el contrato se hizo la entrega de los siguientes equipos:

- Tres ruecas eléctricas, con motor de 1/10 H.P. a 110 v., con volante de hilatura, tres carreteles y madejero.
- Un cardador de rodillo que consta de un cilindro de 22 cms de diámetro, con guarnición flexible de 3/8, alambre de acero, un cilindro de 10 cms de diámetro, 2 prensas para fijar a banco o mesa, rodamientos, piñones y poleas para ser accionados con una manivela.
- Un banco sobre el cual se instaló el cardador mecánico, con base de 25 mm, de 0,40x0,60m, estructura metálica en tubo de 1 1/2" x 1 1/2", altura 0,85m.

Esos equipos fueron entregados e instalados en la Vereda el Juncal, en la escuela, distante a 30 minutos de la cabecera municipal, en presencia de la coordinadora del proyecto señora Mary Edith Wilches, debidamente armados y se les entregaron instrucciones escritas (que se anexan) a las artesanas sobre cada equipo y sus partes, así como la explicación verbal.

2. Beneficiarios:

Si bien se tenía previsto atender a 39 beneficiarios como mínimo, la convocatoria realizada por la Alcaldía únicamente logró que llegaran 15 personas, de los cuales 14 eran mujeres y 1 hombre (un joven menor de edad), todos ellos vinculados al trabajo con la lana, especialmente en el proceso de hilatura. Dos de los beneficiarios que asistieron corresponden a una vereda cercana. La asistencia más asidua fue la de nueve artesanas quienes llevaban material listo para el proceso y de estas solo una asistió a la totalidad del proceso de capacitación y transferencia tecnológica.

Se anexa lista de asistencia y fichas de satisfacción aplicadas a los beneficiarios.

3. Situación existente

Los beneficiarios vienen realizando el escarmenado en forma manual lo cual les implica muchas



demoras y diferentes calidades en la lana. Hilan con huso tradicional, con grandes limitaciones en la productividad.

4. Contenidos de la capacitación

Con una intensidad aproximada de 9 horas diarias, se tuvo una intensidad total de 96 horas de capacitación

Se desarrollaron los siguientes temas:

- Conocimiento de la lana con sus propiedades fisicoquímicas y sus respuestas al ambiente y a la temperatura.
- Manejo de lana sucia:
Con el objetivo de aprovechar la lana que normalmente se desecha, se enseñó el afieltrado, obteniendo un material tipo paño lenci que es posible aplicar para chalecos, guantes, plantillas de zapatos.
- Manejo de lana semilavada:
Esta lana es muy práctica para el hilado. Se hizo especial énfasis en la obtención de hilo muy fino, para el tejido de medias y guantes. Se trabajaron diversos grosores, por ejemplo un grosor especial para el tejido en dos agujas, un hilado más grueso para ruanas, otro más grueso como para cobija y se llegó al hilado para motón que se aplica para bufandas y otros productos con apariencia moderna.

Es importante anotar que el hilado de motón también tiene gran demanda en el municipio y las artesanas tenían grandes dificultades para lograrlo manualmente con el uso.

Se elaboraron mostrarios o dechados de los diferentes grosores de las hebras quedando cada artesana con su respectivo dechado. Para cada calibre se les dio la orientación de su aplicación adecuada según el tipo de producto.

- Manejo de lana lavada:
Para ser aplicada en acolchados, con aprovechamiento de lanas cortas y manchadas, lo cual da la posibilidad de ofrecer un nuevo producto especialmente para frazadas.
- Mezclas o tripulados de lana:
Se realizó con el cardador para la obtención de lana gris, mediante la mezcla continua de lana blanca y negra o café, de la cual se tiene gran demanda en el municipio y es difícil de realizar manualmente, por lo heterogéneo del material resultante (en cuanto a color)



5. Logros:

- Se genera un gran incremento en la productividad, lo cual se demostró a las beneficiarias, mediante el hilado en ruca, llegando a hilar hasta seis libras de lana en un día por rueca. El tiempo fue medido por las mismas artesanas, quienes se manifestaron muy satisfechas por los resultados.
- Se logró captar el interés de las beneficiarias al punto de que llegaban antes de la hora de la capacitación para iniciar su práctica. Manifestaron que cada una tiene interés por tener su propia rueca.
- Con el cardador se logra consolidar al grupo, en la medida en que deben acudir a cardar o escarmenar la lana en jornadas que hacen compartidas.
- Con el cardador también se logró demostrar mayor eficiencia en el tema productivo, logrando cardar hasta 25 libras en un día. Cada artesana logra escarmenar a mano hasta cinco libras de lana al día.
- Los beneficiarios manifestaron que era la primera vez que recibían una capacitación de este tipo y que se les dictara en la vereda lo cual les facilitó su asistencia. La consideraron muy útil.

6. Dificultades:

Se encontraron algunas dificultades en el municipio tanto para el acceso como para la salida así como en la convocatoria de la gente principalmente por el tema de la política y de orden público.

La asistencia hubiera podido ser más nutrida pero existe el inconveniente de las distancias en las que se ubica la población.

INSTRUCCIONES DE MANEJO

1. Ensamble el carretel con el volante
2. Acomódelo en el buje posterior
3. Ajuste el tubo horizontal con la banda de tensión
4. Ajuste ligeramente el tensor
5. Asegúrese de que la correa quede sobre el carretel
6. Instale la correa a la polea del motor

HILADO



Amarre las fibras a la cuerda previamente enhebrada

Sostenga y estire la fibra

Inicie el giro del volante oprimiendo el interruptor

Deje pasar la torsión a las fibras estiradas

Sostenga el torcido y estire nuevamente la fibra

Es importante no dejar pasar la torsión a la fibra no estirada

ENHEBRADO

Asegure un cordón, cuerda o piola en el carretel

Pase los guahilos de atrás hacia delante

Con el ganchillo sáqueala a través del tubo horizontal.



LLENADO DE LOS CARRETELES

La hiladora, tuerce las hebras, las rapa y las acomoda en el carretel automáticamente

Cambie periódicamente de guahilos para obtener un llenado uniforme del carretel.

Si no rapa la hebra ajuste el tensor.



ENMADEJADO



Amarre La hebra del carretel lleno a la manivela del madere-ro y gire uniformemente.

Amare los extremos haciendo tres anudados en la madeja, en las zonas intermedias haga cua-tros anudados dejándolos suel-tos para facilitar el teñido y el lavado de las fibras.

USO COMO RETORCEDORA

Con esta hiladora usted puede convertir hebras en hilos, tien-do en cuenta que los que se hilan hacia la derecha deben retorcerse hacia la izquierda.

Para el cambio de giro invierta la correa formando un ocho.

Use la polea pequeña del carretel para obtener mayor velocidad de giro.
Amarre las dos hebras.

Enhebre de la manera convencional.

Ajuste el tensor.

Proceda a retorcer.

No olvide cambiar de guiahilos para el llenado uniforme del carretel.

Tenga en cuenta que la torsión depende del tiempo que tenga las hebras.

Una vez lleno el carretel elabore ovillos para su aprovechamiento en tejidos.

HILADORA ELÉCTRICA

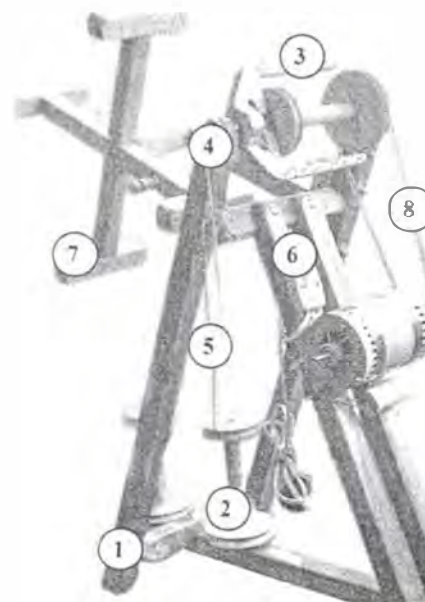
CARACTERÍSTICAS:

Maquina diseñada para hilar hebras y retorcerlas en hilos.

Puede hilar fibra animal como lana y vegetal como algodón.

Gracias al motor eléctrico de 1/10 hp optimiza el proceso de hilado permitiendo mayor producción y uniformidad de las fibras.

Excelente rendimiento en el hilado.



Componentes:

- 1 Chasis en madera
- 2 Carreteles con doble polea
- 3 Volante con guiahilos de llenado
- 4 Tensor para graduación de arrastre
- 5 Ganchillo de enhebrado
- 6 Interruptor de encendido y apagado
- 7 Madejero
- 8 Correa