

# ARTESANÍAS DE COLOMBIA

Informe Comisión a Cuenca,  
Ecuador.

María Carola Rivillas, asesora  
Alicia Torres C., asesora

Bogotá D.C., 19**97**



## **INFORME DE COMISION A CUENCA – ECUADOR - 1997**

María Carola Rivillas  
Alicia Milena Torres C.  
Profesionales de la Unidad Técnica  
Subgerencia de Desarrollo  
Artesanías de Colombia.

### **1. OBJETO:**

Conocer el proceso de blanqueado del sombrero elaborado en paja toquilla mediante el uso del peróxido de hidrógeno, con el fin de prestar asistencia técnica a las tejedoras de Sandoná ya que el blanqueado de la pajilla toquilla o iraca (materia prima en la cual se tejen los sombreros de esta región) está ocasionando despigmentación a nivel de vellosidades posiblemente por un inadecuado manejo.

Teniendo en cuenta que en la provincia de Azuay en el Ecuador, la tejeduría del sombrero y por consiguiente el proceso del blanqueado se encuentran muy evolucionados, se hacía preciso conocer esta experiencia, que contribuyera a evaluar los métodos aplicados en el Departamento de Nariño y por consiguiente pretender formular o al menos sugerir otros sistemas que involucraran el peróxido.

### **2. RESULTADOS:**

2.1. El licenciado Moreno y María Lemor Aguilar encargados del CIDAP, por encontrarse su Director Claudio malo González en España, fueron por lo tanto nos brindaron la inducción, para la cual:

a) Nos hicieron entrega del "Libro tejiendo la vida...". Las artesanías de la paja toquilla en el Ecuador de María Lemor Aguilar de tamariz.

b) Nos establecieron una agenda de trabajo orientada básicamente a resolver las inquietudes de la publicación referida, y a la realización de visita a casa exportadora.

c) Nos permitieron el acceso al Centro de Documentación y a la Biblioteca

d) Se nos permitió entrevistarnos con el señor Raúl Cabrera, director del Museo de Gualaceo, a fin de concertar la visita al lugar para conocer la técnica del peróxido.



Básicamente, a esto se redujo la intervención de los funcionarios de CIDAP.

2.2. Visita a la Casa Exportadora Serrano Hat Cía. Ltda. El señor Fernando Moreno de la familia propietaria, orientó la visita.

Una vez explicadas las generalidades sobre las funciones de la fábrica técnica que allí se adelanta, consistiendo en lo siguiente:

a) Azocado. Consiste en apretar los remates o cabos del sombrero, de tal forma que el tejido no se abra y ofrezca más seguridad al usuario. Además el ajuste y cortadas de las pajas.

b) Compostura, en los siguientes pasos:

- Lavado, desengrasado y enjuague. Se realiza en unos tanques metálicos empleando agua caliente y detergente líquido, por un espacio de 3 horas aproximadamente, con el objeto de eliminar polvo, sudor, etc.

De allí pasan a unos conos que operan con sistema eléctrico de rotación y las cuales están revestidos por cerdas que eran a manera de cepillos que se impregnan de detergentes para terminar de retirar residuos que hayan podido quedar entre las fibras. El cepillado es por ambas caras del sombrero para lo cual se voltea.

- Proceso de Blanqueado. Tarda entre 5 horas y 2 días dependiendo del color que tenga inicialmente la fibra, su calidad y los requerimientos del comprador .

El tanque es en acero inoxidable de tecnología americana, con capacidad para 5 docenas= 600 sombreros.

La temperatura del líquido es caliente, y la información sobre su composición no fue obtenida denominándola simplemente como químicos, lucía una apariencia espumosa y blanca se observó en el lugar de este proceso guantes de caucho largos, botas pantaneras y palas de madera, como si fueran elementos de protección. Además se nos indicó que este líquido una vez terminado el proceso es elevado por una tubería a un tanque de oxidación.

- Proceso de Secado. Se realiza de dos formas a campo abierto para recibir el sol y a través de sistema cubierto y en normas.

- Proceso de Tinturado. Se emplea de norte a sur, oriente a occidente para crear alas. El tiempo depende del color (entre más oscuro más tiempo) y oscila entre 30' y 45'. Las tintas utilizadas son químicos, el teñido se realiza directamente en el sombrero.



- Horneado - planchado - maceteado. Se emplean hormas neumáticas.

c) Pasadores de paja. Trabajo muy especializado, se cambian las fibras defectuosas por buenas, directamente en el tejido, intercalando además las fibras que fueron necesarias en los tejidos malos.

d) Clasificación y empaque.

Calidad Selecta	Mercados de Exportación
Calidad Regular	
Calidad Corriente	Con paja de rechazo.
Calidad Popular	Mercados Locales

Se observaron empaques, con nuevos diseños y catálogos promocionales.

La fibra de papel, tecnología de los ----, tiene mucha similitud con paja toquilla, lográndose altas calidades en tejido, color a bajos costos que entran a competir con la fibra natural.

Esta casa exportadora, actualmente está en etapa de experimentación con lacas ( a base de solventes y a base de otras texturas. )

2.3. Se consultó a nivel de Biblioteca y Centro de Documentación sobre información del peróxido no encontrándose sobre este tema ningún dato, siendo muy abundante la literatura en la parte histórica, técnicas del tejido, comercialización, regiones más destacadas del Ecuador en cuanto a producción, etc.

2.4. --- la inexistencia de información procedimos a viajar hasta Gualeceo, centro productivo de sombreros y sede del Museo dependencia del CIDAP.

Allí el proceso es aún artesano y es a partir del sahumado con azufre.

### **3. OBSERVACIONES**

3.1. De lo anterior podemos concluir que el sistema de blanqueado con peróxido, es un proceso muy técnico que emplean las casas exportadoras y que inclusive difieren unas de otras.

Este sistema se guarda como un ---- profesional, hasta el punto que aún no ha sido ---- a nivel de documentos. Fuerte para competir en los mercados.

Se deduce además que es una tecnología costosa, razón por la cual no se encuentra en los niveles de los productores.



3.2. A pesar de existir un buen número de casa exportadoras en Cuenca, la referenciada fue posible visitarla por las relaciones que existen con el CIDAP, toda vez que sus propietarios tienen relaciones familiares con el Licenciado Moreno. Se detectó un ambiente no muy amigable entre estas fábricas, supuestamente por la competencia de mercados.

3.3. La técnica del semi-blichado o blanqueado químico, es un sistema más sofisticado realizado mediante sustancias químicas a base de percloratos y cloratos de potasio, como productos básicos. Algunos de estos productos, al ser ácidos necesitan que se los mezcle con fosfatos para alcanzar el PH ideal.

De 10 a 11, con el objeto de lograr un mejor blanqueado, ya que el PH de 7, que es ----, tienen sus inconvenientes al prolongar el tiempo de blichado exageradamente; se procura reducir este proceso en lo que al tiempo se refiere, alcanzando el PH y la temperatura a 80 y 90 grados centígrados, pero cada firma tiene su sistema de blanqueado químico y es difícil determinar cuál es el mejor. El tipo de semiblichado o blichado completo que se le dé a los sombreros, depende de los gustos y exigencias del usuario.

3.4. Dependiendo de las necesidades de muestras artesanas y las condiciones que vayan a mejorar, valdría la pena contratar estos estudios.

3.5. De otro lado, teniendo en cuenta que un aspecto prioritario es la salud, podría investigarse.

Ejemplo, las incidencias de los riesgos químicos y entre ellos el peróxido, así como también las normas que deben observarse para prevenir y hacer un manejo adecuado de estas sustancias.