



ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

ASISTENCIA TECNICA EN LOS NUCLEOS ARTESANALES
DE TEJEDORES DE SOMBRERO EN IRACA
DE LOS DEPARTAMENTOS DE NARIÑO, HUILA Y CALDAS

INFORME DE VIAJES CON LOS RESULTADOS ESPERADOS
PARA SU POSTERIOR IMPLEMENTACION

INFORME PRESENTADO POR:

Ing. CARLOS ARDILA DUEÑAS

SANTAFE DE BOGOTA, D.C. 1994

CONTENIDO

- I. GENERALIDADES
- II. NUCLEO ARTESANAL DE NARIÑO (SANDONA, LINARES, PUPIALES)
- III. NUCLEO ARTESANAL DEL HUILA (SUAZA)
- IV. NUCLEO ARTESANAL DE CALDAS (AGUADAS)
- V. PRINCIPIOS DE CONTROL DE CALIDAD

I. GENERALIDADES

A. PROBLEMATICA GENERAL DEL SECTOR

Con relación al cultivo, los únicos problemas importantes que se podrían señalar, serían los siguientes:

1. La falta de conocimiento acerca de las prácticas agronómicas indispensables para el manejo del cultivo, en aspectos tales como suelos, fertilización y sistemas de siembra.
2. Como consecuencia del problema anterior, los rendimientos del cultivo resultan escasos, comparados con los que podrían esperarse, de acuerdo con una adecuada densidad de siembra y un buen grado de desarrollo de las matas.
3. Como consecuencia de todo lo anterior se ve la incapacidad de la producción para satisfacer la demanda y la necesidad de buscar la materia prima en otras partes.

En cuanto a los problemas del tejido y acabado, podemos señalar como de mayor trascendencia, los siguientes.

1. La desorganización general del sector, la cual se puede explicar por el sinnúmero de oficios dispersos que se presentan en el acabado del sombrero, y por la presencia de demasiados intermediarios en el proceso de mercadeo.

2. La baja remuneración que tienen ciertos grupos dentro del proceso de industrialización de la paja, como consecuencia directa de su deficiente estructuración actual. Para el caso concreto de las tejedoras, los precios a los cuales adquieren la paja les resultan demasiado altos, en tanto que los que obtienen de quienes compran los sombreros "en rama" son excesivamente bajos, no sólo con relación al trabajo que deben efectuar, sino también con respecto al precio final, que el consumidor paga por sus artículos.
3. La disminución de la calidad de los sombreros, como efecto inevitable de su escasa rentabilidad, la cual no ofrece ningún estímulo para la habilidad y eficiencia de las tejedoras.

Después de analizar pormenorizadamente todos y cada uno de los procesos existente, tanto en el cultivo de la iraca, como en las diferentes etapas de la industrialización y mercadeo, se puede concluir que existen graves problemas no sólo de índole técnica respecto de su cultivo, sino también económicas y sociales en relación con la organización de la industria y mercadeo de los productos artesanales.

En la presente asistencia técnica y como explicaré más adelante, en cada uno de los núcleos artesanales, se darán unas respuestas viables para la solución de dichos problemas

mediante una adecuada organización de la producción, de acuerdo a los inconvenientes que se presenten en cada núcleo artesanal.

B. RECOMENDACIONES GENERALES AL SECTOR

Para dar unas recomendaciones generales al sector, parto de la premisa de que no van a ser las soluciones particulares ni específicas a cada núcleo artesanal, pero que van a servir como un enfoque global de las cuales se podrán sacar algunas soluciones al final de esta asistencia. Dentro de estas recomendaciones generales existen algunas que ya están siendo puestas en marchas en ciertos núcleos artesanales.

1. Del estudio de los problemas presentados, puede deducirse que la mejor fórmula para encarar la situación sería, sin lugar a dudas, la organización de cooperativas en cada núcleo artesanal, tendiente a promover la unión de los esfuerzos individuales en pro de la solución de las necesidades comunes.
2. Comprar al cultivador de la iraca los cogollos, y realizar por su cuenta el beneficio de la paja.
3. Después vender directamente la paja a las tejedoras asociadas.
4. Dar el acabado final a los sombreros, en talleres debidamente establecidos dentro de ella.

5. Encargarse de la distribución de sus diferentes productos a nivel departamental, nacional y por qué no, internacional, bajo la asistencia de entidades como bien podrían hacerlo Artesanías de Colombia.
6. Promover el aumento y la tecnificación del cultivo de la iraca.
7. Se justificaria que la cooperativa se encargará de adiestrar a los tejedores que no suben a realizar las labores dentro del proceso técnico de la elaboración del sombrero, para que se logre un buen producto desde el principio hasta su acabado final.

C. PROCESO DE ELABORACION DEL SOMBRERO EN PAJA TOQUILLA

En este primer informe que llevo a cabo después de los viajes que realicé, considero de suma importancia tener en cuenta que el proceso de elaboración del sombrero no se lleva a cabo de igual manera en los tres núcleos artesanales, objetos de la presente asistencia, por lo cual diferenciamos cada proceso de elaboración con el fin de facilitar el presente informe.

1. Proceso de elaboración del sombrero en el Núcleo Artesanal de Narifio (Sandoná, Linares, Pupiales).
 - a. Preparación de la paja: se llevan a cabo los procesos de desorillada, riplado y desvenado, cocción, enguaje o desagüe, entorchada o tostada, chirliada y blanqueada.

- b. Tejido: se llevan a cabo los procesos de hechura del plato, hechura de la copa y hechura del ala o falda.
 - c. Acabado del sombrero: se llevan a cabo los procesos de apretada, recorte de pajas, remojado, estufado, lavado, secado, despuche o corte de trama, majado y prensado.
2. Proceso de elaboración del sombrero en el Núcleo Artesanal de Huila (Suaza).
- a. Preparación de la paja: se llevan a cabo los procesos de desombligado, rípiado, cocimiento y secado.
 - b. Tejido del sombrero: se realizan los procesos de empiezo, hechura de plato, hechura de copa y hechura de ala.
 - c. Acabado del sombrero: se llevan a cabo los procesos de golpeado, fileteado y encintado.
3. Proceso de elaboración del sombrero en el Núcleo Artesanal de Caldas (Aguadas).
- a. Preparación de la paja: se llevan a cabo los procesos de recolección, rípiado, cocción, secado, asoleado, estufada o azufrada, emparejada.
 - b. Tejido del sombrero: se llevan a cabo los procesos de hechura del plato, hechura de la copa y hechura del ala.
 - c. Acabado del sombrero: se llevan a cabo los procesos de apretada, motilada, primera prensada, engomada, secado, reprensado, tafileteado y encintado, charquiado.

Por lo anterior, podemos apreciar que solamente en el proceso de tejido, se llevan a cabo las mismas operaciones; mientras que en el preparado de la paja y el acabado del sombrero, las operaciones varían de acuerdo al núcleo artesanal en estudio.

Es por eso que los problemas de organización varían un poco, y es por eso también, que decidimos estudiar y analizar los factores que inciden en cada uno de estos núcleos artesanales.

II. NUCLEO ARTESANAL DE NARIÑO (SANDONA, LINARES, PUPIALES).

Dentro de este núcleo artesanal encontramos que en Sandoná se concentra la mayor parte de la actividad del tejido y acabado del sombrero en paja toquilla, ya que en la actualidad existen 13 talleres de acabado y cuentan también con cooperativas, que como el Grupo Artesanal El Zaguán del Sombrero, compuesto por 17 artesanos llevan a cabo el tejido del sombrero y en algunos casos el acabado. También existe la Cooperativa Femenina Artesanal Ltda. y la Asociación de Artesanas de Sandoná, quienes se componen exclusivamente de tejedoras y el proceso del acabado del sombrero lo llevan a cabo en los talleres del pueblo.

Lo anterior contribuye a que no se obtenga una economía de escala lo suficientemente rentable en la comercialización del producto final.

Con la creación de talleres de acabado dentro de las mismas cooperativas, se evitarán mayores gastos, y los costos de fabricación se verían reducidos.

Actualmente, en Sandoná, los costos en el acabado del sombrero de acuerdo al proceso que se lleva a cabo está así:

- Apretado: Una docena de sombrero fino, \$120
Una docena de sombrero corriente, \$80
- Lavado y despuchado: Una docena de sombrero fino, \$ 150
Una docena de sombrero corriente, \$100
- Majado: Una docena de sombrero fino, \$150
Una docena de sombrero corriente, \$100
- Prensado: Una docena de sombrero fino, \$300
Una docena de sombrero corriente, \$250

Estos costos adicionales implican una mayor carga en el precio del producto final, que se podría obviar con la creación de los talleres de acabado a nivel de los artesanos asociados en las diferentes cooperativas.

Uno de los mayores problemas que existen hoy en día, no solo en Sandoná sino también en Linares y como veremos más adelante en Aguadas (Caldas), es la búsqueda de un método adecuado para el blanqueado del sombrero. Actualmente se utiliza con frecuencia el peróxido de hidrógeno, que aunque de ordinario no es considerado sustancia tóxica, sí produce una irritación considerable en los tejidos vivos. Las soluciones diluidas causan sensación de picar y blanqueo temporal de la piel; las soluciones concentradas, aún por muy breve contacto, producen ampollas blancas que no difieren de las quemaduras ordinarias. Las lesiones que origina el peróxido de hidrógeno en los ojos

son muy dolorosas; por eso debe evitarse el uso de él sin las debidas precauciones como el uso de anteojos.

A. OPTIMIZACION DE TIEMPOS EN LOS TALLERES ARTESANALES

Para una mayor optimización de los tiempos en los talleres artesanales, es conveniente hacer una adecuada distribución del local que va a ser destinado para tal fin, de tal manera que los materiales, insumos y equipos estén a disposición inmediata de los artesanos operarios que le van a dar el acabado al producto.

A continuación presentaré un diagrama de Recorrido del sombrero, desde el momento mismo del tejido, pasando por todos los procesos necesarios hasta su terminación, de tal manera que en él vamos a detectar las posibles demoras dentro del proceso, de igual manera nos será de valiosa ayuda proponer un modelo de taller artesanal, en el cual se puedan llevar a cabo todas las operaciones del proceso de acabado con una utilización óptima de cada espacio del taller (ver modelo taller acabado).

En Linares existe dentro del Grupo Artesanal Femenino de Linares, un proceso de acabado del sombrero, el cual se podría adaptar perfectamente al modelo de distribución del taller

DIAGRAMA DEL RECORRIDO DEL SOMBRERO

TEJIDO

- TEJER PLANTILLA PLATO
- TEJER COPA
- TEJER ALA O FALDA



- QUITAR RESIDUOS (despuchar)
- APRETADO

AGUA Y JABON



- LAVAR CON AGUA Y JABON



- SECAR A LA INTERPERIE

AZUFRE



- CARGAR ESTUFA CON AZUFRE
- COMBUSTION DEL AZUFRE EN LA PARTE INFERIOR DE LA ESTUFA (estufado)
- DESCARGAR ESTUFA

CONFECCION

□ REVISION

MAJADO Y PRENSADO



- LAVAR CON AGUA JABON Y CEPILLO



- SECAR A LA INTERPERIE



- MAJADO
- COMPROBAR MAJADO



- PRENSADO

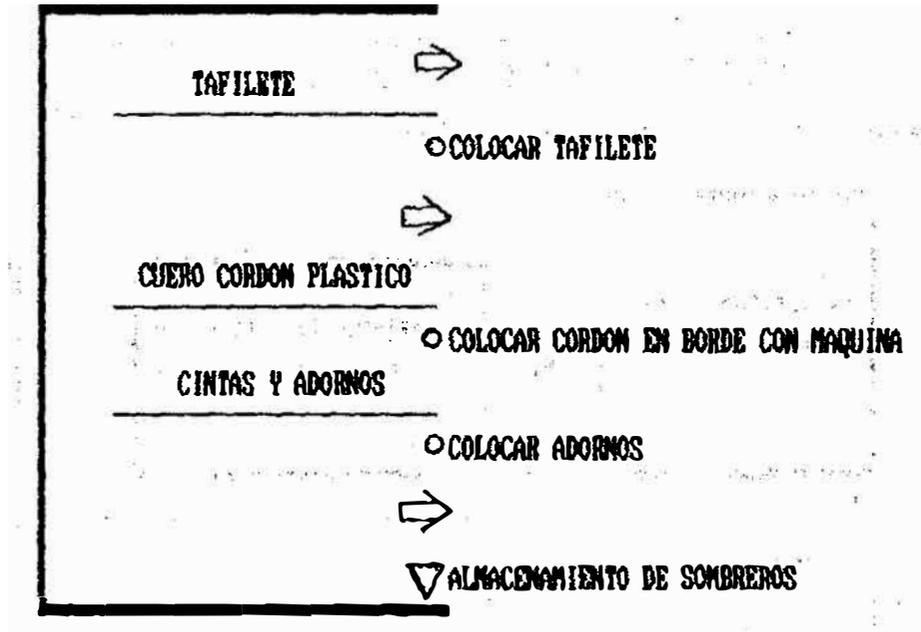


▽ ALMACENAMIENTO DE SOMBREROS

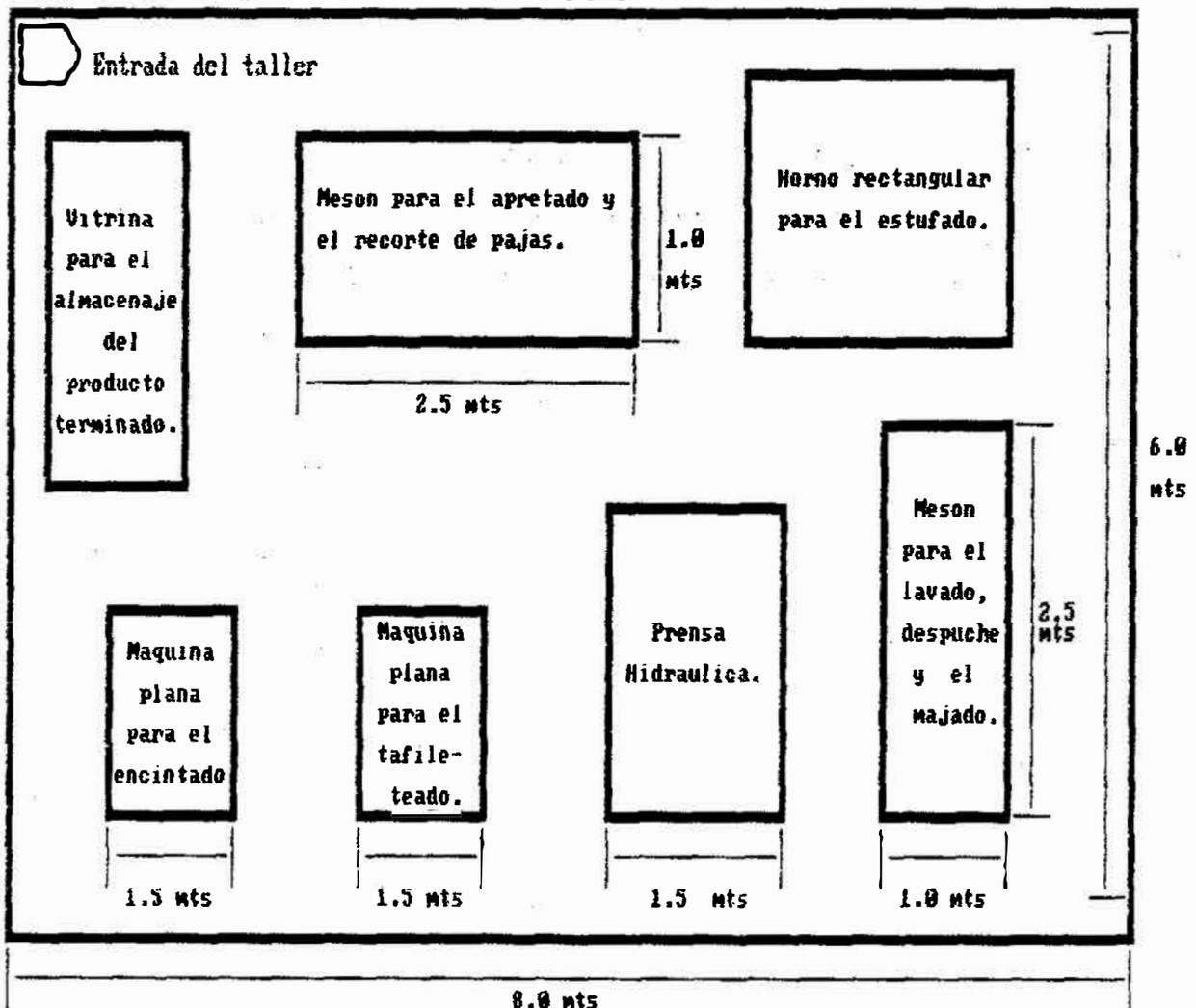
Sigue

DIAGRAMA DEL RECORRIDO DEL SOMBRERO

ACABADO
OPCIONAL



MODELO DE UN TALLER DE ACABADO DEL SOMBRERO (8.0 X 6.0 mts).



propuesto, ya que cuenta con el espacio suficiente para redistribuir los equipos.

En cuanto a las herramientas utilizadas para el proceso de acabado se tienen entre otras, las tijeras, las agujas, un mazo para majar, un horno para estufar o azufrar, jabón y cepillos. Desde cuando se implantó el proceso de prensado mucho más rápido y efectivo, se eliminaron los hornos en madera, los pisquillos y cachiporras para ajustar las hormas y golpear el tejido y las pesadas planchas eléctricas.

En pupiales, más exactamente en la verede Casa Fria, las 24 artesanas que conforman la Asociación Artesanal de Casa Fria, tienen una dedicación exclusiva al tejido. No hay perfección en el tejido, es defectuoso, pero se está en un proceso de mejora que pronto dará buenos frutos, ya que hay el interés general para ello.

Un comerciante de Tuquerres, les lleva la paja (\$4000/mazo) y luego les compra el producto terminado (\$500/sombrero en rama). Su capacidad de producción individual es de 3 sombreros semanales corrientes.

En este grupo artesanal se podría adaptar un taller para el terminado en el cual el prensado se cambiará por el hormado y

planchado para poder hacer más viable, por su economía, el montaje de dicho taller.

III. NUCLEO ARTESANAL DEL HUILA (SUAZA)

Las tres fases de elaboración del sombrero suaceño (preparación de la paja, tejido y golpeado) así como su comercialización, no siguen una secuencia cronológica artesanal. Cada fase posee especificaciones y secuencias susceptibles de realización independiente, dependiendo de los conocimientos tecnológicos, del tiempo disponible de trabajo y de las condiciones históricas nacionales.

La planta requiere condiciones ambientales propicias para su desarrollo normal; al igual que el individuo productor necesita de un ambiente social favorable para su elaboración y comercialización.

De cogollo desombligado rypiado y cocido, se prepara o arregla la paja. Este arreglo, sea la fibra fina o gruesa, amarilla o blanca, condiciona la calidad del tejido y con ello su precio comercial. En la actualidad un manojo de 40 cogollos cuesta entre \$2500 a \$300 y alcanza para tejer un sombrero en el cual se demora 3 semanas en su fabricación, debido a que la artesana no puede tener una dedicación exclusiva en esta labor.

La Cooperativa de Productores del Sombrero Sauceño "COOPSUAZA", integrada por 25 artesanas asociadas, se dedican al tejido y el acabado del sombrero.

El sombrero en rama fino, dependiendo del estilo, lo compran y lo venden así:

Gardeliano o Borsalino: lo compran a \$30000, lo arreglan y lo venden a \$40000.

Ranchero: lo compran a \$30000 y \$35000, y lo venden arreglado a \$50000.

Sombrero de Qiebre: lo compran a \$20000 y lo venden arreglado por \$30000.

No se utiliza el proceso de prensa eléctrica, todo el acabado es manual.

El acabado se hace sombrero por sombrero y dura aproximadamente una hora.

Cabe resaltar que dentro del proceso de acabado del sombrero no se utiliza ningún componente químico para el blanqueado.

El sombrero suaceño tiene bastante aceptación a nivel nacional debido a la buena calidad en el tejido y el acabado, que le da una tersura difícil de igualar. Este sombrero suaceño está

constituido por tres partes de tejido: el plato, la copa y el ala. El plato se inicia con el tejido de empiezo. Hay diferentes empiezos según el estilo y el tamaño del sombrero. Es la parte del tejido más difícil de elaborar.

En el proceso de acabado, antes de lavarlo, se recortan las fibras salientes de empates y crecidos de copa y ala, suavizándose con el sobador de madera o de piedra. La calidad de la paja y el tupido constante del tejido conllevan a decir que un sombrero es "abatanado", o sea, cuando se mira a contraluz, ésta no pasa directamente por su trama. Gran cantidad de tejedoras realizan esta sola parte del proceso, vendiendo el sombrero a comerciantes que efectúan la parte final del acabado o golpeado. El golpeado o arreglo final del sombrero eleva su costo en un cien y hasta doscientos por ciento de su valor inicial.

Para el golpeado se requiere de gran experiencia para doblar en sus diferentes posiciones el sombrero y dar el golpe firme y constante en una inclinación fija. El golpe, por su fuerza, sino se propina con su técnica y paciencia rompe el sombrero. En el golpeado, un experto puede durar hasta dos horas manipulando con el golpeador en una forma adecuada origina una textura sin igual.

IV. NUCLEO ARTESANAL DE CALDAS (AGUADAS)

El proceso de fabricación del sombrero en Aguadas no difiere mayormente del que se realiza en Sandoná y Linares, puesto que también se cuenta, en el proceso de terminado, con el uso de la prensa eléctrica, lo cual disminuye el tiempo de fabricación considerablemente.

En Aguadas existen alrededor de 10 talleres de terminado de sombrero, en los cuales se llevan a cabo las operaciones de apretada y motilada, que consiste en dejar el borde del ala, parejo y unido recortando después las pajas sobrantes del borde, utilizando unas tijeras. Luego se le hace la primerizada en la prensa para después engomarlo; a continuación se le da el secado que en época de mal tiempo se debe hacer en una estufa de gas para acto seguido proceder a la segundiada en donde el sombrero ya coge su forma en el plato de acuerdo a su estilo. Como últimos procesos están, darle la numeración al sombrero usando para ello las hormas de cuña y por último viene el tafileteado y encintado en el cual se utiliza hule y cinta para sombrero aguadeño respectivamente.

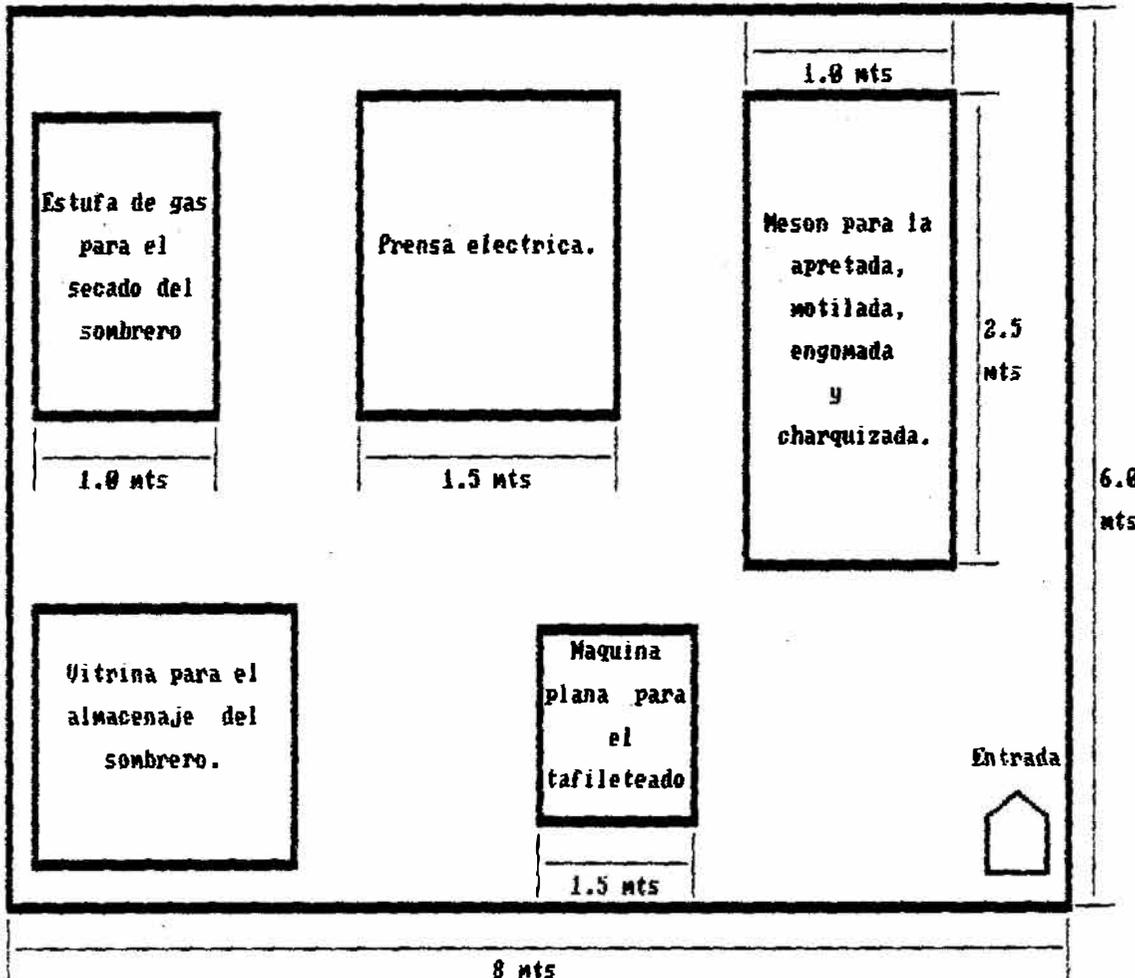
Como apreciamos los procesos de fabricación de los tres núcleos artesanales de los cuales estoy hablando difieren muy

poco en su concepción pero de todos modos necesita un estudio aparte.

Un modelo para la distribución de un taller artesanal en Aguadas podría tener las características del gráfico de la página siguiente

Esta distribución nos permite tener cerca a la entrada del taller la máquina plana para realizar el tafioteado y encintado, lo que le permite al operario artesano una mejor iluminación y sobre todo estar apartado de la prensa eléctrica y la estufa de gas que como es lógico desprende un calor intenso que provocaría fatiga en el artesano; por eso también se aconseja el mesón para las operaciones manuales (apretado, motilada, engomada y charquizada, que es darle la forma deseada al plato del sombrero de acuerdo con el estilo).

MODELO DE DISTRIBUCION DEL TALLER ACABADO EN AGUADAS.



V. PRINCIPIOS DE CONTROL DE CALIDAD

Los principios de control de calidad son básicos en cualquier proceso de fabricación, se han aplicado y pueden usarse en cualquier tipo de industria. Aún cuando la forma de atención sea diferente tanto en producción de taller como en la producción en grande, en pequeñas piezas o en grandes aparatos, las bases fundamentales son igualmente aplicables.

La diferencia en la revisión se puede expresar como sigue.

En tanto que la producción por lotes, la atención se fija en el control del producto, la médula de la aplicación del control de calidad en el sitio mismo de la producción durante los procesos de diseño y manufactura, de manera que se impida calidad mediocre y tener que corregir calidad mala después de haberla producido.

Los beneficios principales que resultan de los programas de control de calidad son: mejora en la calidad de diseño y de producto, reducción de costos de operación, de tropiezos en la línea de producción. Como beneficios secundarios se tienen, la mejoría en los métodos de inspección. un establecimiento más racional de estándares de tiempos en la mano de obra.

Para el mejoramiento de la calidad en la producción del sombrero en paja toquilla, detectaré los puntos críticos del proceso, como calidad de la paja, experiencia de la tejedora en sombreros de alta finura, destreza del artesano en cada uno de los procesos de acabado, la eliminación de sustancias tóxicas como componentes del producto final entre otros aspectos.

Para ello contaré con el aporte del cuestionario guía para la elaboración de manuales de calidad del Instituto Colombiano de Normas Técnicas.

En resumen general, este informe tiene como objetivo la introducción hacia la propuesta final; la cual espero presentar en los próximos quince días y en la cual se profundizará más sobre todos los aspectos que en este informe se tratarón, en especial lo referente a la materia prima, los procesos de fabricación, los equipos y herramientas necesarias, la distribución de los talleres y mejoramiento de la calidad del producto.

Un agradecimiento a todas las persona que colaboraron conmigo en los viajes que realice en especial a Carmen Lilia Erazo y Emilio Chávez en Pasto, y Alba Elsy Arias en Aguadas.