

Borrador Marzo 29 de 2004
Referencial de Tejeduría en telar horizontal para productos en seda
Palmira, Valle del Cauca.

Introducción

La tejeduría en telar horizontal para la elaboración de prendas en seda en el Valle del Cauca, se ha convertido en una opción de vida, debido la caída de los precios del café y sus consecuencias económicas.

Desde hace dos años, Funpresov, ligada a la Cámara de Comercio del Valle y comprometida en el desarrollo empresarial de su comunidad, comenzó apoyar esta actividad, así se conformaron varios grupos de trabajo en diferentes veredas de Palmira, la Buitrera (a media hora), La Quisquina (a una hora) y en Tablones (a una hora), los grupos son Telarseda, Uniseda, Cooperativa de trabajo Asociado Agroseda La Quisquina las artesanas reciben desde entonces, capacitación técnica y empresarial y los sericultores, de igual forma, apoyo técnico.

Este oficio a diferencia del Cauca, por ejemplo, comienza su producción con hilos que les son enviados desde Pereira, hilos sacados de forma industrial, es por esta razón que este referencial comienza su descripción en el momento en que las artesanas reciben los hilos.

Referencial de Tejeduría en telar horizontal para productos en seda Palmira, Valle del Cauca.

En reunión en la Buitrera, vereda de Palmira Valle del Cauca, se realizó el día 18 de febrero del presente año, el documento “Referencial de tejeduría en telar horizontal” parte de los requisitos para obtener el sello “Hecho a Mano con Calidad”

El documento es el siguiente:

Procesos

1. Pedido de seda
2. Plan de trabajo
3. Tinturado
4. Secado
5. Cálculos textiles
6. Montaje del telar
7. Terminado

1. Pedido se seda: Se realiza a la Fundación para el progreso empresarial y social vallecaucano- FUNPRESOV. La cantidad de seda se revisa en peso y calidad.
2. Plan de trabajo: Se elabora un plan de trabajo para saber qué cantidad de seda se le entrega a cada artesana, esto depende del tipo de prendas y su cantidad.
 - Modelo de un plan de trabajo:
 -
3. Tinturado:
 - Se utilizan diversas clases de plantas, flores, raíces, verdes o secas, dos veces más del peso en seda a teñir dependiendo el color,
 - Se macera el producto natural y se coloca al fuego con suficiente agua, por un espacio de dos horas aproximadamente,
 - Se macera el producto natural y se coloca al fuego con suficiente agua, por un espacio de dos horas aproximadamente,
 - luego se hidrata la seda, se vierte agua caliente en vasijas amplias, esto para evitar que la seda se enrede y lograr que el agua cubra por completo la seda para que quede bien teñida, la seda se sumerge en el agua por un espacio de media hora aproximadamente.

- Seguidamente se sumergen las madejas de seda, la madeja debe estar asegurada, pero de una forma suelta para permitir la penetración del tinte en todo el hilo, se dejan estas madejas por treinta minutos, retirándola para escurrir
 - se utilizan diferentes fijadores como el limón, piedra alumbre, sulfato ferroso, sulfato de cobre, estos mismos se utilizan según el tono buscado. Se pasa por el mordiente durante unos quince minutos, repitiendo este proceso dos veces, la seda se escurre y se enjuaga muy bien, hasta que la tinta ya no sangre.
4. Secado: El secado se realiza a la sombra y se secan los colores por separado para evitar contaminaciones de color.
5. Cálculos textiles: Estos calculos varían según la cantidad de prendas, se tienen en cuenta los siguientes aspectos:
- Densidad de urdimbre
 - Ancho de peine
 - Número total de hilos
 - Número de fajas
 - Largo de urdimbre
 - Vueltas al tambor
- Cálculos textiles:
 - DU Densidad de urdimbre = N° peine x picado (número de hilos por cajón)
 - AP Ancho en peine = Ancho a entregar +10%
 - NTH Número total de hilos = AP x DU
 - LU largo de urdimbre = L.E (largo escogido) +10 cms + flecos
 - NF Número de fajas = NTH /Número de cañuelas
 - VT Vueltas tambor = LU/ diámetro tambor
 - Los cálculos de densidad de urdimbre, se realizan según el número de peine y ancho de los tejidos
 - Peine N°4 DU 8 hilos x cm
 - Peine N°6 DU 6 hilos x cm
 - Peine N°6 DU 9hilos x cm

De igual forma los cálculos textiles dependen del artículo que se vaya a elaborar así:

Tejido	Largo (cm)	Ancho (cm)	mechas o flecos(cm)
Bufanda	160	22	10
Chal	200	50	10
Pañolón	200	65	10
Pañolón	200	85	10

Pañoleta	90	90	10
Poncho*	130	90	5

*Abertura del poncho 35 cm

El plan de trabajo es el conjunto de anotaciones que contiene los datos referentes al tejido en un orden lógico, como está anunciado anteriormente.

Especificaciones:

- Artículo a tejer, se especifican cuantos
- Ligamento se anota el nombre del ligamento y puede añadirse el número de lizos y pedales que se van a utilizar, por lo general cuatro.
- Urdimbre y trama, debe indicar su numeración y los metros x kilo, esto para facilitar el cálculo del consumo de materia
- Peine, se anota la densidad del peine, expresado en palletas por centímetro, además debe incluir el número de hilos que han de pasar por las mallas o agujas y por los espacios entre las palletas en el peine, expresado en hilos/pall.
- Orillos, los bordes del tejido, llamados orillas u orillos, se refuerzan con un mayor número de hilos
- Ancho del tejido, se debe anotar el ancho proyectado para el tejido
- Ancho del peine, es la anchura que debe tener la urdimbre en el peine, teniendo en cuenta que el tejido recoge más o menos 10%
- Número de hilos, el número de hilos para la urdimbre se consigue multiplicando los centímetros del ancho de la urdimbre en el peine por el número de hilos por centímetro y se añade a la suma el número de hilo extras para los orillos
- Longitud de urdimbre: La longitud de urdimbre se calcula a base de la longitud total de los hilos proyectados incluidos acabados (flecos o mechas), a la longitud del tejido hay que añadir 10% debido al encogimiento de la urdimbre originada por la trama. Se debe añadir 50 cm paa el final de la urdimbre que no pueda ser tejida y 10 cm para el anudado de la urdimbre.
- Orden de urdir: Si se van a urdir fajas de color, el número de hilos se calcula en base al número de hilos por centímetro y el ancho que se quiere dar a cada color.
- La representación gráfica es importante, para el trabajo de cada artesana, esto es un dibujo en papel cuadriculado de los lizos, pedales y conexión entre ambos

6. Montaje del Telar: los pasos a seguir para el montaje del telar son:

- Encañolar, consiste en pasar el hilo de la madeja a las cañuelas para facilitar el manejo tanto en la fileta como en la pasada por trama
- Paso por fileta; se pasan las cañuelas por la fileta para empezar a urdir en el tambor

- Agujas, de forma organizada se pasa cada hilo por las agujas, si se encuentran trocadas se deben ordenar antes de pasar los hilos.
- Peine, luego estos hilos ya pasados por las agujas, se pasan al peine, de forma igualmente ordenada.
- Tensión de marcos, se revisan que estén funcionando bien
- Amarre a la varilla
- Verificación de tejido, se realizan varias pasadas para observar que no existan flotes o hilos reventados

7. Terminado o acabados:

- Se termina el artículo generalmente con flecos, se pasa un hilo cada tres o cuatro hilos y se va anudando el grupo de hilos
- para terminar las prendas se corta la urdimbre, se pulen los defectos con agujas, se pasa el hilo que quedó por fuera y se introduce en el tejido escondiéndolo
- Se cortan los empates de trama con tijeras
- Etiquetado
- Empaque en bolsas

Aspectos que determinan la calidad

- **Materia prima:**
- La seda debe poseer una apariencia uniforme, brillante de color marfil, si esta se ve peluda, desgastada o irregular es muy posible que se reviente con facilidad en el proceso de tejeduría.
- **Tintura:**
- Tener en cuenta las cantidades de material tintóreo vrs peso de seda a tinturar
- Cumplir con los tiempos mínimos en el proceso de mordentado deben ser cumplidos, para garantizar solidez a la luz.
- Una prenda bien tinturada presenta un color firme y brillante si se ve opaco es un producto que no cumplió con los tiempos de tintura.
- El tinturado se realiza unicamente en madejas de hilos no en productos terminados
- El secado debe ser realizado a la sombra, porque esta comunidad solo utiliza colorantes naturales, el sol de forma directa afectaria la solidez del color.
- **Montaje del telar:**
- **Encañuelado**, durante este proceso sea en encañueladora manual o de motor, el hilo debe pasar de abajo hacia arriba y de arriba hacia abajo a lo largo de la cañuela en forma pareja, la cañuela no se debe llenar mucho con hilo, esto para garantiza un buen desplazamiento durante el tramado.
- **El urdido** debe ser realizado por una sola artesana, para que la tensión de los hilos en el tambor sea uniforme y si es posible sin interrupción

- Para los atados de la urdimbre debe utilizarse un cordón fuerte y de color distinto a la urdimbre
- Los atados más importantes son los que se hacen para conservar el encruzamiento de los hilos.
- Pasar los hilos que vienen de la fileta, por encima del travesaño guía hilos del telar y tensionarlos con la mano, amedida que se enrolla la urdimbre en el tambor.
- Llevarlos hilos sobre la misma faja a medida que va dando la vuelta en el tambor
- El urdido debe quedar centrado con respecto al ancho del tambor
- **Repase de urdimbre por mallas**, Tener el diseño a mano, esto exige concentración y cuidado
- Según el diseño a elaborar, se debe tomar grupos de hilos y pasar de a un hilo por malla, de acuerdo al remetido y se debe asegurar con un nudo fácil de soltar
- A medida que se vayan remetiando los hilos, repasar nuevamente por grupos, para verificar que haya quedado bien hecho
- **Remetido por peine**, el repase de los hilos por peine se hace de acuerdo a la densidad de urdimbre DU y al número de peine así, peine número 4, DU 8 hilos por cm, pasar dos hilos por cajón; peine número 6, DU 6 hilos por cm, pasar un hilo por cajón, peine número 6, DU 9 hilos por cm, pasar intercalado 2 y 1 hilo por cajón
- Los hilos no deben quedar cruzados en el momento de pasarlos por el peine
- sos para garantizar un buen montaje en el telar, controlar los borde del tejido, esto se realiza a través de una tensión pareja durante el proceso de tramado y una tacada regular.

- Aspectos de calidad: La prenda debe quedar con una apariencia regular, con bordes parejos, sin flotes, es decir la trama debe ir siempre entrelazada con la urdimbre
- **Batanado**, debe ser parejo, con igual intensidad y con un solo golpe suave para ajustar el hilo de trama
- Se debe batanar cuando pase el hilo de trama entre la urdimbre y este formando un ángulo de 30°
- Indispensable obtener orillos rectos y sin defectos
- **Empate del hilo de trama**, cuando el hilo de trama se acaba, se debe desenrollar un poco el final de este hilo y dividirlo en dos; uno de los hilos anteriores debe quedar en la urdimbre, se debe hacer lo mismo con el nuevo hilo a tramar, desenrollarlo, dividirlo a la mitad y unirlo entre la urdimbre con la mitad del primer hilo
- **Picado**, Los picados se leen de arriba para abajo, pisar los pedales del telar en ese orden estricto, si hay equivocación devolver las pisadas con el hilo de trama. De ninguna manera se pueden pasar por alto los errores.
- **Tejido**, A mayor tensión de la urdimbre, mayor será el recogimiento del largo del tejido
- Si el batanado es fuerte y no se hace en ángulo con el hilo de trama, mayor será el recogimiento a lo ancho del tejido

- Los tejedores deben terminar las prendas que empezaron, porque no todos tienen el mismo ecogimiento en la elaboración de los tejidos, es por ello que a pesar de que tengan las mismas especificaciones de elaboración de diseño, varían en el ancho y el largo.

Defectos menores admitidos

- Variaciones pequeñas de las medidas de cada uno de los artículos que se elaboran en tejido plano

Inspección y ensayos

Durante la visita que se realizó a la vereda la Buitrera, se observaron tres telares en proceso de montaje y uno ya montado, de lo poco que pude observar, puedo decir que el grupo tiene falencias técnicas en lo que respecta al manejo de tensiones, los orillos de las prendas que observé tanto allí como en Palmira tenían serios problemas en los bordes, estos problemas, se derivan como ya lo dije, de la tensión, aún las tejedoras no poseen la experticia suficiente para manejar el golpe y las tensiones en los procesos de urdido adecuadamente.