



artesanas de colombia



**Proyecto: Fomento a la actividad productiva artesanal del
departamento de Cundinamarca**

**Informe de Final de asistencia técnica a comunidades productoras de la
lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar
su calidad en los municipios de Sutatausa, Tausa, Ubaté, Fúquene,
Sesquilé y Villapinzón**

Asesor:
Constanza del Pilar Arévalo Ramírez

Operador:
Unión Temporal Nexus - Gestando

María Gabriela Corradine Mora
Profesional de Gestión
Coordinadora laboratorio de innovación y diseño de Cundinamarca

Bogotá, 2014



artesanías de colombia

AIDA VIVIAN LECHTER DE FURMANSKI
GERENTE GENERAL

IVÁN ORLANDO MORENO SÁNCHEZ
SUBGERENTE DE DESARROLLO
DIRECTOR DE PROYECTO

MARÍA GABRIELA CORRADINE MORA
PROFESIONAL DE GESTIÓN SUBGERENCIA DE DESARROLLO
COORDINADORA LABORATORIO DE INNOVACIÓN Y DISEÑO DE CUNDINAMARCA

ÁLVARO CRUZ VARGAS
GOBERNADOR DE CUNDINAMARCA

CLEMENCIA GIRALDO GUTIÉRREZ
SECRETARÍA DE COMPETITIVIDAD Y DESARROLLO ECONÓMICO

ARNULFO GUTIÉRREZ CAMARGO
DIRECTOR DE DESARROLLO EMPRESARIAL

ALFONSO RIVAS LOMBO
SUPERVISOR SCDE

CONSTANZA DEL PILAR ARÉVALO RAMÍREZ
ASESOR EN DISEÑO



UT NEXUS GESTANDO
OPERADOR

ÁNGELLO GALLEGU ORTIZ
DIRECTOR OPERATIVO

ÁNGELA PANTOJA
APOYO ADMINISTRATIVO Y FINANCIERO

JUAN PÉREZ D.I

DANIEL FELIPE CASTRO D.I

NICOLÁS VERGARA D.I

LILI PATRICIA DAZA D.I

DIEGO GRANADOS D.I

NATALIA PATRICIA BONILLA D.I

MARÍA LUISA BLANCO D.I

DAYRA CAROLINA CÁRDENAS T.S

DIEGO ALEXANDER ROZO D.I

JUAN MARIO ORTIZ LÓPEZ D.G

CONSTANZA DEL PILAR ARÉVALO RAMÍREZ D.T

EQUIPO DE TRABAJO

TABLA DE CONTENIDO

I. Introducción	
II. Metodología	
III. MÓDULO 3: PRODUCCIÓN.....	

3.1.1. Técnicas artesanales para el mejoramiento productivo

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad En Sutatausa

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Tausa

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Ubate

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Fuquene

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Sesquilé

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Villapinzón

I.INTRODUCCIÓN

El presente informe muestra los resultados de las actividades desarrolladas en el contrato por prestación de servicios CPSN 022, del 1 de Septiembre al 25 de Noviembre. Este contrato, se encuentra en el Marco del Proyecto “Fomento de la actividad Artesanal en el Departamento de Cundinamarca” empresa ejecutora Unión Temporal NEXUS Gestión Inteligente de Proyectos S.A.S Incubadora Empresarial Colombia solidaria GESTANDO con sigla UT NEXUS _ GESTANDO En este periodo se atendieron los Municipios de Sutatausa, Tausa, Ubaté, Sesquilé, Villapinzón y Fúquene.

En el desarrollo de esta fase del proyecto se trabajó el Módulo 3, PRODUCCIÓN, dentro del que se encuentran las siguientes actividades:

3.1.1.Tecnicas artesanales para el mejoramiento productivo

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad En Sutatausa

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Tausa

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Ubaté

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Fúquene

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Sesquilé

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Villapinzón

II. Metodología

1. Línea o aproximación metodológica

La dinámica de trabajo desarrollada con el municipio intervenido durante este tiempo se realizaron mediante un trabajo grupal y participativo, donde se estableció un intercambio de información entre las artesanas y las asesora, dependiendo a la temática del día, Realización de talleres los procesos a desarrollar

2. Instrumentos metodológicos

Entrevistas grupales. Se desarrollaron conversaciones informales con el fin de visualizar, evaluar y diagnosticar el estado de los grupos en cuanto a técnicas de tintura para lana y para junco y enea,

Talleres/reuniones/grupos focales. En las reuniones y actividades desarrolladas de manera grupal e individual se desarrollaron en jornadas de trabajo

III. Actividades Realizadas

Módulo 3 PRODUCCIÓN

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad

Para los talleres de asistencia técnica para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar la calidad se realizaron jornadas de trabajo donde se socializó la cartilla “MEJORAMIENTO DEL PROCESO TÉCNICO PARA LA PREPARACIÓN Y ADECUACIÓN DE LA LANA DE OVEJA. Esquilado, Lavado, Hilado, Tinturado” de Artesanías de Colombia, con soporte técnico de Carol Valencia. Se hizo énfasis especialmente en los siguientes procesos:

MEJORAMIENTO DEL PROCESO TÉCNICO PARA LA PREPARACIÓN Y ADECUACIÓN DE LA LANA DE OVEJA

Proceso de Esquila

Este proceso debe ser realizado por un experto que realice el corte parejo y a distancia prudencial, para no desproteger al animal o lastimarlo.

Las herramientas y equipo necesarios son:

- Telas tipo lona impermeable, con medidas aproximadas al tamaño del vellón (2mx 1.80m).
- Tijeras de corte para la esquila

Proceso

A. Mantenga la oveja seca antes de la esquila para evitar que se impregne de residuos vegetales o de barro.

B. La oveja no debe ser alimentada antes de la esquila para evitar que se sienta incomoda en el proceso.

C. La esquila se debe realizar en una superficie seca y limpia; si es posible sobre un textil impermeable que cubra el tamaño del vellón.

D. Las tijeras de corte deben encontrarse en buen estado, afiladas y asépticas.

E. Es importante que el corte se realice una sola vez, sin repasar, para mantener una longitud precisa.

F. Antes de comenzar la esquila, se debe retirar la lana manchada, dañada o contaminada que se encuentra localizada principalmente en el área del calzón, las patas, la cabeza y ocasionalmente en el área abdominal. Esta lana se debe procesar de manera separada. La esquila debe realizarse de forma secuencial y organizada para que el vellón salga completo y mantenga su forma.

G. Tener en cuenta que no todos los vellones producen lana de buena calidad, por ejemplo: si el animal que se va a esquilar muestra un alto grado de parásitos (ácaros) refleja el descuido a que está sometido.

H. Los vellones con lana de aspecto quebradizo, muy liza y grisosa, generalmente viene de ejemplares mal alimentados que no alcanzan a brindar buenas características en la fibra.

Compra

La compra de lana en vellón ocupa un renglón importante en la selección de la materia prima.

A. Se debe observar el grado de contaminación del vellón en cuanto a manchas por materia fecal, orina o exceso de partículas vegetales. Generalmente mezclan esta lana con otra de mejor calidad, con lo cual se daña su apariencia, la hace áspera y con coloraciones claro-oscuros, como manchas que no se ocultan ni en el lavado ni en el teñido, ocasionadas por la alta concentración de amoníaco y ácido úrico en estas sustancias.

B. Es importante conseguir vellones intactos donde se puedan seleccionar fácilmente las diferentes calidades de lana (se puede recomendar al proveedor las condiciones en que se comprará la pieza)

Conservación

Se recomienda procesar los vellones en el menor tiempo posible, para evitar que sean atacados por bacterias, mohos, hongos e insectos como la polilla.

A. Es importante envolver el vellón en forma de rollo, para mantener su forma original a fin de que pueda ser seleccionado cuando se requiera.

B. El vellón que se guarde debe estar completamente seco, puesto que la humedad aumenta la absorción de impurezas y el deterioro de la fibra.

C. Empacar el vellón en bolsas, preferiblemente elaboradas en tela tipo organza, para mantener ventilación suficiente, protección de insectos y absorción de polvo e impurezas.

Selección

Determinación de calidad

Generalmente la selección de la lana en los municipios Cundiboyacenses se puede clasificar en cuatro categorías: las fibras largas y con menor diámetro consideradas de alta calidad, se usan en prendas de vestir; las fibras cortas dos y tres que se pueden utilizar para accesorios y tapicería; las fibras llamadas “desecho” utilizadas en el relleno de almohadas y cojines.

A. El valor de la lana varía de acuerdo a su clasificación.

B. La lana de mejor calidad proviene de los costados y los hombros, y la peor de la parte inferior de las patas.

C. La durabilidad de la lana es similar en fibras largas y en fibras cortas.

Manejo del vellón y selección

Extienda el vellón en un lugar limpio y seco, conservando su forma original. Divídalo con las manos (sin maltratar la fibra).

A. Retire la lana de desecho que corresponde a las partes maltrechas y en peores condiciones: la del calzón, la parte superior trasera de las piernas impregnada de excremento y orina y de las zancas, por lo general áspera y apelmabrada, del centro del abdomen, sucia y corta por rozamiento y la del dorso si está lisa y brusca, afectada por la exposición al sol.

B. Aparte la lana de tercera, que se deriva de la segunda clase y presenta menor longitud, es brusca pero más limpia que la de deshecho

C. Separe la lana de segunda clase que corresponde a la parte superior de cuello, garganta, pecho, parte baja de la axila, mandíbula, la que rodea el agujero de la oreja, parte abdominal después del deshecho, parte interior de la pierna, lomo y cola.

D. Finalmente seleccione la lana de primera clase, que constituye la mayor parte del vellón y se encuentra en hombros, parte lateral del cuello, costado derecho e izquierdo y anca.

E. Una vez seleccionada y separada la lana, se almacena en recipientes identificados por color según la calidad y posteriormente se prepara el lavado.

Para la selección se recomienda tener:

A. Cuatro contenedores plásticos, de diferentes colores, tipo canastilla para frutas, para identificar la calidad de la lana.

B. Una mesa de expansión para la selección del vellón (en PVC y malla, para permitir la ventilación).

C. Bolsas de tela tipo organza - fibra sintética, para proteger la de insectos y polvo, pero que permitan la ventilación. Elaborarlas en diferentes colores, según la calidad de la lana.

D. Báscula o gramera, para el control de la materia prima procesada.

E. Una mesa de selección en PVC, de 2m x 1.80m, elemento fundamental que permite de forma ergonómica y cómoda, separar las fibras de acuerdo con su calidad.

Lavado del vellón

Tener en cuenta que de la cantidad de impurezas que contiene la fibra de la lana proviene de su capacidad contaminante. Durante el lavado se eliminan en un medio acuoso la tierra, impurezas y materia grasa.

Insumos

- Agua
- Ácido acético (opcional)
- Amoniaco (opcional)
- Detergente
- Gas
- Tiras tornasol para pH

Recomendaciones prelavado

El lavado de la lana requiere de cuidados especiales, para evitar el afieltramiento y encogimiento.

A. La lana no debe exponerse a cambios bruscos de temperatura.

B. No debe agitarse bruscamente. Se debe evitar remover la lana en todos los procesos.

C. El pH debe estar entre 6,5 y 7,5. No debe ser alcalino y se recomienda controlarlo con tirillas de tornasol.

D. Usar detergente y no jabón, que resulta perjudicial para la lana por ser alcalino.

E. No se debe usar blanqueador de cloro. Este agente amarillea y descompone parte de la estructura de la lana, volviéndola áspera y dura.

F. El vellón no debe guardarse mucho tiempo después de la esquila, para evitar que la grasa o lanolina se endurezca y sea casi imposible de remover; la calidad de la lana es mejor si se procesa rápidamente después del lavado.

G. El vellón sin lavar atrae polillas con mayor facilidad que el vellón lavado.

H. Es importante mantener mínimo tres contenedores de lavado, para poder reutilizar las aguas de enjuague de los primeros lavados de vellón

- Implementos
- Lavadero o recipientes de lavado.
 - Guantes.
 - Tapabocas y gorros quirúrgicos.
 - Overol y botas
 - Balanza.
 - Jeringas y/o cucharas medidoras

Fórmula de lavado

- Recipiente de lavado: para este proceso se debe utilizar un contenedor donde se compruebe que la lana cabe cómodamente, de acuerdo al agua que se calcule para tal fin, se recomienda que tenga tapa para evitar la ansiedad por parte de quien realiza el proceso de estar refregando o revolviendo.
 - Agua: en un proceso de lavado o tintura de fibras, generalmente se utilizan aproximadamente 20 litros de agua por kilo. Siendo respetuosos de los residuos hídricos, se puede calcular aproximadamente 2 litros de agua por cada 100 gramos de fibra. La fibra debe estar cómoda en la cantidad de agua sin excederse.
 - Prelavado: si el vellón se encuentra demasiado sucio, se recomienda ponerlo en un remojo previo por tres horas para ablandar el barro, antes del lavado.
 - Detergente: el producto limpiador que más se ajusta a la limpieza de lana y no la afecta es el detergente líquido desengrasante suave, por ejemplo algunos de lavado de loza o producidos a nivel industrial como el ULTRAVON JUN de CIBA, especial para el lavado de la lana, y otros no alcalinos. El detergente se calcula de acuerdo con la cantidad de agua: por cada litro de agua se aplican entre 1 a 3 milímetros de detergente (dependiendo de la cantidad de lanolina en la lana); para hacer esta medición podemos usar una jeringa o reutilizar una cucharita de medicamentos previamente lavada. También se puede aplicar el limpiador al agua, revolviéndolo hasta que comience a hacer espuma.
 - Temperatura: el agua no debe estar muy fría porque no desengrasaría eficazmente la lana. La temperatura óptima está entre 50° a 65°.
- C. Si no se dispone de un termómetro, se calcula la temperatura con la mano dentro del recipiente con agua hasta que se pueda soportar.
- Acido Acético: se usa en todos los procesos, para ayudar a mantener las condiciones de acidez necesarias sin estropear la lana a desengrasar. No debe exceder el 2% del peso de la fibra.
 - Amoniaco o Carbonato de Sodio: el amoniaco disuelto en el agua sin superar el 2% del peso de la fibra de lana, es un buen desengrasante.

Proceso

- A. Realice el cálculo de insumos y aliste las herramientas y la materia prima.
- B. Caliente el agua según indicaciones.

- C. Aplique el detergente y revuelva hasta que se forme abundante espuma.
- D. Aplique el amoniaco.
- E. Mida y agregue el acido acético (vinagre).
- F. Introduzca la fibra de lana, asegurándose que se sumerja y quede bien húmeda.
- G. Deje actuar el detergente por veinte minutos (sin agitar).
- H. Escurra el agua (no retuerza la fibra).

Nota: Esta agua tiene un alto contenido de impurezas, barro y lanolina, pero es biodegradable; se aconseja no reutilizarla ni verterla a desagües, los cuales puede obstruir. Puede ser aprovechada para regar plantas. Si la fibra está muy sucia puede lavarse dos veces

Enjuague

Es necesario para retirar impurezas y detergentes; se realiza aproximadamente tres veces, hasta cuando el agua aclare (el agua de los enjuagues puede someterse a decantación y sedimentación y utilizarse en los lavados de nuevos vellones.

Puede utilizarse también para desaguar los sanitarios o para el riego de cultivos)

Secado

La lana debe secarse a la sombra, preferiblemente sobre una malla que garantice ventilación, aireación y que no se contamine por agentes externos. La exposición de la lana al sol puede amarillarla y tornarla áspera.

Se recomienda tener tres mesas de secado en PVC, para cada clase de lana. Deben medir 1.50 m x 1 m y cuerdas para secar la lana hilada.

Escarmenado o apertura de la lana

Este proceso se realiza para abrir las ramas del vellón para volverla una película fina como una redecilla; tomándolas en la mano y abriéndolas en dirección contraria a la de la fibra

Cardado

Con este proceso se eliminan residuos, fibras cortas y otras impurezas, se organiza y suaviza la fibra. Según la calidad que se desee obtener puede ser necesario peinarla varias veces. Puede realizarse con cepillos de cardar o con cilindros de carda.

Con cepillo

Se utilizan dos cepillos llamados cardadores, elaborados en madera con cerdas de alambre que se manipulan enfrentados. Se toma una porción pequeña de fibra y se ubica en forma ordenada en el cepillo, del centro hacia abajo, se procede a peinar cuidando que la lana permanezca ordenada; este proceso se realiza aproximadamente tres a cuatro veces por rama de lana peinada.

Se recomienda el uso de:

- Una cardadora de rodillo y su respectiva mesa, con la cual se pueden cardar cuatro libras de lana diarias.
- Tres contenedores plásticos de aproximadamente 46cm de diámetro por 46cm de altura, en diferentes colores según selección para la lana en copo (después del cardado).
- Seis bolsas en colores con capacidad de 5 kilos para la lana hilada, según la selección hecha.
- Dos madejeros para lana (en PVC), para agilizar procesos de preparación de materia prima para lavar y tinturar.
- Un calibrador de diámetro de hilos, fabricado en resina

Hilado

Es preferible realizarlo con rueca eléctrica con motor de 1/10 v. de volante y pedal, la cual facilita producir diversas calidades de hilo, que resulta parejo y permite aumentar considerablemente la productividad. Se pueden lograr 4 libras de lana hiladas por día.

Tinturado

Este proceso se explico tal cual se realizó en los talleres de tintura (Ver Guías de Tintura)

Protección de la lana

- Aísle la fibra infestada.
- Fumigación: Llévela a cabo con fumigadores profesionales. El paradiclorobenceno (PDB) actúa como larvicida. La fumigación mata los adultos y larvas.
- Una segunda fumigación pasados 20-30 días de incubación, es conveniente en los objetos muy infestados.
- Los huevos y larvas de la polilla tienen muy poca adherencia, y se desprenden al sacudir las prendas. Esta tarea debe realizarse en el exterior

Prevención

- Se recomienda aseo y limpieza rutinaria, inspeccionando rincones, objetos y materia prima almacenada.
- No permitir la entrada de animales domésticos.
- No guardar lana sucia, con orina o sudor, es el alimento preferido de la polilla. La polilla no puede sobrevivir en lana limpia.
- La naftalina actúa como repelente.

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad En Sutatausa

En el municipio de Sutatausa, la capacitación se desarrollo en el taller de la profesora Luz Marina Rodríguez, el total de las asistentes fueron 20 en una sección de 8 horas de trabajo

Se realizó una jornada de trabajo donde se diagnosticó y se observo cómo es era la selección y procesamiento de la lana en este municipio. Se encontró que hay varias hiladoras, señoras ya mayores, algunas hijas de estas que ha aprendido por tradición, pero que ya en el municipio no se encuentran la misma cantidad de ovejas como se encontraban antes.



Jornada de trabajo en Sutatausa, Foto tomada por Constanza Arévalo 2014

En cuanto al proceso de la lana las artesanas tienen conocimiento aunque algunas ya no la procesen, se encuentra que hay una artesana que cuenta con hiladora mecánica, ella hila para sus compañeras y les cobra \$8000 por kilo.

Esta capacitación sirvió para recordar los conocimientos y actualizar algunos conceptos.

RESULTADOS

1 jornadas de trabajo teórico práctico aproximadamente 8 Horas

20 artesanas capacitadas en Asistencia técnica para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad

20 artesanas con cartilla

ALCANCES Y LIMITACIONES

En Sutatausa se logro una muy buena participación y esto gracias al apoyo incondicional de la profesora Luz Marina Rodríguez, las artesanas mostraron gran interés aunque en esta época del año ellas tienen otras actividades.

La limitación que no existe talleres especializados en el proceso

Las artesanas quedaron muy interesadas en implementar esta información en sus talleres

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Se concluye que este proceso es muy efectivo y proporciona al producto un valor agregado al producto en cuanto a calidad

Las artesanas les gusto el proceso y entendieron la información

Se recomienda, hacer capacitaciones en hilatura con hiladora eléctrica para agilizar el proceso y obtener diferentes títulos de lana.

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Tausa

En el municipio de Tausa, la capacitación se desarrollo en la escuela de la vereda Lagunita, el total de las asistentes fueron 20 en una sección de 8 horas de trabajo

Se realizó una jornada de trabajo donde se diagnosticó y se observo cómo es era la selección y procesamiento de la lana en este municipio. Se encontró que hay varias hiladoras, señoras ya mayores, algunas hijas de estas que ha aprendido por tradición, son de esta zona uno de los grupos que mas produce lana.



Jornada de trabajo en Tausa, Foto tomada por Constanza Arévalo 2014

En cuanto al proceso de la lana las artesanas tienen conocimiento qu adquirieron por tradición, no habían tenido capacitación en este aspecto. Esta capacitación sirvió para recordar los conocimientos y actualizar algunos conceptos.

RESULTADOS

1 jornadas de trabajo teórico práctico aproximadamente 8 Horas

20 artesanas capacitadas en Asistencia técnica para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad

20 artesanas con cartilla

ALCANCES Y LIMITACIONES

En Tausa se logro una muy buena participación, las artesanas mostraron gran interes aunque en esta época del año ellas tiene otras actividades.

La limitación que no existe talleres especializados en el proceso

Las artesanas quedaron muy interesadas en implementar esta información en sus talleres

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Se concluye que este proceso es muy efectivo y proporciona al producto un valor agregado al producto en cuanto a calidad

Las artesanas les gusto el proceso y entendieron la información

Se recomienda, hacer capacitaciones en hilatura con hiladora eléctrica para agilizar el proceso y obtener diferentes títulos de lana.

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Ubaté

En el municipio de Ubaté, la capacitación se desarrolló en el taller de Abigail Gómez y Ana Paulina Gómez, el total de las asistentes fueron 19 en 2 secciones una por cada grupo de 8 horas de trabajo

Se realizó una jornada de trabajo donde se diagnosticó y se observó cómo es era la selección y procesamiento de la lana en este municipio. Se encontró que hay varias hiladoras, señoras ya mayores, algunas hijas de estas que ha aprendido por tradición, que es uno de los municipios más productores de lana.



Jornada de trabajo en Ubate, Foto tomada por Constanza Arévalo 2014

En cuanto al proceso de la lana las artesanas tienen conocimiento aunque algunas ya no la procesen, se encuentra que la mayoría saben hilar pero que prefieren comprar la materia prima lista por factor tiempo.



Abuela hilando en Ubaté, Foto tomada por Constanza Arévalo 2014

Esta capacitación sirvió para recordar los conocimientos y actualizar algunos conceptos.

RESULTADOS

2 jornadas de trabajo teórico práctico aproximadamente 8 Horas

19 artesanas capacitadas en Asistencia técnica para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad

19 artesanas con cartilla

ALCANCES Y LIMITACIONES

En Ubaté se logró una muy buena participación y esto gracias al apoyo incondicional de la profesora Luz Marina Rodríguez, las artesanas mostraron gran interés aunque en esta época del año ellas tienen otras actividades.

La limitación que no existe talleres especializados en el proceso

Las artesanas quedaron muy interesadas en implementar esta información en sus talleres

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Se concluye que este proceso es muy efectivo y proporciona al producto un valor agregado al producto en cuanto a calidad

Las artesanas les gustó el proceso y entendieron la información

Se recomienda, hacer capacitaciones en hilatura con hiladora eléctrica para agilizar el proceso y obtener diferentes títulos de lana.

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Fuquene

En el municipio de Fuquene, la capacitación se desarrolló en el taller de María Luisa Forero, el total de las asistentes fueron 10 en una sección de 8 horas de trabajo

Se realizó una jornada de trabajo donde se diagnosticó y se observó cómo es la selección y procesamiento de la lana en este municipio. Se encontró que hay pocas hiladoras, señoras ya mayores, algunas hijas de estas que han aprendido por tradición, pero que ya en el municipio no se encuentran la misma cantidad de ovejas como se encontraban antes y muy poca gente se dedica al oficio



Jornada de trabajo en Fuquene, Foto tomada por Constanza Arévalo 2014



Artesana hilando Fuquene, Foto tomada por Constanza Arévalo 2014

En cuanto al proceso de la lana las artesanas tienen conocimiento aunque algunas ya no la procesen, se encuentran pocas hiladoras, no conocían los procesos de tintura sino hasta el momento de estos talleres.

Esta capacitación sirvió para recordar los conocimientos y actualizar algunos conceptos.

RESULTADOS

1 jornadas de trabajo teórico práctico aproximadamente 8 Horas

10 artesanas capacitadas en Asistencia técnica para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad

10 artesanas con cartilla

ALCANCES Y LIMITACIONES

En Fuquene se logro una muy buena participación, las artesanas mostraron gran interes aunque en esta época del año ellas tienen otras actividades.

La limitación que no existe talleres especializados en el proceso

Las artesanas quedaron muy interesadas en implementar esta información en sus talleres

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Se concluye que este proceso es muy efectivo y proporciona al producto un valor agregado al producto en cuanto a calidad

Las artesanas les gusto el proceso y entendieron la información

Se recomienda, hacer capacitaciones en hilatura con hiladora eléctrica para agilizar el proceso y obtener diferentes títulos de lana.

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Sesquilé

En el municipio de Sesquile, la capacitación se desarrolló en el taller de la profesora Luz Marina Rodríguez, el total de las asistentes fueron 10 en una sección de 8 horas de trabajo

Se realizó una jornada de trabajo donde se diagnosticó y se observó cómo es era la selección y procesamiento de la lana en este municipio. Se encontró que hay algunas hiladoras, señoras ya mayores, pero que ya en el municipio no se encuentran casi ovejas. Las artesanas compran los vellones en otros sitios.



Jornada de trabajo en Sesquilé, Foto tomada por Constanza Arévalo 2014

En cuanto al proceso de la lana las artesanas tienen conocimiento aunque algunas ya no la procesen.



Escamenando lana en Sesquilé, Foto tomada por Constanza Arévalo 2014

Esta capacitación sirvió para recordar los conocimientos y actualizar algunos conceptos.

RESULTADOS

1 jornadas de trabajo teórico práctico aproximadamente 8 Horas

10 artesanas capacitadas en Asistencia técnica para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad

10 artesanas con cartilla

ALCANCES Y LIMITACIONES

En Sesquilé las artesanas mostraron gran interés aunque en esta época del año ellas tienen otras actividades. La limitación es que no existen talleres especializados en el proceso

Las artesanas quedaron muy interesadas en implementar esta información en sus talleres

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Se concluye que este proceso es muy efectivo y proporciona al producto un valor agregado al producto en cuanto a calidad

Las artesanas les gusto el proceso y entendieron la información

Se recomienda, hacer capacitaciones en hilatura con hiladora eléctrica para agilizar el proceso y obtener diferentes títulos de lana.

3.1.2.1 Asistencia técnica a comunidades productoras de la lana para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad en Villapinzón



Jornada de trabajo en Villapinzón, Foto tomada por Constanza Arévalo 2014

En el municipio de Villapinzón, la capacitación se desarrollo el taller de Lina Fernández, el total de las asistentes fueron 8 en una sección de 8 horas de trabajo

Se realizó una jornada de trabajo donde se diagnosticó y se observó cómo es era la selección y procesamiento de la lana en este municipio. Se encontró que hay varias hiladoras, señoras ya mayores, algunas hijas de estas que ha aprendido por

tradición, pero que ya en el municipio no se encuentran la misma cantidad de ovejas como se encontraban antes pero es una alternativa para pasa de los trabajo en cuero que han tenido tanto problema a el proceso de la lana ya que en la zona se encuentra una buen cantidad de ovejas



Selección de lana en Villapinzón, Foto tomada por Constanza Arévalo 2014

En cuanto al proceso de la lana las artesanas tienen conocimiento aunque algunas ya no la procesen, se encuentra que hay una artesana que cuenta con hiladora mecánica, ella hila para sus compañeras y les cobra \$8000 por kilo.

Esta capacitación sirvió para recordar los conocimientos y actualizar algunos conceptos.

RESULTADOS

1 jornadas de trabajo teórico práctico aproximadamente 8 Horas

8 artesanas capacitadas en Asistencia técnica para la selección y procesamiento adecuado de la lana para optimizar su calidad

10 artesanas con cartilla

ALCANCES Y LIMITACIONES

En Villapinzón se logró una buena participación, las artesanas mostraron gran interés aunque en esta época del año ellas tienen otras actividades.

La limitación que no existe talleres especializados en el proceso

Las artesanas quedaron muy interesadas en implementar esta información en sus talleres

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Se concluye que este proceso es muy efectivo y proporciona al producto un valor agregado al producto en cuanto a calidad

Las artesanas les gustó el proceso y entendieron la información

Se recomienda, hacer capacitaciones en hilatura con hiladora eléctrica para agilizar el proceso y obtener diferentes títulos de lana.







































ERIONAL
FRN

Acido
acético

ALBEGAL S

LOTE: 0029717

PESO
BRUTO: 2.47g

NETO:
UNION TEE

RECOPEN

SF-400

CAPACITY
1000g/1kg







INVATEX
CS

ACIDO
ACÉTICO



SF-400

ZERO
TARE
7.6
g

CAPACITY:
7000gX1g/248ozX0.1oz

ON/OFF
MODE
TARE

PRO
12.5kg
12.5kg





























