



PROYECTO
“APOYO AL MEJORAMIENTO DEL GREMIO ARTESANAL MEDIANTE
LA IMPLEMENTACION DE ESTRATEGIAS DE PRODUCCION, DISEÑO Y
COMERCIALIZACION EN LA CIUDAD DE DUITAMA”.

ANEXO
MEJORAMIENTO DE PROCESO PRODUCTIVO EN LA TEJEDURÍA
DUITAMA - BOYACÁ

ASESOR
ROSNERY PINEDA CUBIDES

CONVENIO DE ASOCIACIÓN N° CAS-20180002 CELEBRADO ENTRE EL
MUNICIPIO DE DUITAMA, ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A. Y
CORPORACIÓN MUNDIAL DE LA MUJER COLOMBIA

Diciembre 2018

1. PLANES DE MEJORAMIENTO SEGÚN LOS ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS

1.1. ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS A PARTIR DEL MODELO DE FLUJOGRAMA ANALÍTICO:

Los aspectos críticos identificados en el oficio de Tejeduría del municipio de Duitama, que se tomarán en cuenta en la asistencia para el mejoramiento técnico, están dentro de los siguientes procesos:

• ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS EN EL PROCESO DE PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS
Tintura de la lana con tintes	Proceso mediante el cual se limpia y desengrasa la lana, y se le da color con tintes industriales	Olla, estufa, guantes, agitador, tintes	Se identifica que las artesanas no realizan un buen proceso de descrude, debido a esto queda mal tinturada.

• ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS EN EL PROCESO DE ELABORACIÓN DEL PRODUCTO

PASO	PROCESO	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS
Tabla de medidas para elaboración de prendas	Realización de productos con medidas específicas según la talla de la prenda	Tabla de medidas tallas S, M, L, XL	Los chalecos, sacos y busos no cuentan con las medidas adecuadas

• ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS EN ACABADOS

PASO	PROCESO	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS
Ensamble, remates y vaporizado.	Proceso en el cual se unen las piezas del producto y se rematan las prendas	Agujas de mano punta de roma, crochet y dos agujas	Las uniones se notan, se recoge el tejido en las terminaciones, no tiene buena apariencia el producto. El ensamble de las mangas al saco no tiene los mismos puntos por lo tanto el tejido se recoge.

1.2. PLAN DE MEJORAMIENTO A IMPLEMENTAR:

De acuerdo a los aspectos críticos identificados, se plantea desarrollar las siguientes acciones para el mejoramiento:

• PLAN DE MEJORAMIENTO EN EL PROCESO DE PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA			
ACTIVIDAD	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS	PLAN DE MEJORAMIENTO	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO
Descrude y tintura con tintes Rit	El proceso de descrude no lo realizan correctamente y gastan mucha agua, además queda residuos de grasa en la lana lo cual no permite un buen tinturado. No utilizan los productos adecuados para el proceso	Realizar un taller práctico para la aplicación del descrude y la tintura con tintes Rit Implementar en el proceso de descrude y tinturado las etapas adecuadas para obtener excelentes resultados.	Ollas, estufa o fogón y los tintes y productos para el proceso.

• PLAN DE MEJORAMIENTO EN EL PROCESO DE ELABORACIÓN DEL PRODUCTO			
PASO	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS	PLAN DE MEJORAMIENTO	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO
Tabla de medidas para elaboración de prendas	Las artesanas no cuentan con los elementos necesarios para realizar los chalecos, busos y sacos con las medidas adecuadas, haciendo ver mal hecho el producto	Realizar un taller práctico para explicar la utilización de la tabla de medidas según la puntada, número de la guja y calibre del hilo.	Tabla de medidas, aguja punta de roma, dos agujas y aguja crochet

• PLAN DE MEJORAMIENTO EN ACABADOS			
PASO	ASPECTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS	PLAN DE MEJORAMIENTO	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS REQUERIDOS PARA EL MEJORAMIENTO
Ensamble, remates y vaporizado	Tanto las terminaciones de los tejidos como los ensambles recogen el tejido y no brindan buena apariencia al producto	Técnicas de tejido y costura que mejoran los acabados	Agujas de mano punta de roma, dos agujas y crochet

1.3. EQUIPOS, ELEMENTOS, HERRAMIENTAS REQUERIDAS PARA LA IMPLEMENTACIÓN:

HERRAMIENTA, EQUIPO O ELEMENTO	NOMBRE	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	OBSERVACIÓN
Tintes, sal, jabón líquido.	Rit	Igualador Tintes para lana Fijador	Son óptimos y diseñados para este proceso, utilizando pequeñas cantidades y son amigable con el medio ambiente
Aguja punta roma, dos agujas, aguja de crochet	Agujas punta roma metálica	Agujas punta roma metálica	Utilizadas para realizar las uniones

2. PLAN DE MEJORAMIENTO IMPLEMENTADO

En el diagnóstico realizado en el municipio del Duitama se identificaron los siguientes aspectos:

- Aunque las artesanas por tradición habían aprendido diferentes procesos de tintura con tintes naturales y químicos, en el proceso aplicado se detectó varias falencias en el lavado de la lana sin obtener buenos resultados en el retiro de la lanolina o grasa de la lana produciendo desigualdad en el proceso de tintura.
- Los remates y las costuras son irregulares y no dan buena apariencia a las prendas
- Los sacos, busos y chalecos no tiene buen tallaje.

A partir de lo encontrado, se realizaron los siguientes mejoramientos e implementaciones:

2.1. MEJORAMIENTO DEL PROCESO DE DESCRUDE Y TINTURA PARA LANA CON TINTES RIT

Para el desarrollo de este mejoramiento del proceso de descrude y tintura para lana con tintes Rit se aplicó el siguiente plan:

- Identificación y adquisición de tintes para la realización del proceso.
- Realización de talleres teóricos prácticos donde se explicó y enseñó a las artesanas los procesos de tintura y descrude.

Desarrollo del plan

Se realizaron talleres teóricos prácticos donde se explicó lo siguiente:

El mejoramiento del proceso de tintura de la lana se realizó con un taller de tintes se mejoraron los procesos a partir de un insumo o método en el que se optimiza la tintura

1. Preparación de la lana
2. Proceso de lavado o descruce
3. Proceso de Tinturado y fijado

Preparación de la lana:

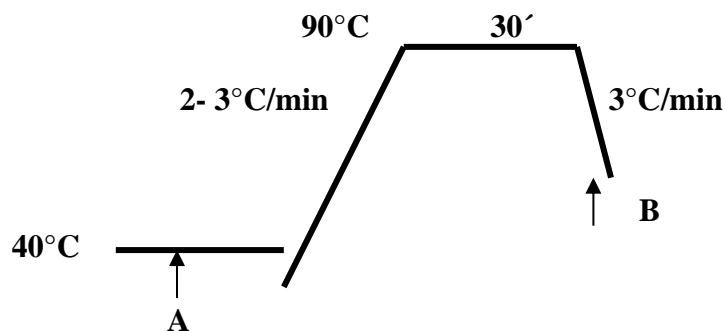
En esta etapa se prepara la fibra para los procesos a los cuales se va a someter. Se selecciona según el título y color.

La fibra se pesa en partes iguales preferiblemente en madejas de 100 gramos y se reúnen varias madejas según la capacidad de las ollas, esto con el fin de que el color quede uniforme, no se pueden hacer madejas muy grandes porque el color no quedaría uniforme ni amarres muy atados porque impediría que el tinte penetrara uniforme en esa parte de la madeja.

Después de pesada la lana se humedece para que comience a abrir los poros y absorba mejor los agentes químicos para el descruce.

Proceso de lavado o descruce:

Este es el proceso en que se eliminan todos los residuos en la materia prima a través del lavado que impiden un buen proceso de tintura. Es un proceso de limpieza y eliminación de la grasa. De este tratamiento depende, en gran parte, la buena calidad de la tintura, puesto que una vez aplicado, las fibras quedan limpias y desengrasadas, permitiendo una buena penetración del colorante en ellas; de lo contrario queda tinturada de forma irregular



A:

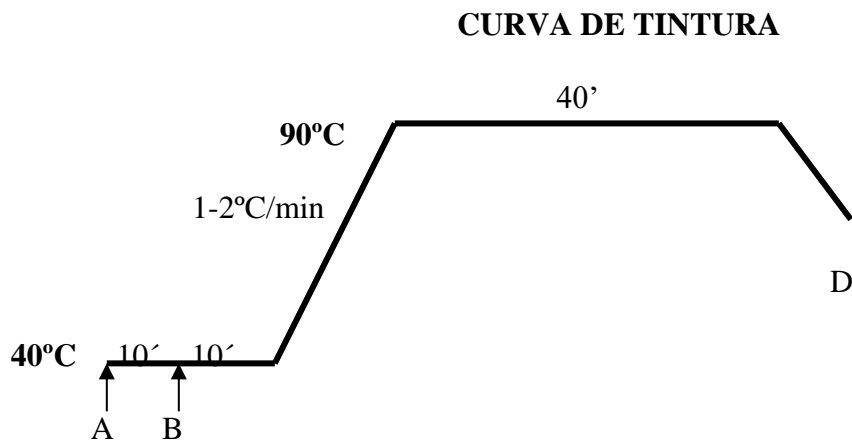
A: 1,0 g/ detergente liquido neutro

- Cantidad de Agua: Relación 1:20 por cada kilo de lana 20 litros de agua
- Se vierte el agua en la olla se pone a fuego lento y se coloca el jabón líquido:
- Se introduce la fibra previamente humedecida, pesada y seleccionada.

- Luego se va tomando la temperatura hasta llegar a 90° y mantenerla durante 20 minutos y cuando haya cumplido el tiempo, se va bajando la temperatura.
- Se retira la olla del fogón.
- Se deja en reposo y se lava con agua fría y se deja listo para comenzar el proceso de tinturado.

Proceso de Tinturado.

Es el proceso en el cual se busca dar color a la fibra por medio del proceso físico – químico de tinte. Para este proceso se utilizaron:



- A:** 3.0 % Ácido acético 80% (PH 4-5)
- B:** Colorante Rit (disolverlo en agua tibia)
- C:** Fijador Sal
- D:** Enjuagar

- Se calcula la cantidad del agua a utilizar, 20 litros de agua por kilo, según la cantidad de lana a tinturar. se pone a calentar en una olla
- Se introduce la lana a la mezcla y cuando llegue a 90° se contabilizan 45 minutos.
- Al cumplir el tiempo, se retira la olla del fogón para enfriar y finalmente realizar enjuague

2.2. MEJORAMIENTO TÉCNICO DEL TALLAJE DE LAS PRENDAS EN TEJIDO DE PUNTOS

Para este mejoramiento se tuvo en cuenta lo identificado en el diagnóstico y se aplicó el siguiente plan:



- Identificación, lista de medidas para tallaje
- Realización de un taller explicativo y práctico en el manejo de medidas para la realización de prendas tejidas con buen tallaje.
- Aplicación de lo aprendido en muestras y prendas.

Desarrollo del plan

En Duitama, Se realizó un taller teórico práctico, donde se explica en que consiste el tallaje y el patronaje en el tejido de punto para la realización de prendas

Se explica cómo se obtiene la galga (cantidad de puntos por cm) según la materia prima y las agujas que se utilicen, con la medida del contorno que se tiene de los moldes según la talla, este se pasa a cantidad de puntos, ejemplo tenemos un contorno de cadera de 96 cm y tenemos que en 10cm hay 12 puntos, esto quiere decir que en 96cm hay 115 puntos, estos son los puntos que se montan para la elaboración del saco.

3. MEJORAMIENTO IMPLEMENTADO

3.1. IMPLEMENTACIÓN DE TINTES RIT

Las artesanas de Duitama, al aplicar el proceso de tintura con tintes Rit mejoraron:

La textura de la lana en cuanto a la eliminación de la grasa en el proceso de descruce de lana, además se optimizó el uso del agua ya que de este modo se utiliza menos cantidad que como lo venían haciendo

3.3. PRUEBAS, LOGROS Y RESULTADOS:

3.4.

3.3.1. PRUEBAS, LOGROS Y RESULTADOS EN EL PROCESO DE TINTURA CON TINTES RIT

La lana descruada tiene mejor apariencia, tacto y suavidad, además que se utiliza mucho menos agua y con pocos productos el resultado es óptimo.

Se realiza el taller de tintes, se obtienen tonos medios, encontrando gran variedad de colores y uniformidad en el proceso de tintes.

3.3.1.1. SEGUIMIENTO AL MEJORAMIENTO TECNICO DEL PROCESO DE TINTES INDUSTRIALES PARA LANA

El seguimiento se realizó haciendo talleres más aplicando los conocimientos adquiridos.