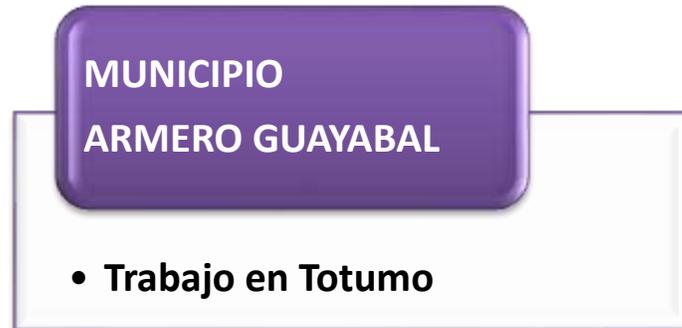


REQUERIMIENTO PARA EL PROCESO PRODUCTIVO



1. HERRAMIENTAS, EQUIPO, INSUMOS

Herramientas, equipos, insumos y elementos de seguridad industrial recomendados para elaborar productos artesanales en totumo.

1.1. Herramientas y Equipos

- Mesón de madera
- Astillero del que se maneja en joyería para un mejor caldo de las piezas
- Caladora de mesa industrial
- Marco de segueta manual de joyería
- Prensa de banco pequeña
- Limas para joyería
- Brocas
- Pelos para caladora de joyería 3/0 o 5/0
- Metro de modistería
- Tijeras
- Compas de carpintería
- Piro grabador
- Calibrador
- Bisturí
- Pinzas
- Motortool con accesorios

1.2. Insumos

- Lijas de grano # 100, 150, 220, 260, 320, 360 y 400
- Lijas de tela 60 y 100
- Tintillas marca “natura”
- Pasta para brillo gris y blanco metal para el acabado final.
- Pegante para madera Carpincol, o colbón madera
- Pegante instantáneo
- Cinta del enmascarar

1.3. Elementos de seguridad industrial

- Mascara con filtro
- Delantal
- Gafas de protección industrial

2. PROCESO PRODUCTIVO

2.1. Selección de la Materia Prima

Se deben recoger los totumos cuando al tacto se encuentren duros, y el color del totumo no es tan intenso como el de los totumos más jóvenes,

2.2. Pelado del Totumo

Se usan cuchillos o la herramienta que se tenga para hacer un orificio en un extremos y poder extraer la pulpa, dependiendo del producto el totumo también se puede abrir a la mitad y extraer más fácil la pulpa, este proceso se puede lograr con una cuchara vieja laminada y afilada a su alrededor.

Luego de extraer la pulpa se puede hervir con agua caliente y sal durante 45 minutos o 1 hora para extraer el resto de pulpa que quedo dentro.

2.3. Selección y almacenamiento

Centro de Productividad del Tolima CPT
Artesanías de Colombia S.A
“Rescate de las comunidades artesanales del Tolima”
Asesora de Diseño
D.I Ana María Mahecha Guzmán

La selección del totumo se realiza de acuerdo con el tamaño (grande, mediano y pequeño) y con la forma (regular o irregular). Se almacena en un lugar fresco y seco evitando su exposición directa al sol para que no se produzca fisuras o rajaduras.

2.4. Lijado o pulido

Permite dar un acabado óptimo al material e incide en la calidad del producto terminado. Se utiliza la lija sobre la totalidad de la superficie, de manera secuencial, desde el grano más grueso al grano más fino de la lija:

- Primera lijada con lija # 100
- Segunda lijada con lija # 150
- Tercera lijada con lija # 220
- Cuarta lijada con lija # 260
- Quinta lijada con lija # 320
- Sexta lijada con lija # 360
- Finaliza el proceso de lijada con lija # 400

El lijado se puede realizar manualmente utilizando rodillos elaborados con retazos de tela a los cuales se les adhiere la lija. También palos de balzo y en ellos se enrolla la lija y es más fácil el lijado por las diferentes curvas que tiene el totumo

Dependiendo del tipo de producto, el lijado puede efectuarse sobre la totalidad o sobre la pieza cortada.

2.5. Brillado

Una vez se haya lijado la concha, se brilla, para lo cual se emplea una felpa circular que puede ser hecha con jean de algodón superpuesto. La felpa se adhiere a la piedra del esmeril mientras está detenido y se entrapa con pasta de brillo. Se pone en marcha el esmeril y la concha se frota contra la felpa hasta obtener el brillo deseado o acabado final.

2.6. Corte

Sobre el totumo se traza la línea por donde se desea hacer el corte. Se monta la broca de la medida necesaria en el motortool. Y se procede a meter la segueta por este orificio y a calar a sección dibujada anteriormente

Pulimientto interno

Para le pulimientto interior, se emplean menos lijas, debido a su contextura lisa.

- Lijado con lija # 150
- Lijado con lija # 220
- Lijado con lija # 320
- Ultimo lijado con lija # 400

El brillo en la parte interna se realiza con ayuda de la felpa de jean, entrapada en la pasta para brillo, al igual que se hace con la parte externa.

2.7. Demarcación para el calado

Antes de proceder a la demarcación de, se deben tener muy claras las medidas del producto. Dependiendo del producto que se vaya a elaborar, se puede demarcar por la cara interna. El calado se puede realizar de 2 maneras: manualmente o con ayuda de mototool.

- **Calado Manual:** Se toma una tabla de madera de 50cm x 12cm x 0.9cm y se hace un corte en “V” de aproximadamente 10cm de profundidad. Esta tabla se fija al banco de trabajo por uno de sus extremos, con ayuda de una prensa extensible, o se ensambla a la mesa por medio de tornillos, de manera que la incisión en “V” quede al aire en la parte externa del banco.
Luego se toma la segueta o caladora manual para efectuar el corte sobre la figura que se demarco en la concha.

Es importante tener en cuenta que este tipo de calado permite lograr curvas para figuras complejas.

- **Calado Mecánico con Mototool:** Se toma el mototool, al cual se adapta el disco de corte diamantado, para realizar cortes en línea recta



sobre la demarcación hecha sobre el totumo y facilitar el retiro de las partes sobrantes.

2.8. Terminado del producto

Para dar un buen acabado al producto, se realiza nuevamente el proceso del pulido y brillo con lija de agua de grano muy fino.