

Programa Nacional de Conformacion de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal

Cadena Productiva de la Palma de Iraca en el departamento de Nariño

Programa para el Otorgamiento del Sello de Calidad a artesanos vinculados al
Programa Nacional de Cadenas Productivas

Asistencia técnica en los procesos productivos identificados como
críticos en el aseguramiento de la calidad en los procesos productivos
en el municipio de Colón Génova





CECILIA DUQUE DUQUE
Gerente General
Artesanías de Colombia S.A.

MANUEL F. JIMENEZ MORIONES
Director Auditoría Fomipyme
Universidad Nacional de Colombia

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES
Subgerente Administrativo y Financiero
Director Nacional Proyecto Fomipyme

LUZ ANGELA MEDINA LLANO
Auditora Fomipyme
Universidad Nacional

CARMEN INES CRUZ
Subgerente de Desarrollo

MARTHA ISABEL JIMENEZ
MILLAN
Auditora Fomipyme
Universidad Nacional

SANDRA STROUSS
Subgerente Comercial

LYDA DEL CARMEN DIAZ LOPEZ
Coordinadora Centro de Diseño para la
Artesanía y las PYMES - Bogotá

TABLA DE CONTENIDO

RESUMEN

INTRODUCCIÓN

OBJETIVO GENERAL

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

AN ECEDENTES

JUSTIFICACIÓN

METODOLOGÍA

EJECUCIÓN

RESUMEN

Se reportan los resultados de actividades de asistencia técnica en la cadena productiva de la Iraca del mes de septiembre, tiempo en el cual se obtienen resultados significativos en la parte de desarrollo tecnológico en los procesos de blanqueado con azufre.

INTRODUCCION

El siguiente informe expone la Asistencia técnica en los procesos de producción identificados como críticos en el aseguramiento de la calidad en los productos finales, realizados en la cadena productiva de la Iraca en el departamento de Nariño, en el proyecto financiado por ONUDI – Artesanías de Colombia y el “Programa para el Otorgamiento del Sello de Calidad Hecho a Mano para artesanos vinculados al Programa Nacional de Cadenas Productivas”.

La actividad se realizó durante el mes de Septiembre de 2005, atendiendo la localidad de Colón Génova.

La Asistencia técnica se dirigió específicamente sobre la implementación de un equipo de blanqueado con azufre apropiado para estandarizar y agilizar el proceso, aumentar la producción, y reducir la contaminación ambiental sistema fundamental para el aseguramiento de la calidad

OBJETIVO GENERAL

Asesoría para el mejoramiento técnico en los procesos de producción identificados como los de mayor dificultad o relevancia en el aseguramiento de la calidad de los productos finales en la Cadena Productiva de La Iraca.

Resultados esperados u objetivos específicos:

- Implementación de un horno para blanqueado de sombreros en el municipio de Colón Génova.
- Capacitación, y asistencia técnica en el proceso de blanqueado con azufre en el municipio de Colón Génova.
- Agilización en el proceso y disminución de la contaminación ambiental.
- Asistir a todos los artesanos en el adecuado uso y manejo del sistema del blanqueado de sombreros.

ANTECEDENTES

La asesoría en desarrollo tecnológico comienza desde septiembre de 2004 con el apoyo de Artesanías de Colombia – y FOMIPYME brindando asistencia técnica y apoyando en el diseño de equipos, máquinas y herramientas para el mejoramiento de los procesos productivos de la Cadena de La Iraca, dicha implementación se desarrollo con la comunidad beneficiada.

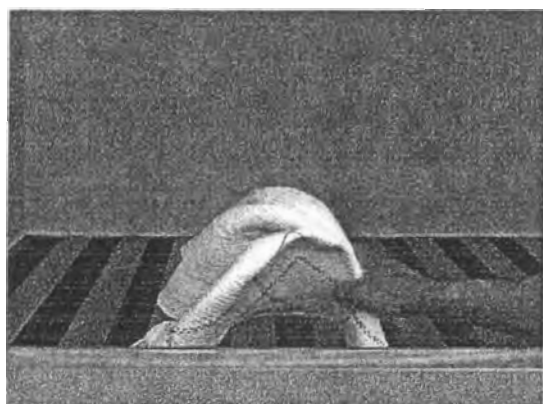
En una segunda fase el proyecto continúa con el apoyo del Laboratorio Colombiano de Diseño y La Comunidad Europea fortaleciendo los procesos productivos de la cadena interviniendo en el proceso de tinturado de la fibra de Iraca con el diseño de equipos para el montaje de una planta de tinturado en el municipio de Linares quien es el mayor productor de fibra en el departamento de Nariño, además es un proyecto que cuenta con el apoyo de la comunidad artesanal y la alcaldía municipal de Linares así mismo se continúa con la asistencia técnica en los procesos ya intervenidos.

JUSTIFICACIÓN

Uno de los procesos de producción en la cadena productiva de La Iraca identificados como los de mayor dificultad en el aseguramiento de la calidad de los productos finales es el proceso de blanqueado con azufre donde el uso de hornos inadecuados está generando contaminación ambiental, enfermedades respiratorias, mala calidad de los productos, requiere mayor cantidad de insumos, y retraso en el proceso. Por tal razón es necesario la implementación de un horno para el blanqueado de sombreros en fibra de vidrio material resistente que proporciona impermeabilidad con lo que se agiliza el proceso, por tener características hermeticidad se reduce la contaminación ambiental y se reduce el tiempo de blanqueado en un 50%, posee mayor capacidad de almacenamiento y requiere de menor cantidad de insumos.

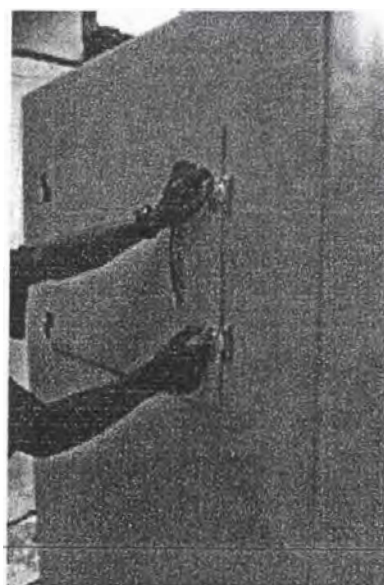
PROTOTIPO PARA BLANQUEADO DEL SOMBRERO EN FIBRA DE VIDRIO

Los sombreros deben estar húmedos al introducirlos al contenedor.



El artesano los almacena en la parte superior del contenedor, la capacidad del horno es de 500 sombreros que se pueden apilar.

Una vez almacenados los sombreros la compuerta es completamente sellada para evitar la fuga del vapor de azufre.



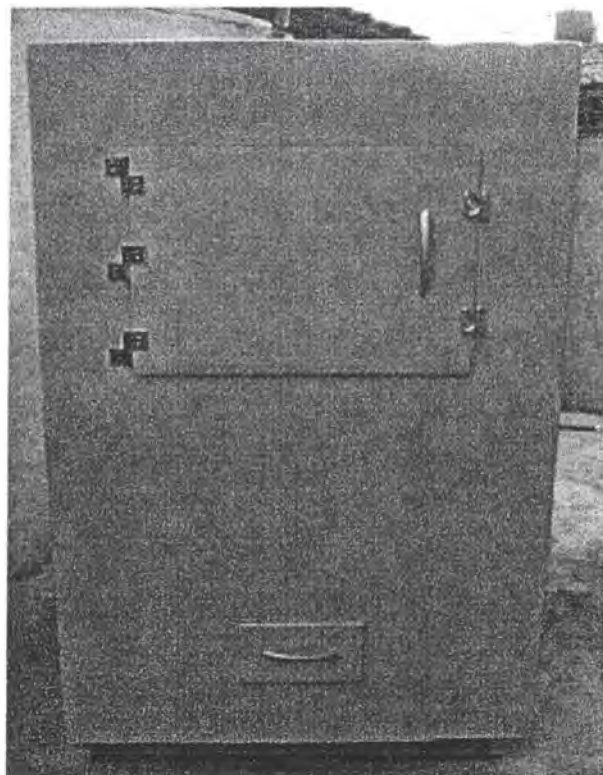


Sistema de desfogue en la parte superior del horno, este sistema permite la fuga del vapor de azufre antes de abrir la compuerta, permite que el artesano no tenga contacto directo con el vapor.

El horno para blanquear es completamente hermético característica que permite un mejor blanqueado y reduce tiempos en los procesos.

La parte superior cuenta con una parilla donde se apilan los sombreros, tiene capacidad para contener 500 sombreros.

En la parte inferior se contiene el azufre; esta compuerta también es completamente hermética y existe un espacio bastante amplio para que el vapor de azufre se propague libremente y actúe con más rapidez.



SISTEMA ACTUAL

El horno es elaborado en fibra de vidrio brinda resistencia e impermeabilidad, resistente a todas las agresiones atmosféricas sin perder ninguna de sus cualidades; el interior del contenedor está elaborado en madera que le brinda características de absorción y retiene el vapor reduciendo la fuga al exterior del contenedor; el contenedor está diseñado para almacenar mayor cantidad de sombreros.

Ventajas:

El sistema es completamente hermético y permite agilizar el proceso.

El tiempo de blanqueado con azufre 6 horas que le permite al artesano realizar 2 o 3 quemas al día.

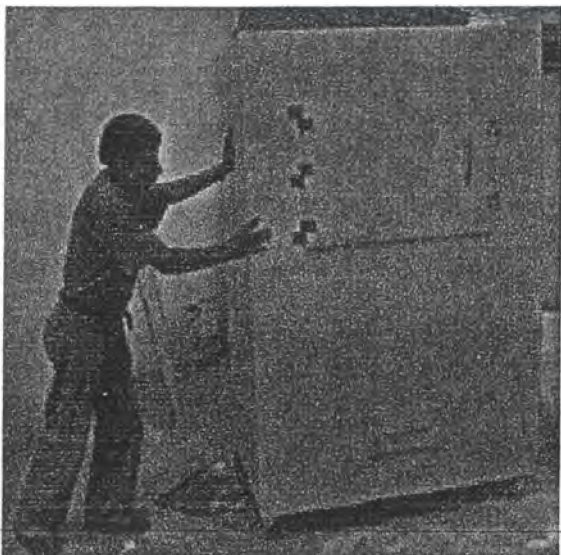
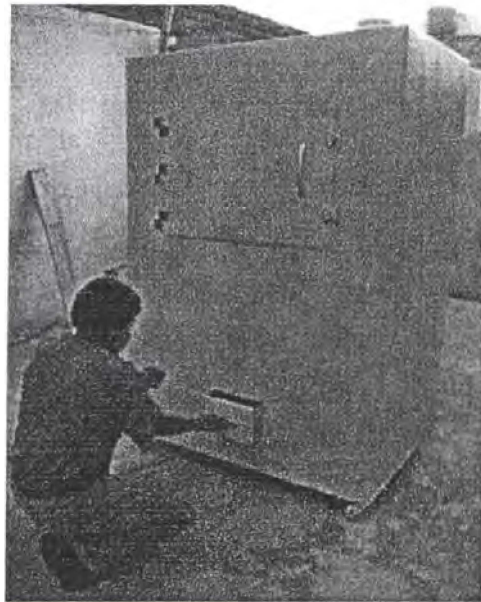
El valor del estufado por docena es de \$ 3.000

La capacidad del horno es de 500 sombreros en cada quema, se realizan 2 quemas diarias (1000 sombreros diarios) la cantidad promedio semanal es de 8.000 sombreros de diferentes calidades fino, superfino y corriente.

El valor de un bulto de azufre esta entre 40 y 50 mil pesos, la cantidad utilizada en cada quema es de una libra tendiendo en cuenta la frecuencia con que realiza esta actividad el tiempo de duración de este combustible es de un mes tiempo, o sea que se con el sistema anterior se genera una pérdida del 50 % a 70 %



Para el compartimiento donde se ubica el azufre se elaboró una bandeja en acero inoxidable que llega hasta el centro del horno y permite una distribución adecuada del azufre el cual se expande a la parte superior donde se ubican los sombreros.



Está provisto de un sistema de rodachinas para un fácil desplazamiento.

IMPLEMENTACION HORNO DE BLANQUEADO EN EL MUNICIPIO DE COLÓN GÉNOVA

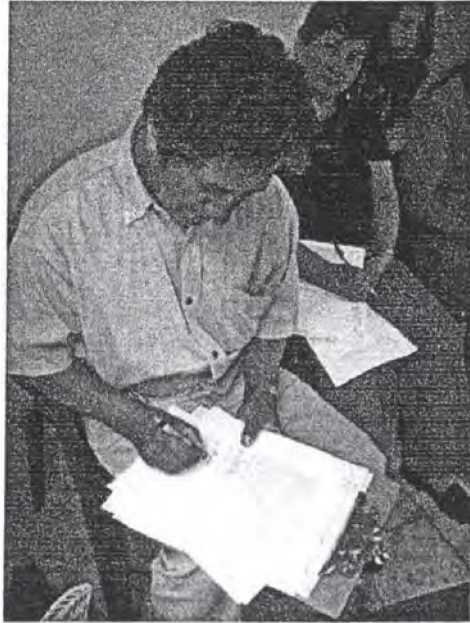
Descripción

La Asistencia técnica se realizó en el municipio de Colón Génova localidad donde se hace la implementación del horno de blanqueado en fibra de vidrio para el blanqueado del sombrero, la capacitación se desarrolla con los artesanos pertenecientes a la Asociación de Artesanos de sombreros de paja toquilla.

En el municipio de Colón Génova ubicado al norte del departamento de Nariño se desarrollan todos los procesos desde el cultivo, procesamiento, tejido y acabado del sombrero actualmente no cuentan con equipos adecuados para el blanqueado de sombreros y es necesario la implementación de éste.

Los 7 talleres existentes en la localidad pertenecen a la **Asociación de Artesanos de sombreros de Paja Toquilla** están de acuerdo con asignar dos o tres personas para la capacitación en el manejo del horno de blanqueado.





Firma del acta de entrega del horno de blanqueado por el representante de la asociación



Explicación sobre el manejo del equipo de blanqueado y reconocimiento de las ventajas por parte de los artesanos

Los talleres beneficiarios que pertenecen a la Asociación de artesanos de sombreros de Paja Toquilla:

1. Taller de Luz Marina Gutiérrez –
2. Taller de Omar Gómez
3. Taller de Rosa Ordóñez –
4. Taller de Bolívar Muñoz -
5. Taller de Luís Antonio Burbano
6. Taller de Bertha Gómez
7. Taller de Eliécer Muñoz

A ASISTENCIA TECNICA

La asistencia para la implementación del sistema de blanqueado básicamente se dirigió sobre las ventajas ambientales que brinda el horno de blanqueado y ventajas con relación a los sistemas tradicionales.

Se hizo la entrega formal del equipo de blanqueado mediante la firma de un acta entre representante de Artesanías de Colombia y representante legal de la Asociación, asistiendo 29 artesanos tejedoras y de acabados del sombrero.



Instalaciones Asociación de artesanos de Paja toquilla en el municipio de Colon Génova actualmente en remodelación



Reunión con los artesanos beneficiarios pertenecientes a la asociación asistiendo 29 personas



Realización de pruebas de blanqueado para explicación del manejo del equipo, los artesanos, la artesana indica la forma de almacenamiento de los sombreros



En la asistencia se observó que el manejo del horno no se dificulta para ninguno de los artesanos porque el uso de este es similar al tradicional con las ventajas que este esta diseñado teniendo en cuenta factores ergonómicos, ambientales y de productividad.



Ventajas Económicas

Sistema tradicional

Mayor cantidad de insumos (un kilo de azufre por cada quema)

Valor blanqueado por docena 3.000

Sistema moderno

Menor cantidad de materia prima (una libra de azufre por cada kilo)

Valor por docena 2.500

Eficiencia y Productividad

Sistema tradicional

Capacidad para blanquear 300 sombreros

Tiempo del proceso 12 horas

Sistema moderno

Capacidad para blanquear 500 sombreros

Tiempo del proceso 6 horas

Ambientales

Genera contaminación ambiental

Exposición directa al vapor de azufre ocasionando enfermedades respiratorias

Disminución de contaminación ambiental

Disminución de riesgo a enfermedades respiratorias

CUADRO COMPARATIVO

**PROCESO
BLANQUEADO**

SISTEMA TRADICIONAL

Sistema tradicional elaborado en madera con capacidad para 300 sombreros.



SISTEMA MODERNO

El artesano los almacena en la parte superior del contenedor, la capacidad del homo es de 500 sombreros que se pueden apilar.



La compuerta es en madera y se sierra con plásticos para reducir la fuga del vapor, tiene que cambiar constantemente el material plástico porque el vapor de azufre lo deteriora.



El sistema es completamente hermético, sierra por medio de dos seguros en acero inoxidable, y en la parte interior de la compuerta tiene un sistema de sierra en plástico que le permite mayor presión y hermeticidad la puerta.



El valor de un bulto de azufre esta entre 40 y 50 mil pesos, la cantidad utilizada en cada quema es de un kilo de azufre por cada quema, el tiempo de exposición de los sombreros al vapor de azufre es de 12 horas, solamente alcanza a realizar la actividad una vez al día

la cantidad que se utilizada en el nuevo sistema es de una libra tendiendo en cuenta la frecuencia con que realiza esta actividad el tiempo de duración de este combustible es de un mes, o sea que se con el sistema anterior se genera una pérdida del 50 % a 70 %

Tiempo de exposición de los sombreros al vapor de azufre es de 6 horas, por lo general alcanza a realizar la actividad 2 veces al día.

Posee una bandeja en acero inoxidable para contener el azufre.



El sistema tradicional no tiene desfogue, aquí el artesano al abrir la compuerta entre en contacto directo con el vapor de azufre y se expone a enfermedades respiratorias.

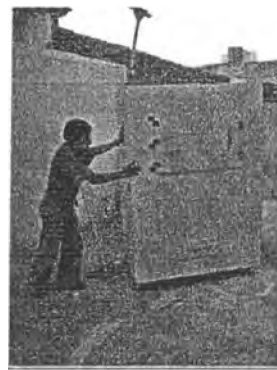
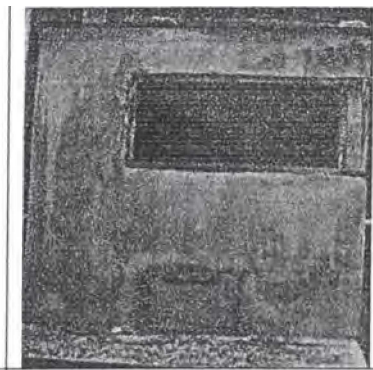
Posee un sistema de desfogue que permite que el artesano no entre en contacto directo con el vapor de azufre reduciendo los riesgos de sufrir enfermedades respiratorias y manchas en la piel.



Algunos hornos son elaborados en madera y otros en cemento, materiales con características inapropiadas para la elaboración de estos equipos., su periodo de duración es muy corta y el artesano está continuamente cambiando piezas por su desgaste.

El horno es elaborado en fibra de vidrio brinda resistencia e impermeabilidad, resistente a todas las agresiones atmosféricas sin perder ninguna de sus cualidades.

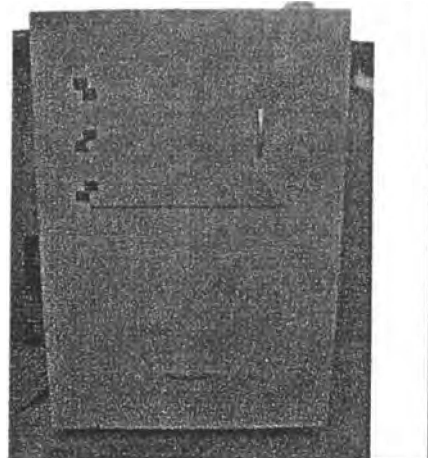
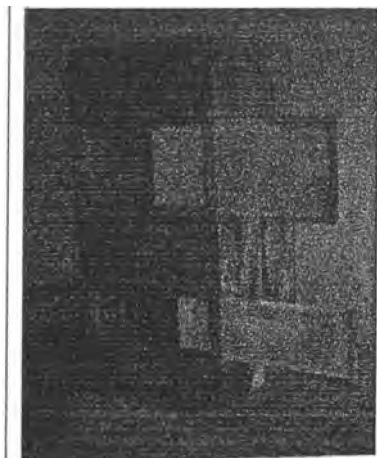
Cuenta con un sistema de rodachinas que le permite desplazarlo fácilmente.



El horno tradicional tiene capacidad para 300 sombreros diarios 2400 sombreros semanales. Cantidad promedio mensual es de 9600

El sistema es completamente hermético y permite agilizar el proceso.

La capacidad del horno es de 500 sombreros en cada quema, se blanquean alrededor de (8000 sombreros semanales) la cantidad promedio semanal es de 32.000 sombreros de diferentes calidades fino, superfino y corriente.



RECOMENDACIONES PARA EL USO DEL EQUIPO

Es necesario utilizar elementos de protección como tapa bocas y gorros al momento de entrar en contacto con el vapor de azufre, la exposición directa puede producir afecciones respiratorias y manchas en la piel.

Se recomienda hacer mantenimiento al equipo: lavarlo una vez cada quince días por lo menos porque el azufre es altamente corrosivo y se impregna en las paredes del horno y puede generar el deterioro de este.