

## **Esquema de Calidad para la Cadena Productiva de la Iraca**

**DI María Antonia Martínez Melo**

**Pasto, 2005**

**Artesanías de Colombia s.a.**

## **ESQUEMA DE CALIDAD PARA LA CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA.**

Este esquema de calidad se ha diseñado teniendo como referencia el esquema Justo a Tiempo, corrigiendo en el proceso las imperfecciones o errores que se pueden controlar.

### **1.1 Esquema de calidad para la preparación y la selección de la materia prima:**

LA PREPARACIÓN Y SELECCIÓN DE LA MATERIA PRIMA CONSTITUYE UN ASPECTO DE GRAN IMPORTANCIA, YA QUE LA CALIDAD DEL PRODUCTO DEPENDE EN GRAN MEDIDA DE LA CALIDAD DE LA MISMA.

- Seleccionar la materia prima y hacer atados según su **color natural, densidad y ripiado.**
- El ripiado debe ser **homogéneo en el largo de la fibra.** Según norma ICONTEC, corriente (fibras de más de 1.5mm) , fina (de 1,5mm a 1mm) y superfina (menos de 1mm)
- Retirar del atado los rípios con **imperfecciones en el corte, color o con manchas de agua.**
- Preparar la iraca por cocción por un tiempo no menor de 3 horas revolviendo constantemente para **lograr uniformidad.**
- Seleccionar la materia prima según **su coloración y densidad,** se recomienda hacer los atados, cientos o manojos según estas características.
- Para el blanqueado natural a través de un secado al sol o a la sombra debe hacerse en el tiempo adecuado: Sol por 3 días durante 8 horas (8:00am – 4:00pm). Sombra de una a 4 noches y mínimo por 12 horas, volteando continuamente la iraca para lograr **uniformidad.**
- Hacer los atados, cientos o manojos de iraca según **su coloración y densidad.**

### **1.2 Esquema de calidad para el tinturado natural o químico de la fibra de iraca:**

- Antes de cada tinturado realizar un proceso de **descrude** (limpieza) de la fibra con shampoo industrial en agua tibia.
- Para el proceso de tinte natural agregar un **mordiente** como el limón o el alumbre y un **fijador** al final del proceso como la sal, para garantizar un color firme.

- Cocinar **no menos de 45 minutos** la iraca con el tinte para garantizar una tonalidad firme. no mareado o rucio, fijo (que no manche).
- Revolver constantemente para lograr un **tinte homogéneo**.
- Retirar las fibras con **tonalidades** diferentes al total del tinturado.
- Las aguas residuo que queda de la primer tinturado, **no se deben usar** si se desea sacar el mismo tono. Sin embargo si se utilizan para lograr gamas de color debe dejarse hervir por **no menos de 45 minutos** en cada proceso.
  - Para el tinturado químico utilizar los **tintes adecuados** - **Micro dispersos** (Cibacet o Cecolor).
  - **Mordiente** como el azulit y **fijador** como el carrier junto con un humectante.
  - Todas las recomendaciones del tinte natural se aplican al tinte químico.
  - Estandarizar el proceso de tinturado, tomando **medidas** de peso la iraca, y el tinte y de la cantidad de agua utilizada para cada color. Esto permitirá repetir el proceso y obtener un aproximado más exacto del color.
  - La fibra tinturada que no cumpla con las características anteriormente mencionadas **no debe ser utilizada**, ni comprada para elaborar productos, a menos que se adecue a algún diseño especial.
  - un producto elaborado con fibra mal tinturada reduce su valor comercial en más del 50%.

### 1.3 Esquema de calidad para la elaboración de sombreros

La densidad y uniformidad del tejido, la textura, suavidad y el blanqueado han determinado por muchos años la calidad de un sombrero.

- Para iniciar se debe **retirar las fibras de otra densidad o color**.
- Iniciar el tejido o cuadro de inicio con **el menor número de pares** (4 o 7) dependiendo de la calidad de la fibra, corriente, fina o superfina.
- Debe evitarse contraste del cuadro respecto a toda la plantilla.
- Cuanto **mayor sea el número de crecidos**, se obtendrá un sombrero de mejor calidad (3 o 4 para corriente) (5 a 7 para fino) ( 12-16 para superfino).
- **Repetir el tejido** si se observa que van quedando **lucos**, este debe ser homogéneo y constante en su densidad.
- Asegurarse que las hormas de madera cumplan con las medidas

antropométricas humanas. Las dimensiones en mínimo de copa y perímetro debe relacionarse con **el tallaje internacional** estipulado en la norma.

- Mantener una **horizontalidad y verticalidad** paralela en el tejido, en tal caso si esto no se logra debe volver a tejer.
- El remate del sombrero debe realizarse en vuelta de 2 o 3 pajas. La norma no admite más de dos irregularidades.
- El apretado del borde debe ser uniforme en todo el perímetro

#### 1.4 Esquema de calidad para el acabado de sombreros

Los procesos de acabado del sombrero como el apretado, cierre, blanqueado, prensado y confección han definido el valor del mismo. Un sombrero en rama representa para los comerciantes menos de un 30% de su valor comercial.

- Recorte y despuchado con cuidado. **No cortar el tejido. Y no dejar fibras largas.**
- Por ningún motivo marcar con lapicero los sombreros en rama. esto reduce notablemente el **valor percibido**.
- Apretar y cerrar de manera **homogénea** el remate del sombrero para evitar imperfecciones en el perímetro del mismo.
- El blanqueado debe hacerse con **solo uno de los procesos**, azufrado o peróxido de hidrogeno, para evitar que la combinación de estos componentes deteriore el sombrero.
- Para el blanqueado con peroxido utilizar las proporciones adecuadas para **evitar que la fibra se desgaste o desintegre**. Esto no garantiza durabilidad del mismo.
- **Los sombreros no deben presentar un color amarillento** producto del exceso de químicos.
- El prensado y hormado debe tener en cuenta una temperatura adecuada para evitar quemaduras en la fibra. (**Apariencia amarillenta del sombrero**).
- El engomado del sombrero **no debe presentar una apariencia quebradiza**.
- El sombrero **no debe presentar arrugas** por el mal prensado
- No se admite el empleo de películas sintéticas como lacas, barnices o pinturas para cubrir imperfecciones.