



**Ministerio De Comercio Industria y Turismo
Artesanías De Colombia S.A.
Centro De Diseño**

Región Occidente: Departamento de Nariño

Evaluación del sistema productivo y Estrategia de mejoramiento de la Cadena productiva de la iraca en el departamento de Nariño.

**Maria Antonia Martínez Melo
Diseñadora Industrial.**

**ORGANIZACIÓN DE LAS NACIONES UNIDAS PARA EL DESARROLLO INDUSTRIAL
(ONUDI) - ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.**

MAYO 2005.



Creditos:

Centro De Diseño Bogota D.C
Laboratorio de Diseño de Pasto

Cecilia Duque Duque
Gerente General

Ernesto Orlando Benavides
Subgerente Administrativo Y Financiero

Carmen Ines Cruz
Subgerente De Desarrollo

Maria Gabriela Corradine M
Cordinadora del proyecto Cadena Iraca

D.I. Ma. Antonia Martínez Melo

INTRODUCCIÓN

La Cadena productiva de la iraca es precisamente una de las cadenas más completas y complejas que existe en el sector artesanal colombiano. Sus procesos de igual manera manejan grados de complejidad y tolerancias relativas al tipo y calidad de productos que se elabora.

A través del tiempo se han ido perfeccionando sus conocimientos y habilidades estructurando una tecnología agregada y una cadena tan desarrolla que lograría en su momento la producción y exportación de altos volúmenes de sombrero.

Sin embargo la demanda existe en menor proporción y es la que ha mantenido por años este oficio que no solo se realiza en el Sur occidente Colombiano, sino también en los países vecinos como Ecuador, Perú y Bolivia.

En el departamento de Nariño la cadena productiva alberga a más de 6.000 personas entre cultivadores, artesanos de procesamiento de materia prima, artesanas de tejido, artesanos de terminado y comercializares, que han logrado agremiarse y consolidar grupos y asociaciones hace más de 47 años. Es importante destacar que con el apoyo institucional de artesanías de Colombia, esta cadena cuenta actualmente con un acuerdo de competitividad en el que no solamente se conformó una estructura organizacional (secretaría técnica, consejo, etc.) sino también se logró el apoyo de entidades regionales, estatales y privadas para su desarrollo.

La cadena ha dado sus primeros pasos en cuanto a normalización y estandarización de procesos se refiere, precisamente con la elaboración e implementación la Norma Técnica Icontec 3739 desde 1997.

Actualmente dentro del Programa Nacional de Cadenas Productivas Fomipyme – Artesanías de Colombia – Icontec, se construyó un *documento referencial* el cual se anexa, en donde se describe técnicamente el proceso productivo, validado por la comunidad.

De igual manera se realizó un *diagnóstico la calidad de los procesos productivos* (anexo2) en los 13 municipios que integran la cadena, información que se tendrá en cuenta para la formulación de la estrategia de mejoramiento solicitado por este proyecto ONUDI – ARTESANÍAS DE COLOMBIA.

La caracterización del oficio artesanal (anexo3) describe todo el proceso que fue la base para la estructuración del documento referencial que se validó con los artesanos, se anexan fotografías, aspecto asociativo y de escolaridad.

I. LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA

1.1 MAPA



Zona Norte: Génova, La Unión, San Pablo, La Cruz y Sotomayor. **Zona Occidente:** Ancuya, Linares, Sandoná, Consacá, La Florida. **Zona Sur:** Pupiales, Sapuyes, Ospina.

II. DEFICIENCIAS PROCESO PRODUCTIVO COMPARATIVO EN LOS 13 MUNICIPIOS DE LA CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA.

2.1 PROCESO DE PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

Si bien es cierto el cultivo de la materia prima se concentra en 5 municipios de la Cadena: Linares, Colon Génova, San Pablo, La Unión y los Andes Sotomayor, no en todos, existe el eslabón de ripiado y preparación de la materia prima, Solamente en el municipio de Linares se ha perfeccionado el proceso ofreciendo una iraca preparada y rpiada en cuatro calidades, corriente, fina, superfina y extrafina.

En las comunidades del Norte como Génova, La Unión, San Pablo, La Cruz y Sotomayor, aunque existe la materia prima, su proceso de preparación se limita a una preparación básica e inmediata por parte de las artesanas para elaborar sus productos, logrando una calidad corriente.

Las comunidades artesanales del Sur del departamento como son Sapuyes, Ospina y Pupiales, por su ubicación geográfica y condiciones climáticas no producen este tipo de fibra. Por su cercanía al vecino País Ecuador, prefieren importar la materia prima, que se consigue en calidad corriente.

La producción actual de la iraca en el departamento de Nariño, no abastece en gran medida la demanda local, encontrando escasez en periodos diferentes al de cosecha, dando lugar a importa esta fibra del Ecuador.

2.2 PROCESO DE TINTURADO

El proceso de tinturado es uno de los procesos más importantes en la calidad de un producto y es el que mayor dificultad y deficiencias presenta. Aunque por tradición las artesanas de tejido han tinturado su materia prima con tintes vegetales con una tecnología agregada pero no estandarizada, no existe a pesar de los esfuerzos por mejorar este proceso, una oferta real de materia prima tinturada por lotes, que garantice la homogeneidad y calidad en pedidos de altos volúmenes de producción.

Sumado a esto, los bajos niveles de escolaridad y aspectos culturales en el sistema productivo de la cadena como por ejemplo, el dominio de unos pocos en este tema hace que se presenten situaciones de explotación y dependencia.

El tinturado químico elaborado por estas comunidades, se ha venido mejorando con la constante asistencia técnica de expertos de Artesanías de Colombia y Laboratorio Colombiano de Diseño de Pasto, pero lastimosamente no hay una apropiación y seguimiento estricto por parte de los artesanos a estos procesos recomendados.

2.3 PROCESO DE TEJIDO

Si bien es cierto la zona occidente del departamento de Nariño, se destaca por su tejido en calidades corriente, fina y superfina, y en diversas técnicas, que se convierten en fortalezas de cada Municipio. El trabajo por su característica artesanal individual no garantiza homogeneidad en la calidad de los mismos.

La zona norte y sur del departamento, la calidad de tejido esta en la fase inicial



o corriente y difícilmente se encuentran artesanas con habilidad en tejido fino, de igual manera no se encuentran sino solo dos tipos de técnicas: Común y Granizo.

El sistema de comercialización tradicionalmente estructurado maneja una economía a escala como estrategia competitiva, en donde los Intermediarios – comercializadores, incluso proveedores de materia prima, con un sistema de almacenamiento y venta posterior obtienen grandes utilidades, contrario al desequilibrio y desventaja en utilidades recibidas por las artesanas de sombrero en rama o sin terminar, esto ha desmotivado totalmente en cuanto a innovación y la calidad de productos.

2.4 PROCESO DE ACABADO DE SOMBRERO.

El sombrero en rama elaborado por las artesanas representa menos de un 30% de su precio comercial, este es comprado por intermediarios, comercializadores y dueños de los talleres de acabado.

Este proceso involucra los procesamientos de remate, cierre, apretado, despuchado y majado, dándole homogeneidad y acabado al tejido de sombreros. Son procesos que fácilmente pueden ser aplicados directamente por las artesanas para no depender de estos talleres, ganar una utilidad representativa de su producto y poderlo comercializar directamente.

Sin embargo, su situación precaria de vida, sus organizaciones con inequidad de utilidades y poderes internos, sus bajos niveles de escolaridad, su ubicación geográfica con dificultad de acceso, el dominio de unos pocos en estos procesos, hacen que difícilmente las artesanas los implementen.

2.5 PROCESOS DE BLANQUEADO DE SOMBRERO.

Existen dos procesos de blanqueado para el sombrero, uno es el de azufrado, aquel que se realiza por vapor de azufre y otro por inmersión en peróxido de hidrógeno. Los dos procesos son nocivos para los artesanos de acabado. Se ha logrado en cierta medida resultado de blanqueo, pero esto no garantiza, homogeneidad, calidad y/o durabilidad. Es realizado por pocos talleres los de acabado concentrados en los municipios de Sandoná y Colón Génova.

Existe una tecnología agregada, pero no normalizada y/o estandarizada.

El blanqueado del sombrero comercialmente define la compra del producto, por muchos años los artesanos consideran que entre más blanco sea el sombrero de hombre mayor acogida tiene en el mercado. Es por esto que estos procesos son de gran importancia para la cadena, además debido a que este tipo de sombrero es el que ha permanecido por muchos años en el mercado superando en gran medida la venta de sombreros o pavas para dama y niños en colores o naturales y otro tipo de artesanías elaboradas en iraca.

2.6 PROCESO DE TERMINADO DE SOMBRERO.

Este proceso realizado igualmente por artesanos de Sandoná y Colón Génova, incluye los procesos de prensado y confección. Aunque las administraciones de algunos municipios como Ancuya, Consaca, Linares y Sapuyes han dotado de máquinas a las artesanas, no hay un dominio de las mismas, este trabajo lo asumen los hombres y difícilmente las artesanas encuentran el apoyo para



colocarlas en funcionamiento, de igual manera, las hormas se encuentran obsoletas o no corresponden a las maquinas.

Solamente en Ancuya, con el Programa Nacional de Cadenas, y la Universidad de Nariño de Pasto, se implemento una nueva tecnología, con el diseño de una maquina prensadora automática y de fácil funcionamiento para la comunidad de artesanas.

Los artesanos de talleres de acabado tanto de Sandoná como de Génova, concentran en su trabajo el monopolio del sombrero de toda la cadena productiva.

III. ESTRATEGIA DE MEJORAMIENTO CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA.

3.1 PROCESO DE PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

- **Potencializar la oferta de materia prima en los municipios de LINARES, GÉNOVA y SAN PABLO que por su ubicación geográfica, hectáreas cultivadas y trayectoria en el manejo del cultivo, se conviertan en Centros Proveedores para la cadena.**
- **Incentivar al cultivo de la materia prima iraca, como un programa de apoyo a la erradicación de los cultivos ilícitos y como una actividad de rentabilidad para los artesanos. Para esto deben proyectarse planes de negociación orientados a dar respuesta a la demanda artesanal Nariñense y a ubicar y/o contactar clientes permanentes tanto en Colombia como países vecinos.**
- **Mejorar la calidad y la oferta de la materia prima a través de seguimientos continuos al manejo de cultivo y el perfeccionamiento de la preparación de la materia prima.**
- **Validación del proceso tradicional de preparación de materia prima y su perfeccionamiento a través de la investigación, experimentación, implementación de tecnología, normalización y estandarización de procesos.**
- **Normalizar y estandarizar el proceso de ripiado de materia prima logrando optimas calidades que se reflejaran en la calidad de los**

productos, e implementarlo en los municipios proveedores de la cadena.

- **Adecuar un sistema de secado óptimo para la iraca procesada al menos en los tres municipios proveedores.**

3.2 PROCESO DE TINTURADO

- **Validación y perfeccionamiento del proceso de tinturado natural a través de investigación, experimentación, normalización y estandarización de procesos.**
- **Repoblación de especies tintóreas de la región, especialmente en los municipios proveedores de materia prima.**
- **Perfeccionamiento de tinturado químico para la fibra de iraca, a través de investigación, experimentación, normalización y estandarización de procesos aprobados internacionalmente con menos incidencia de contaminación ambiental. (Los tintes microdispersos actualmente recomendados producidos por Ciba, o Cecolor salen del mercado, obligando a investigar con tintes directos o de otras características, que logren la fijación, solidez a la luz etc.)**
- **Potencializar la oferta de los municipios proveedores con materias primas preparadas en diferentes calidades y tinturadas por lotes para volúmenes de producción superiores a los actuales, orientadas a las tendencias y preferencias del mercado.**

3.3 PROCESO DE TEJIDO

- **Implementación del esquema de calidad para el tejido de sombrero y otras artesanías en iraca.**
- **Fomentar “El sello de calidad Hecho a Mano” para la Cadena Productiva de la iraca en los 13 municipios.**
- **Fortalecer los grupos de tejido de la zona norte con el mejoramiento de la calidad corriente a fina y superfina.**
- **Diversificar las técnicas básicas de tejido de las artesanas del norte, con la asistencia y capacitación de artesanas expertas de la zona occidente.**
- **Mejorar, diversificar e innovar la oferta de productos artesanales en iraca a través de la asesoría en diseño orientada a mercados nacionales e internacionales, construyendo y estableciendo una especialidad por grupo.**
- **Incentivar la creatividad de las artesanas de tejido, a través de continuos talleres creativos, asesorías en diseño y actualización constante de tendencias que pueda generar en ellas una cultura de diseño orientada a grupos objetivos específicos y a una demanda nacional e internacional.**
- **Motivar e incentivar a los hijos y/o hijas o familiares de las artesanas con un grado de escolaridad mayor, para que sean parte integral de las organizaciones, fortaleciendo la gestión comercial, administrativa y financiera de las mismas.**
- **Fortalecer organizacional y empresarialmente a los grupos de artesanas de tejido de iraca.**

3.4 PROCESO DE ACABADO DE SOMBRERO

- Perfeccionar y mejorar el acabado de tejido de las artesanas, a través de capacitaciones en acabado de sombrero y tejido en iraca, en lo que respecta a remate, cierre, majado y despuchado, buscando otras alternativas de productos que no requieran del eslabón de acabado.
- Brindar fortalecimiento empresarial a los talleres de acabado para sombrero, involucrando a las artesanas como parte integral e importante de su negocio, buscando mayor equidad en las utilidades generadas por producto.
- Mejoramiento, adaptación, diseño e Implementación tecnología para los procesos de acabado (majado, despuchado, remate y cierre)
- Implementación del esquema de calidad estructurado para el tejido de sombrero, puesto que este eslabón es igual de importante para garantizar la calidad del mismo.

3.5 PROCESOS DE BLANQUEADO DE SOMBRERO.

- Validación del proceso tradicional de blanqueado de sombrero y su perfeccionamiento a través de la investigación, experimentación, implementación de tecnológica, normalización y estandarización de procesos.
- Normalización y estandarización de procesos de blanqueado de sombrero.

- **Reducir los índices de contaminación ambiental y afección al artesano de procesos de blanqueado de sombrero a través de la adopción, implementación y ajustes tecnológicos.**
- **Potencializar y mejorar estos procesos en los municipios de Sandoná y Génova, como municipios beneficiarios y que ofrecen este servicio.**

3.6 PROCESO DE TERMINADO DE SOMBRERO.

- **Reducir los índices de contaminación ambiental y afección al artesano de proceso de prensado de sombrero sumergido en peróxido de hidrógeno, azufre u otras sustancias nocivas, a través de la adopción, implementación y ajustes tecnológicos.**
- **Mejoramiento y diseño de hormas actualizadas en acero para las prensadoras, involucrando en este proceso los proveedores de las mismas.**
- **Mejoramiento, diseño y ajuste de las actuales prensadoras, buscando mayor automatización, optimización y beneficio proporcional a la reducción de costos en el servicio para el sector artesanal.**
- **Brindar fortalecimiento empresarial a los talleres de terminado para sombrero, involucrando a las artesanas como parte integral e importante de su negocio, buscando mayor equidad en las utilidades generadas por producto.**
- **Buscar diferenciación de los talleres de terminado por calidad, diseño y**

perfeccionamiento de las características previstas para un buen producto.

- **Implementación de esquema de calidad para sombrero, buscando garantía en el producto.**

ANEXO No. 1

**DIAGNOSTICO DE CALIDAD DE LOS PROCESOS PRODUCTIVOS DE
LA CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA .**

**PROGRAMA NACIONAL DE CADENAS PRODUCTIVAS –
ARTESANÍAS DE COLOMBIA – FOMIPYME.**

ELABORADO POR:

DI. MARIA ANTONIA MARTÍNEZ MELO.

Diagnóstico Calidad De Los Proceso De La Cadena Productiva De La Iraca

I. Antecedentes

La Cadena productiva de la iraca es precisamente una de las cadenas más completas y complejas que existe en el sector artesanal colombiano. Sus procesos de igual manera manejan grados de complejidad y tolerancias relativas al tipo y calidad de productos que se elabora.

A través del tiempo se han ido perfeccionando su conocimientos y habilidades estructurando una tecnología agregada y una cadena tan desarrolla que lograría en su momento la producción y exportación de altos volúmenes de sombrero.

Actualmente y con el pasar de los tiempos este tipo de producto tradicionalmente usado en muchas regiones del país y del mundo como elemento de trabajo y protección personal ha sido reemplazado por artículos y accesorios que ofrecen ventajas en diferentes aspectos, precio, calidad, funcionalidad e incluso de carácter formal y estético; reflejándose un decrecimiento comercial del mismo.

Sin embargo la demanda existe en menor proporción y es la que ha mantenido por años este oficio que no solo se realiza en el Sur occidente Colombiano, sino también en los países vecinos como Ecuador, Perú y Bolivia.

En el departamento de Nariño la cadena productiva alberga a más de 6000 personas entre cultivadores, artesanos de procesamiento de materia prima, artesanas de tejido, artesanos de terminado y comercializares, que han logrado agremiarse y consolidar grupos y asociaciones hace más de 47 años. Es importante destacar que con el apoyo institucional de artesanías de Colombia, esta cadena cuenta actualmente con un acuerdo de competitividad en el que no solamente se conformó una estructura organizacional (secretaría técnica, consejo, etc.) sino también se logró el apoyo de entidades regionales, estatales y privadas para su desarrollo.

La cadena ha dado sus primeros pasos en cuanto a normalización y estandarización de procesos se refiere, puesto que es precisamente con la que se ha implementado la Norma técnica Icontec 3739 desde 1997. El Laboratorio Colombiano de diseño - unidad Pasto y Artesanías de Colombia han hecho un gran esfuerzo con apoyo de instituciones como Fomipyme, Icontec, sena entre otras, registrando un ultimo resultado de 300 artesanas que conocen e implementan la norma.

En cuanto a mejoramiento de producto, diseño y diversificación para incursionar y competir en mercados diferentes al local y regional, el Laboratorio colombiano de diseño y

Artesanías de Colombia, han ido preparando a grupos que actualmente representan a este sector en ferias y eventos comerciales a nivel nacional e internacional. Se destaca especialmente las comunidades artesanales de la zona occidente: Sandona, La Florida, Linares y Ancuya.

Las zonas norte: Génova, La Unión, San Pablo, La Cruz, aunque no han recibido

asistencia técnica anteriormente, se han mantenido en el mercado tradicional como Ferias locales, regionales que aunque no exige altos niveles de calidad, prefiere cantidad y buen precio.

La zona sur: depende comercialmente de Sandoná, y en gran mayoría de intermediarios del país vecino Ecuador. Sus técnicas son un poco más avanzadas que la zona norte, pero sin embargo no logra la misma dinámica de estas comunidades

Lastimosamente El número de artesanías activas y el número de asociaciones existentes requieren de grandes inversiones y esfuerzos para lograr su cobertura total, un seguimiento de su desarrollo y una orientación hacia la calidad total que involucre aspectos de la organización y el sistema productivo en general.

2. Localización Geográfica

2.1 MAPA



Zona Norte: Génova, La Unión, San Pablo, La Cruz y Sotomayor. **Zona Occidente:** Ancuya, Linares, Sandoná, Consacá, La Florida. **Zona Sur:** Pupiales, Sapuyes, Ospina.

3. Producción

3.1 Aspectos verificables de calidad en la selección y adecuación de la materia prima

La consecución y preparación de la materia prima constituye un aspecto de gran importancia, ya que la elaboración y calidad del producto depende del abastecimiento y calidad de la misma.

Una materia prima bien seleccionada debe presentar: color natural homogéneo, sin imperfecciones o manchas de agua, bien rypiada logrando homogeneidad en el ancho y largo de la fibra, además debe estar limpia de impurezas. Si se selecciona iraca tinturada el color de tinte debe ser homogéneo, no mareado o rucio, fijo (que no manche).

3.1.1 CONTROL DE CALIDAD MATERIA PRIMA:

- Desyerbe y remoción del suelo al menos 3 veces al año.
- Manejo de enfermedades como hongos, líquenes y hormiga (aldril al 2%).
- La planta inicia su producción a los 3 años
- se corta mensualmente cada hoja a 8cm del tallo, esta produce de 5-7 cogollos (3 sombreros).
- rypiado de iraca: corriente (fibras de más de 1.5mm) , fina (de 1,5mm a 1mm) y superfina (menos de 1mm)
- El proceso de cocción superior a 2 horas con cambio al menos de dos aguas.
- El proceso de tinte natural al menos con un mordiente como el limón, la ceniza, el barro, el alumbre y un fijador como la sal, para garantizar un color firme.
- El tinte químico debe ser especializado para la fibra: microdisperso, como el tinte Cibacet y el tinte Cecolor. Las anilinas el Indio o Arcoiris tradicionalmente usados no son adecuados para garantizar calidad.
- Debe tratar de estandarizarse el proceso de tinturado, pesando todos los componentes y anotando cada formula de color que se va creando, para lograr con mayor facilidad repetir el proceso y obtener los mismos colores.

3.1.2 DIAGNÓSTICO DE CALIDAD DE PROCESOS DE MAYOR DIFICULTAD EN LA CONSECUCCIÓN DE LA MATERIA PRIMA EN LOS MUNICIPIOS DE LA CADENA DE LA IRACA:

Procesos de cocción y ripiado

ELABORACION DEL SOMBRERO	COCCIÓN		ELABORACION DEL SOMBRERO	RIPIADO		
	MENOS DE 2 HORAS	2 HORAS calidad optima		SUPER FINA	FINA	CORRIENTE
LINARES			LINARES			
ANCUYA			ANCUYA			
SANDONA			SANDONA			
CONSACA			CONSACA			
LA FLORIDA			LA FLORIDA			
GENOVA			GENOVA			
LA UNIÓN			LA UNIÓN			
SAN PABLO			SAN PABLO			
LA CRUZ			LA CRUZ			
SAPUYES			SAPUYES			
OSPINA			OSPINA			
PUPIALES			PUPIALES			
SOTOMAYOR			SOTOMAYOR			

Cuadros comparativos Procesos de cocción y ripiado. Cadena Productiva de la Iraca. Dpto. de Nariño DI. Ma. Antonia Martínez / Artesanías de Colombia s.a.

El proceso de preparación de la fibra se ha realizado tradicionalmente por la comunidad artesanal de Linares - Nariño, y ha perfeccionado su técnica durante años. En esta zona es donde su cultiva, cosecha y prepara la iraca para cubrir la demanda de todo el departamento.

Las comunidades del occidente como Ancuya, Sandoná, Consaca y La Florida no realizan este proceso debido a su cercanía al municipio de Linares.

Las comunidades del Norte como Génova, La Unión, San Pablo y La Cruz prefieren comprar la iraca preparada a la comunidad de Linares, sin embargo por ser comunidades que geográficamente se encuentran retiradas de esta zona y con difíciles vías de acceso, las artesanas preparan su materia prima logrando una calidad corriente.

Las comunidades artesanales del Sur del departamento como son Sapuyes, Ospina, Pupiales y Sotomayor, por su cercanía al vecino País Ecuador, prefieren importar la materia prima, generalmente se consigue en calidad corriente, super larga.

Proceso de tinturado:

ELABORACION DEL SOMBRERO	TINTURADO			
	NATURAL	NATURAL CALIDAD OPTIMA	QUÍMICO	QUÍMICO CALIDAD OPTIMA
LINARES				
ANCUYA				
SANDONA				
CONSACA				
LA FLORIDA				
GENOVA				
LA UNIÓN				
SAN PABLO				
LA CRUZ				
SAPUYES				
OSPINA				
PUPIALES				
SOTOMAYOR				

Cuadros comparativos Procesos de tinturado. Cadena Productiva de la Iraca, Dpto. de Nariño D1. Ma. Antonia Martínez / Artesanías de Colombia s.a.

El proceso de tinturado es uno de los procesos más importantes en la calidad de un producto y es el que mayor dificultad y deficiencias presenta. Un producto elaborado con iraca mal tinturada reduce su valor percibido en más de un 50%.

De acuerdo al diagnóstico de calidad de los procesos se encuentra que municipios del occidente como Sandoná, La Florida y Ancuya han logrado un muy buen nivel en el tinturado, entendido como aquel que es homogéneo, presenta un brillo natural, es mordentado y fijado permitiendo que no desprenda color de la fibra y es resistente a la luz. Sin embargo en proporción al número de artesanas de esta zona un reducido grupo pueden tinturar.

Comunidades como Consacá, Génova, Sapuyes, Ospina aunque han recibido capacitación en tinturado, apenas están mejorando su técnica, sin lograr aún un resultado óptimo.

Los otros municipios mencionados tradicionalmente solo han trabajado con iraca natural, no les ha interesado el producto tinturado debido a que su mercado objetivo (intermediarios locales) solo compra productos en iraca natural. Las calidades varían desde una iraca preparada de manera óptima y una iraca sin preparar.

3.2 Aspectos verificables de calidad en el proceso de la elaboración de los productos artesanales

3.2.1 control de calidad proceso de elaboración de productos

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

El proceso de tejido se evalúa tomando como referencia a la norma técnica 3739 ICONTEC:

- La densidad por cm cuadrado de sombrero corriente es de 4 – 7 fibras, calidad fina de 8-11 fibras, y superfino de 12-16 fibras.
- El número de pajas en el cuadro de inicio debe ser de 11 a 14 pares para el sombrero corriente, de 7 a 10 pares para el tejido fino y de 4 a 6 pares para el tejido superfino. Actualmente las artesanas inician un sombrero corriente con 7 pares logrando un excelente producto.
- El número de crecidos en la plantilla o plato del sombrero para el tejido corriente es de 1 a 2, en tejido fino 3 a 4 y en tejido superfino de 5 a 7. Se recomienda que en tejido corriente se elaboren de 3 a 4 crecidos para el rescate del sombrero pesado
- El número de pajas en el borde para tejido corriente se hace envuelta de 2 pajas, en uno de tejido fino en vuelta de 2 o 3 pajas y en tejido superfino de 3 pajas.
- Las hormas de madera deben relacionarse con las medidas antropométricas humanas. Debe tenerse en cuenta las dimensiones en mínimo de copa y perímetro de acuerdo al tallaje internacional estipulada en a la norma.

Además debe tenerse en cuenta:

- El tejido debe ser homogéneo manteniendo una horizontalidad y verticalidad paralela.
- El apretado del borde debe ser uniforme en todo el perímetro
- La norma no admite más de dos irregularidades sobre el remate del

sombrero.

- No admite más de tres fibras decoloradas o de diferente tonalidad sobre la superficie total del sombrero.
- No se deben presentar más de tres puentes o flotes (luces), no programados en la puntada del tejido.
- No debe presentar más de tres fibras ubicadas de modo que permitan ver el borde original que se conserva al formarse cada fibra.

3.2.2 DIAGNÓSTICO DE CALIDAD EN EL PROCESO DE MAYOR DIFICULTAD EN LA ELABORACIÓN DE LOS PRODUCTOS ARTESANALES EN LOS MUNICIPIOS DE LA CADENA DE LA IRACA:

Proceso de tejido:

ELABORACION DEL SOMBRERO	TEJIDO CORRIENTE			TEJIDO FINO			TEJIDO SUPERFINO		
	E	B	R	E	B	R	E	B	R
LINARES	E			E				B	
ANCLUYA	E			E			E		
SANDONA	E			E			E		
CONSACA		B			B				
LA FLORIDA	E			E			E		
GENOVA		B			B			B	
LA UNIÓN	E				B				
SAN PABLO	E				B				
LA CRUZ	E				B				
SAPUYES		B		E				B	
OSPINA		B			B			B	
PUPIALES			R						
SOTOMAYOR			R						

E= Excelente. B= Bueno. R= Regular

Cuadros comparativos Procesos de tejido, evaluado según norma técnica 3739 Icontec. Cadena Productiva de la Iraca. Dpto. de Nariño DI. Ma. Antonia Martínez / Artesanías de Colombia s.a.

La zona occidente (Linares, Ancuya, Sandoná, La Florida) presentan una excelente calidad en sombrero corriente, fino y superfino, excepto la comunidad de Consaca que aunque pertenece a esta zona y presenta un buen producto aún esta mejorando sus técnicas.

En cuanto a la región norte (Génova, La Unión, San Pablo, La Cruz) el producto que los identifica es el sombrero corriente con una excelente calidad, el sombrero fino se realiza en menor proporción de buena calidad y el tejido fino difícilmente se encuentra artesanas con esta habilidad.

Las comunidades de Sapuyes y Ospina tienen gran habilidad en el producto de calidad fina en técnica de calados.

Las comunidades de Pupiales y Sotomayor son las más atrasadas respecto a la habilidad de las artesanas de otros municipios del departamento.

3.3 Aspectos verificables de calidad en acabados

Los procesos de acabado del sombrero como el remate, 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.

3.3.1 CONTROL DE CALIDAD PROCESOS DE ACABADO

- Recorte y despuchado con cuidado. No cortar el tejido. Y no dejar fibras largas.
- Lograr remate homogéneo y cierre del mismo para evitar que se abra el tejido.
- 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,
- El prensado y hormado debe tener en cuenta una temperatura adecuada para evitar quemaduras en la fibra.

Además debe tenerse en cuenta:

- El engomado del sombrero no debe presentar una apariencia quebradiza.
- El sombrero no debe presentar arrugas por el mal prensado

- El sombrero no debe presentar manchas o regiones que evidencien pérdida de color.
- No se admite el empleo de películas sintéticas como lacas, barnices o pinturas para cubrir imperfecciones.

3.3.2 DIAGNÓSTICO DE CALIDAD EN EL PROCESO DE MAYOR DIFICULTAD EN LA TERMINACIÓN Y ACABADO DE LOS PRODUCTOS ARTESANALES EN LOS MUNICIPIOS DE LA CADENA DE LA IRACA

ELABORACION DEL SOMBRERO	CIERRE, APRETADO, DESPUCHADO, DESMECHADO.		
	SI. Con habilidad	SI Con dificultad	NO
LINARES			
ANCLUYA			
SANDONA			
CONSACA			
LA FLORIDA			
GENOVA			
LA UNIÓN			
SAN PABLO			
LA CRUZ			
SAPUYES			
OSPINA			
PUPIALES			
SOTOMAYOR			

Cuadros comparativos procesos de terminado del sombrero. Cadena Productiva de la Iraca. Dpto. de Nariño DI. Ma. Antonia Martínez / Artesanías de Colombia s.a.

Esta labor se ha dejado a los talleres de terminado que se encuentran en Sandoná y Génova en este último el proceso de remate en tejido es reemplazado por un fileteado y ribete plástico o de tela que deprecia el valor del producto natural.

ELABORACION DEL SOMBRERO	PRENSADO, YACABADO	
	SI	NO
LINARES		
ANCUYA		
SANDONA		
CONSACA		
LA FLORIDA		
GENOVA		
LA UNIÓN		
SAN PABLO		
LA CRUZ		
SAPUYES		
OSPINA		
PUPIALES		
SOTOMAYOR		

Cuadros comparativos procesos de prensado, acabado del sombrero. Cadena Productiva de la Iraca. Dpto. de Nariño DI. Ma. Antonia Martínez / Artesanías de Colombia s.a.

De igual manera este proceso de prensado y acabado es elaborado por los talleres de terminado que se encuentran estratégicamente ubicados en los municipios de Sandoná y Génova. El nivel de calidad varia de acuerdo a la experiencia y la región. En Sandoná los talleres tienen un alto nivel de calidad en este proceso presentando como resultado un sombrero hormado, planchado, rematado, blanqueado y terminado. En Génova se encuentran los talleres de terminado para la zona norte, encontrando un poco menos de experiencia, dificultades en el blanqueado, la presentación del sombrero es de textura dura (engomado)

ELABORACION DEL SOMBRERO	BLANQUEADO		
	CON PEROXIDO DE HIDROGENO.	CON PEROXIDO DE HIDROGENO. Calidad optima	CON AZUFRE. Calidad optima
LINARES			
ANCUYA			
SANDONÁ			
CONSACA			
LA FLORIDA			
GENOVA			
LA UNIÓN			
SAN PABLO			
LA CRUZ			
SAPUYES			
OSPINA			
PUPIALES			
SOTOMAYOR			

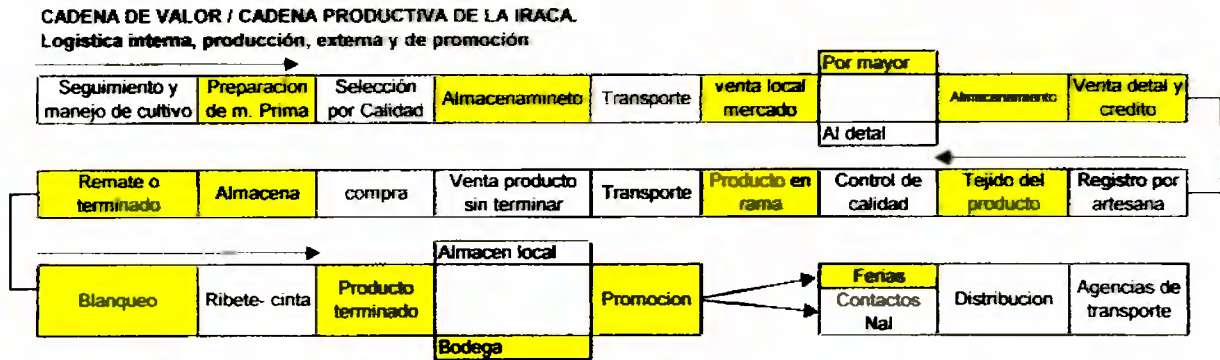
Cuadros comparativos procesos de blanqueado del sombrero. Cadena Productiva de la Iraca. Dpto. de Nariño DI. Ma. Antonia Martínez - Artesanías de Colombia s.a.

El proceso de blanqueado con peróxido de hidrogeno solo se realiza en el municipio de Sandoná. Sin embargo tradicionalmente se ha realizado después de haber vaporizado el sombrero con azufre, lo que reduce la vida útil del sombrero.

Actualmente se han realizado estudios de laboratorio en donde solo se recomienda uno de los procesos. Un representante de Génova estuvo presente en estos ensayos de laboratorio y empezó a implementar recientemente la técnica,

Las demás comunidades no hacen estos procesos, por lo que Sandoná y Génova se convirtieron en centros de acopio y terminado de sombrero.

4. Comportamiento Comercial y comercialización



Cuadro No2. Ma. Antonia Martínez Artesanías de Colombia s.a.

En este cuadro podemos ver claramente que la comercialización en toda la cadena se realiza de acuerdo al manejo de una economía a escala como estrategia competitiva, en donde los Intermediarios – comercializadores, incluso proveedores, con un sistema de almacenamiento y venta posterior pueden obtener grandes utilidades. Las ventas se hacen preferiblemente al por mayor respecto a la materia prima y promocionado en ferias y eventos nacionales (Bogotá, Medellín Barranquilla, Cartagena y Bucaramanga) cuando es el producto terminado. Los canales de distribución obedecen a la relación Productor-Intermediario-consumidor, encontrando un gran desequilibrio y desventaja respecto a las utilidades para el productor. A nivel internacional según información de los intermediarios el producto se ha exportado a: Brasil, EEUU, Venezuela, Japón, Panamá y Costa Rica.

ANEXO No. 2

DOCUMENTO REFERENCIAL CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA
PROGRAMA NACIONAL DE CADENAS PRODUCTIVAS –
ARTESANÍAS DE COLOMBIA – FOMIPYME – ICONTEC.

ELABORADO POR:

DI. MARIA ANTONIA MARTÍNEZ MELO.

DOCUMENTO REFERENCIAL

ARTESANÍAS. TEJEDURÍA Y SOMBRERERÍA EN IRACA

1. OBJETO

El presente documento tiene por objeto establecer el proceso de producción en la elaboración de artesanías y sombreros en paja de iraca y los aspectos mínimos de calidad de estos productos.

2. DEFINICIONES

Para los propósitos de este documento se aplican los siguientes términos y definiciones:

2.1 iraca

(Carludovica palmata Ruiz & Pav., familia de las ciclantáceas, orden de las sinantas) también conocida con los nombres vulgares de jipijapa, paja toquilla, lucaina, lucua, palmiche, palmilla, cestillo, nacuma, rabihorcado, murrapo, alagua. Es una planta nativa del continente americano, que se cultiva en zonas templadas.

2.2 tejeduría en iraca

Entrecruzamiento o anudado de uno o más hilos o fibras de la palma de iraca elaborado directamente a mano. Se obtienen productos como: mochilas, bolsos, prendas, textiles, individuales, etc.

2.3 sombrería

Línea de producción especializada que se clasifica dentro de la tejeduría. Se realiza utilizando especialmente fibras vegetales.

3. PROCEDIMIENTO GENERAL PARA EL TEJIDO A MANO DE PRODUCTOS ELABORADOS CON PAJA DE IRACA

3.1 PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

3.1.1 Obtención de la fibra: actualmente la materia prima proviene de lugares como Linares, Colón Génova, La Unión, Sotomayor, San Pablo, en Nariño, donde el eslabón de cultivadores y rpiadores hacen el proceso de preparación de la materia prima. En algunas ocasiones las artesanas de tejido hacen ellas mismas este proceso. El buen manejo de la iraca tanto en su cultivo como en el corte garantiza una materia prima de buena calidad, para esto debe tenerse en cuenta:

Desyerbe y remoción del suelo al menos 3 veces al año.

Manejo de enfermedades como hongos, líquenes y hormiga (aldril al 2%).

La planta inicia su producción a los 3 años

Se corta mensualmente cada hoja a 8 cm del tallo, esta produce de 3 a 5 cogollos (1 sombrero pequeño).

Materia prima bien seleccionada de color natural homogéneo, sin imperfecciones o manchas de agua.

3.1.2 Corte de la planta: tradicionalmente se ha realizado en luna menguante o luna llena cuando el color es verde azulado. Se corta diagonalmente a 8cm del tallo, su longitud es de 60 cm a 90 cm cada 20 a 30 días con machete.

3.1.3 Destapado o desorillada: se desprenden las hojas duras (3 o 4) y se conserva el coto. Con la uña, aguja capotera o compás se separa la nervadura del orillo. Se rasga longitudinalmente desde la base del cogollo hasta las puntas manteniendo unidas las fibras al peciolo.

3.1.4 Desvenado: se le quita el corazón o vena al coto quedando el material llamado tamo que se utiliza para la elaboración de escobas.

3.1.5 Ripiado: la fibra que queda del proceso anterior se limpia con un tafilete o compás metálico, se separan las nervaduras de 1-3 mm y rípios de 4 mm. Cada cogollo se sacude formando así las fibras para tejer. El proceso de ripiado define la calidad de iraca: corriente (fibras de más de 1,5 mm), fina (de 1,5 mm a 1 mm) y superfina (menos de 1 mm). Se deben obtener pajas o cintas limpias de impurezas.

3.1.6 Cocción: estos cogollos se cortan en sus puntas 2 cm o 3 cm dependiendo la cantidad de iraca se atan cogollos de 12 o de un 25 (25 cogollos) se enrollan y se colocan en una olla con suficiente agua, generalmente se hace una especie de soporte con las venas sobrantes en el fondo y se sujetan o presionan en algunas ocasiones con maderas. El proceso de cocción se hace por 3 hora, agregando agua limpia una vez se consuma.

3.1.7 Lavado: Se retiran los cogollos de la olla ayudándose con palos y se deja reposar unos 30 minutos, se coloca en remojo dependiendo de la cantidad de iraca durante 6 horas a 12 horas aproximadamente, luego se lava con agua hasta que salga clara o limpia.

3.1.8 Sacudida: se sacuden los cogollos con el fin de separar las fibras.

3.1.9 Secado: se cuelgan los cogollos evitando que uno quede encima de otro, dependiendo la zona se prefiere el secado a la sombra. Hasta que estén secos dependiendo del buen tiempo: de una a cuatro horas.

3.1.10 Sacudida: se vuelven a azotar los manojos con el fin de separar las fibras y se introducen los dedos entre las fibras o pajas para que suelten.

3.2 PROCESO DE BLANQUEADO NATURAL

Este proceso se realiza de acuerdo con la calidad de la fibra, habana y blanca.

3.2.1 Remojo: se deja en remojo cada atado durante 2 horas. Se expone al sol o a la sombra dependiendo las zonas o costumbres.

3.2.2 Exposición al sol: se extiende en alambres los cogollos y se deja a la exposición del sol, se voltean regularmente por 3 días durante 8 horas (8:00am – 4:00pm).

3.2.3 En la sombra: se extienden los cogollos colgándolos sobre una cuerda y se exponen, dependiendo del blanqueado, de una a 4 noches y mínimo por 12 horas.

3.3 PROCESO DE ESTUFADO

Se realiza para optimizar el blanco de la iraca, generalmente esta fibra es la que se utiliza para la elaboración de sombrero.

3.3.1 Remojo: se remoja la paja de una a dos horas.

3.3.2 Estufado: se cuelgan los cogollos en las estufas de ladrillo o madera a una distancia aproximada de un metro del piso y se vaporiza con azufre (250 grm (media libra) x 8 mazos) durante 12 horas en la noche de acuerdo con la calidad de la misma.

3.3.3 Lavado y secado. Posteriormente se quita el exceso de azufre con suficiente agua y jabón hasta que esta salga limpia. Se deja secar colgándola en cuerdas a la sombra.

3.4 PROCESO DE TINTURADO

La paja comprada por manojos, cientos y veinticinco, se encuentra en diferentes presentaciones: habana, blanca y azufrada, en diferentes calidades: corriente (fibras de más de 1,5 mm), fina (de 1,5 mm a 1 mm) y superfina (menos de 1 mm) y en diferentes longitudes: Larga de 75 cm a 90 cm (4 a 5 cuartas), corta de 60 cm (3 cuartas) y muy corta de menos de 60 cm.

El proceso de descrude o limpieza de la fibra antes del tinturado puede lograr homogeneidad en el color y complementar el proceso de preparación de la materia prima, se realiza sometiendo la iraca natural a fuego lento con agua y champú incoloro o detergente, sin hervir a temperatura de 75 grados centígrados, por espacio de 20 minutos y lavar al final con abundante agua.

3.4.1 Preparación del tinturado natural:

3.4.1.1 Se recolectan las plantas tintóreas (hoja de nogal, pepa de nogal, azafrán, achiote, pante, cebolla, cascarilla de papa, pepa de aguacate, bichuelo, mallorquín, lengua de vaca, nacedero, hierba buena, hierba mora, urapan, albarracín, bejuco amarillo. etc.), se maceran en agua hasta lograr extraer el tinte.

3.4.1.2 Se coloca en una olla este tinte preparado en proporción con suficiente agua a fuego moderado, a los 10 minutos se introduce la fibra previamente humedecida, y se deja hervir por 45 minutos mínimo. En el proceso se agrega limón y sal para su fijación.

3.4.1.3 Se sacan de la olla las fibras de iraca tinturadas y se dejan reposar.

3.4.1.4 Se lavan con abundante agua.

3.4.1.5 Se secan extendiéndolas en una cuerda a la sombra o al sol dependiendo de si el color es oscuro o claro respectivamente.

3.4.2 Preparación del tinte químico: localmente las artesanas encuentran anilinas o tintes químicos dispersos los cuales deben usarse de acuerdo con las instrucciones del fabricante. Los tintes óptimos para la iraca son los micro dispersos y su proceso aun se realiza igual que el tinte natural.

3.4.2.1 Se recomienda seleccionar la iraca y hacer atados de iraca seca de 250 grms para tenerla lista para su preparación (aproximadamente un 25 equivale a 250g).

3.4.2.2 Los tiempos recomendados en el proceso son:

10 minutos agua y químicos (azulit, carrier y humectante)

10 minutos el tinte (químico)

10 minutos se agrega la fibra

30 a 45 minutos se deja la fibra después de hervir.

Sacar y lavar.

3.5 PROCESO DE TEJIDO:

3.5.1 Preparación de la fibra: se inicia el proceso de tejido remojando ligeramente la fibra o paja de iraca, con el fin de darle la flexibilidad necesaria para tejerla. Para esto se utiliza constantemente un recipiente con agua. Además, se utiliza una horma (entrecopa, caanchuala) para dar la forma tridimensional deseada en el caso de productos como los sombreros, bolsos, canastas, contenedores etc. En algunas localidades de Nariño y el Huila se utiliza una rueca o soporte de tres patas para apoyar la horma, en la zona norte de Nariño no se utiliza la rueca. Y en la mayoría de los casos utilizan una piedra o correa para sujetar el tejido.

3.5.2 Cuadro de tensión, esterilla o traba: para productos de forma redonda, se inicia el tejido formado por la urdimbre y la trama del tejido que generalmente se realiza con 4, 8, 12, 24 y 40 pares dependiendo de la calidad del tejido. Las urdimbres se toman por pares y se alternan con una paja única de trama quedando el tejido.

3.5.3 Cadena: para productos o tejidos planos rectangulares o cuadrados, se inicia con una cadena de la cual se desprenden los pares de iraca de acuerdo con el ancho, y los crecidos o aumentos de iraca y según la longitud.

3.5.4 Inicio rollo: se inicia con 24 pares de paja seca y se empieza a enrollar, sujetando con aguja capotera tejido entrelazada con una sola fibra que hace urdimbre.

3.5.5 Inicio en espiral para muñequería: se inicia con 20 pajas o 10 pares los cuales se entrecruzan entre dos pajas formando cadena y dando forma a la muñeca. No se utiliza horma.

3.5.6 Inicio para bolso: Se inicia con esterilla entrecruzando 8 pajas, para formar la urdimbre y la trama, siguiendo en cadena según las medidas deseadas.

3.5.7 Inicio Individual rectangular: este proceso se hace montando una urdimbre de iraca en el telar y se empieza a tejer ayudado con agujeta de madera, formando las tramas.

3.5.8 Plantilla o plato para sombrero: al terminar el cuadro de tensión, se realizan unos crecidos que son los que dan forma circular a la plantilla, usando fibras más gruesas que se van aumentando como tramas. En un sombrero, estos crecidos definen su calidad así: Corriente (2,3 crecidos), Fino (3-4 crecidos), Superfino (5-7 crecidos).

3.5.9 Copa: en el sombrero, o en otro tipo de producto como tarros puede llamarse CUERPO del producto. Una vez realizada la plantilla, esta se monta sobre la horma y aquí se va apretando el tejido para darle la forma, se continúa tejiendo hasta lograr el alto del producto.

3.5.10 Ala o falda: para el caso del sombrero, u otro tipo de producto que requiera continuar con este paso, se aprieta el tejido generalmente con una correa de cuero, y sobre una mesa se teje el ala para la cual es necesario unos crecidos sencillos o dobles de acuerdo con la calidad, hasta lograr el ancho deseado.

3.5.11 Remate: el tejido final para todos los productos elaborados en iraca, se elabora volteando o regresando el tejido en dos o tres vueltas para mayor seguridad.. El remate más conocido es el común aquel que va hacia arriba en sentido contrario. Otro remate es el manabito que se realiza hacia el revés del tejido quedando bajo el tejido. Otro remate es en trenza o cordón. El remate para miniaturas se hace devolviendo el tejido y fijándolo con una cadena. Todos estos tejidos se aprietan muy bien utilizando agua para evitar que se rompa en el proceso.

3.6 PROCESO DE ACABADO

La mayoría de productos elaborados en iraca, especialmente el sombrero se termina siguiendo los siguientes pasos:

3.6.1 Cierre del remate: Con una aguja o a mano y continua el tejido y apretando.

3.6.2 Apretado: se moja el remate del producto y se comprime el tejido halando en general las fibras en sentido contrario, y posteriormente fibra con fibra de manera homogénea y pareja. En algunas ocasiones se pasan dos hileras de costura para asegurar el tejido.

3.6.2 Corte y despuchado: se cortan con tijeras finas las fibras sobrantes de 1 cm a 0,5 cm del remate y con cuchilla las fibras sobrantes de los crecidos. Para el caso del sombrero blanco se continua con el proceso de estufado.

3.6.3 Majado: con un mazo pesado de madera, se golpea firmemente el tejido sobre una piedra, logrando homogeneidad en el mismo. Esto para telas, sombreros y productos que lo requieran.

3.6.4 Proceso de blanqueado (proceso opcional para el sombrero)

Se utilizan componentes químicos como el azufre, y el peróxido de hidrógeno. Se deben seguir las precauciones de seguridad que recomiende el fabricante de estos productos.

3.6.4.1 Blanqueado por azufrado:

Remojo: se remojan los sombreros en agua con detergente por 30 minutos máximo.

Estufado: se introducen los sombreros doblados en las estufas de ladrillo o madera herméticamente cerradas a una distancia aproximada de un metro del piso y se vaporiza con azufre entre 8 horas a 12 horas preferiblemente en la noche de acuerdo con la calidad del mismo.

Se cambia de caldas (recipiente de barro) de azufre tres veces en este tiempo para lograr un resultado óptimo.

Lavado y secado. Posteriormente se quita el exceso de azufre con suficiente agua, detergente y cepillo de cerdas suave hasta que esta salga limpia.

Se deja secar al sol en los patios o corredores.

3.6.4.2 Blanqueo con peróxido de hidrógeno:

Remojo: se remojan los sombreros con agua y detergente por 30 minutos máximo.

Lavado en líquido: se prepara la solución de peróxido en la siguiente proporción de dos de agua por uno de peróxido de hidrogeno, se remojan los sombreros y se los escurre a la sombra.

Se recomienda utilizar en una proporción del 0.4 % de tripolifosfato de sodio respecto al peróxido, para lograr mejores resultados.

Secado: se retiran los sombreros de la solución se escurren a la sombra y se dejan secar al aire libre, en algunos casos se cubre con plástico.

Nota. En recientes estudios realizados se encontró que estos dos componentes para blanqueo son contrarios, generando un rápido deterioro del sombrero, por lo tanto se recomienda utilizar un solo proceso.

3.6.4.3 Blanqueo con limón

En algunas comunidades de artesanos, se remoja el sombrero en agua por una o dos horas, y luego en se remojan los sombreros por 4 horas en una solución de agua y limón previamente preparada. Se dejan secar al sol. (por ejemplo, Sandoná, La Florida – Nariño. Suaza – Huila)

3.6.5 Proceso de majado

Con un mazo pesado de madera, se golpea de manera firme el tejido, logrando homogeneidad en el mismo.

3.6.6 Proceso de engomado: en algunas comunidades (por ejemplo: Colón – Genova, Sandoná – Nariño y en Aguadas, Caldas), se realiza un proceso de engomado en el que se humedece el sombrero con una esponja y con colapis (cola purificada), se deja secar, y luego continua con el proceso de prensado y hormado.

También se realiza introduciendo los sombreros en la solución de Colapis - Acronalina (proporción 1 x 4 de agua) y luego se exponen al sol, para posteriormente ser armados y prensados.

3.6.7 Proceso de prensado y hormado: para este proceso anteriormente se utilizaba el calor de la plancha sobre la horma, posteriormente aparecen las máquinas de acción mecánica en la que se utiliza una horma positiva y otra negativa que prensa el sombrero, con el movimiento de una palanca. Se utilizan diferentes modelos.

3.6.8 Confección

3.6.8.1 Tallaje: por medio de unas cuñas le dan la talla al sombrero. (Véase la NTC 3739).

3.6.8.2 Ribeteado: se cose un borde de refuerzo y un tafilete o cinta al interior de la copa.

3.6.8.3 Encintado: se mide la cinta, se plancha y se coloca al final de la copa, al exterior del sombrero.

Nota: Adicionales a estos procesos existe el de Blichado y Semiblichado: es un blanqueamiento químico con peróxido de hidrógeno, tripolifosfato agua y hidrosulfito de sodio para neutralizar el peróxido. Este proceso es de origen ecuatoriano y es utilizado por algunos artesanos de Nariño.

4. CONTROL DE CALIDAD DEL PRODUCTO:

El producto elaborado con paja o fibra de iraca debe tener las siguientes características:

- Color de tinte homogéneo, no mareado o rusio, fijo (que no manche) .
Remates y cierres bien apretados y definidos.
- Crecidos dentro del tejido bien elaborados homogéneos y suficientes para el tipo de producto .
- Tejido uniforme, homogéneo que mantenga una horizontalidad y verticalidad pareja.
- Recorte y despuchado con cuidado. No cortar el tejido. Y no dejar fibras largas.
- Medidas antropométricas precisas de acuerdo con el producto por ejemplo para el sombrero debe tenerse en cuenta las dimensiones en mínimo de copa y perímetro estipulada en la norma técnica icontec.
- Los sombreros tejidos a mano en paja de iraca deben cumplir con lo establecido en la NTC 3739:1995.
- La norma no admite más de dos irregularidades sobre el remate del sombrero.
- No admite más de tres fibras decoloradas o de diferente tonalidad sobre la superficie total del sombrero.
- No se deben presentar más de tres puentes o flotes (luces), no programados en la puntada del tejido.
- No debe presentar más de tres fibras ubicadas de modo que permitan ver el borde original que se conserva al formarse cada fibra.

5. TOMA DE MUESTRAS Y CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

5.1 TOMA DE MUESTRAS

Cada unidad de producto que lleve el sello de calidad hecho a mano se inspeccionará en su totalidad para verificar si cumple con los requisitos indicados en este documento.

5.2 CRITERIO DE ACEPTACIÓN O RECHAZO

Si la unidad de producto inspeccionada no cumple uno o más de los requisitos establecidos en este documento, no podrá ser rotulada con el sello hecho a mano.

6. ROTULADO

El rotulado debe contener como mínimo la siguiente información:

- Nombre del fabricante (cooperativa, asociación o taller)
- País y región de origen del producto
- Instrucciones de cuidado
- Talla (en el caso de los sombreros)

ANEXO A (Informativo)

INFORMACIÓN GENERAL SOBRE ARTESANÍA EN IRACA

La tejeduría y la sombrerería en iraca, especialmente en la zona de Nariño, según importantes historiadores como Cienza de León, tiene sus ancestros en las comunidades Incas del Perú, sin embargo en 1.630, se divulgó el tejido Manabí (Ecuador) en Nariño, y en 1847 se había establecido una enseñanza formal por el ecuatoriano “don Juan Vivanco”. Posteriormente en el año 1.860 un ecuatoriano “don Crisóstomo Florez” comparte sus conocimientos con la comunidad de Aguadas – Caldas. En Suaza – Huila, es un personaje “pastuso” quien difunde este conocimiento en la región.

De la palma de iraca, planta silvestre, se elaboran sombreros de “jipa”. Para su confección se utiliza como materia prima las hojas jóvenes que aún no han abierto, llamadas cogollos.

La manufactura es cuidadosa y requiere de habilidades especializadas para darle forma y flexibilidad al sombrero: la artesana inicia el tejido, entrecruzando las fibras en forma de damero, es decir, en una perfecta cuadrícula de trama y urdimbre.

Sandoná es el centro de la comercialización de la materia prima y del producto: sombreros, individuales y en menor medida muñequería. La producción se realiza en doce poblaciones de Nariño, donde las comunidades artesanales ha preservado la antigua tradición de la tejeduría de sombreros de paja toquilla que han logrado conquistar mercados internacionales.

ANEXO B (Normativo)

RESUMEN DEL ESQUEMA PRODUCTIVO DE ELABORACIÓN DE ARTESANÍAS EN IRACA

PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

Corte de la planta

Destapado o desorillada

Desvenado

Ripiado

Cocción

Lavado

Sacudida

Secado

Entorchada

Sacudida

PROCESO DE BLANQUEADO

Remojo

Exposición al sol

Exposición a la sombra

PROCESO DE ESTUFADO

Remojo
Estufado
Lavado
Secado

PROCESO DE TINTURADO

Preparación tinte natural/químico
Cocción
Mordiente
Fijador
Lavado
Secado

PROCESO DE TEJIDO

Cuadro tensión / cadena
Plantilla
Copa
Ala
Remate

PROCESO DE ACABADO

Apretado
Corte
Despuchado
Majado

PROCESO DE BLANQUEADO DEL SOMBRERO

Azufrado
Blanqueado con Peróxido de Hidrogeno
Blanqueado con limón

PROCESO DE ENGOMADO

PROCESO DE PENSADO Y HORMADO

CONFECCIÓN

Tallaje
Ribeteado
Encintado

ANEXO No. 3

CARACTERIZACIÓN DE LA CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA .

**PROGRAMA NACIONAL DE CADENAS PRODUCTIVAS –
ARTESANÍAS DE COLOMBIA – FOMIPYME.**

- **ASPECTOS:** Nivel de Escolaridad, Ubicación de los núcleos artesanales, Asociatividad. Registro fotográfico. Cuadro Esquema del proceso productivo.

ELABORADO POR:

DI. MARIA ANTONIA MARTÍNEZ MELO.

III. Anexos.

3.1 NIVEL DE ESCOLARIDAD:

Es fundamental tener en cuenta que de acuerdo al Censo Nacional del sector artesanal – Artesanías de Colombia s.a. el 97.5% de artesanos del oficio de sombrerería se encuentran en el departamento de Nariño, aproximadamente 5.340 artesanas de las cuales el 77% son mujeres del área rural.

Este grupo de estudio se clasifica dentro de la categoría de edad entre 35-60 años, con un nivel de escolaridad promedio de segundo a cuarto año de primaria, obedeciendo a aspectos culturales, económicos y circunstanciales que en su momento influyeron como la escasez de vías y largas distancias a los centros de estudio.

Estos bajos niveles de educación, analfabetismo, además de las necesidades básicas insatisfechas, miseria, problemas de orden público, violencia entre otros, hacen que los procesos de desarrollo para los grupos artesanales de tejido de iraca en Nariño, se vean limitados.

En segundo orden está el eslabón de los intermediarios o comercializadores que en su mayoría cuentan con un nivel de educación más alto, primaria básica y bachilleres, quienes se han encargado de dinamizar la cadena, pero sin sentido de responsabilidad social.

3.2 UBICACIÓN DE LOS NÚCLEOS ARTESANALES DE LA CADENA PRODUCTIVA:

Ciudad	Municipio	Departamento
Linares	Linares	Nariño
Bella Vista	Linares	Nariño
Arboleda	Linares	Nariño
Nachao	Linares	Nariño
Tambillo de Acostas	Linares	Nariño
Alto de Aranda	Linares	Nariño
Vende aguja	Linares	Nariño
Llano grande	Linares	Nariño
La Tola	Linares	Nariño
San Francisco	Linares	Nariño
Ancuya	Ancuya	Nariño
El Ingenio	Ancuya	Nariño
Santa Rosa	Ancuya	Nariño
Indo	Ancuya	Nariño
El Balcón	Ancuya	Nariño
El Collar	Ancuya	Nariño
Consaca	Consaca	Nariño
Sandoná	Sandoná	Nariño
San Bernardo	Sandoná	Nariño
El Ingenio	Sandoná	Nariño
La Florida	La Florida	Nariño
El Rodeo	La Florida	Nariño
Santa Barbara	La Florida	Nariño
Génova	Génova	Nariño
Santander	La Unión	Nariño
El Guabo	La Unión	Nariño
San Pablo	San Pablo	Nariño
La Cruz	La Cruz	Nariño
Sapuyes	Sapuyes	Nariño
Los Monos	Sapuyes	Nariño
Malaber	Sapuyes	Nariño
San Jorge	Sapuyes	Nariño
Maramba bajo	Sapuyes	Nariño
Ospina	Ospina	Nariño
Pupiales	Pupiales	Nariño
Los Andes	Los Andes	Nariño

3.3 ASOCIATIVIDAD:

De acuerdo al análisis de asociatividad de la Cadena Productiva de la Iraca, realizado en abril 2004, Por el asesor Luis Enrique Pazmiño. Artesanías de Colombia s.a. se mencionan algunos datos estadísticos que reflejan la actual situación, encontrando:

25 “FORMAS ASOCIATIVAS” distribuidas en tres zonas del Departamento de Nariño (occidente, norte y sur) cada una con características diferentes:

ZONA OCCIDENTE: presenta los casos más destacados en cuanto cantidad, variedad y calidad de organizaciones, incluye los grupos de los Municipios de La Florida, Sandoná, Consacá, Ancuya y Linares. Esta zona manifiesta la mayor población artesanal del Departamento con antecedentes de influencia política y económica de los artesanos sobre los destinos de su región. Son organizaciones que junto a la Cooperativa Femenina Artesanal de Sandoná, participan en todos los eventos comerciales, de capacitación y de estructuración gremial con un enfoque regional. Igualmente, existe receptividad y alguna solidez económica debido a su posicionamiento en el mercado local y regional.

ZONA NORTE: Aunque la población artesanal y la variedad de la artesanía son menores, es en esta región donde se nota las formas asociativas de producción artesanal con producto de la acción planificada de la Cadena de la iraca en Nariño. Los grupos asociativos son más jóvenes, con vocación eminentemente empresarial, y agremian agentes de dos o más eslabones productivos. Aquí entran Municipios como: Colón – Génova, La Unión, La Cruz y San Pablo.

ZONA SUR: Los Municipios Andinos empiezan a motivarse para integrar la cadena a través de organizaciones de artesanas en Pupiales, Sapuyes y Ospina. El último municipio que se encuentra consolidando la voluntad del gremio a escala local es el de Los Andes – Sotomayor y según observaciones del equipo asesor, también aquí se configurará una forma asociativa que involucre varios eslabones.

Aspectos culturales, sociales, como los bajos niveles de educación, hacen que las estructuras no sean sólidas. Grupos asociativos formados con una altísima expectativa (más de 100 socias c/u) desaparecen tan fácilmente como se crearon. Del mismo modo la deserción de asociadas de los grupos se incrementa con el tiempo y aunque sobrevivan dichas formas asociativas no han podido mantener el impulso del principio.

Al comparar el número de asociados fundadores con el número de asociados que actualmente están activos en cada una de las organizaciones se encuentra un porcentaje de deserción del 36,97 %. Esto significa que en las formas asociativas

que laboran dentro de la cadena de la Iraca en Nariño, 37 de cada 100 personas que inician un grupo asociativo de trabajo artesanal lo abandonan por diferentes razones.

Son organizaciones débiles a nivel empresarial, organizacional, administrativo y financiero

Caracterización de Oficio Artesanal:

Registro fotográfico de cada uno de los procesos productivos, así como de las instalaciones de los talleres artesanales

Fase 1. Extracción y preparación de la materia prima

Actualmente la materia prima proviene de lugares como Linares, Génova, La Unión, Los Andes y San Pablo – Nariño.



CORTE DE LA PLANTA:

8 -10cm del tallo, su longitud es de 60 a 90cm
se hacen atados de 100 cogollos.



DESTAPADO O DESORILLADA: Se desprenden las hojas duras (3 o 4) y se conserva el coto.



DESVENADO: Se quita el corazón o vena.



RIPIADO: Separación de las nervaduras de 1-3mm y rípios de 4mm.



COCCIÓN: El proceso de cocción se hace por 2 horas, luego se cambia el agua por limpia y se continua la cocción por otra hora.



LAVADO O DESAGUE: se coloca en remojo por 6 a 12 horas aproximadamente.



SACUDIDA. SECADO: a la sombra o al sol. **ENTORCHADA:** acción del viento.



PROCESO DE BLANQUEADO: En remojo durante 2 horas. Se expone al sol por 3 días durante 8 horas. A la sombra se extiende los cogollos y se expone 4 noches por 12 horas.



PROCESO DE ESTUFADO: vapor de azufre durante 12 horas, en horno de madera o ladrillo.



PREPARACIÓN DEL TINTURADO NATURAL: maceran las plantas tintoreras. hervir con poco agua por dos horas. Se coloca en una olla este tinte preparado en proporción con suficiente agua e iraca a fuego moderado, se deja hervir por 45 minutos. En el proceso se agrega limón y sal para su fijación.



PREPARACIÓN DEL TINTE QUIMICO: tintes óptimos para la iraca son los microdispersos como “CIBACET” O “CECOLOR”. su proceso aun se realiza igual que el tinte natural. Solo utilizan la sal como fijador.

Fase 2. Proceso de elaboración de las piezas artesanales - Acabados de la pieza artesanal



PROCESO DE TEJIDO:

CUADRO DE TENSIÓN, ESTERILLA O TRABA: generalmente se realiza con 4, 8,12,24 y 40 pares dependiendo de la calidad del tejido .



CADENA: para productos o tejidos planos rectangulares o cuadrados. Se inicia con una cadena de la cual se desprenden los pares de iraca de acuerdo al ancho.



PLANTILLA O PLATO: se realizan unos crecidos que son los que dan forma circular a la plantilla.. Corriente (2,3 crecidos), Fino (3-4 crecidos), Superfino (5-7 crecidos).

COPA: Una vez realizada la plantilla, esta se monta sobre la horma y aquí se va apretando el tejido para darle la forma, se continua tejiendo hasta logra el alto del producto.



ALA O FALDA: para el caso del sombrero, u otro tipo de producto que requiera continuar con este paso, se aprieta el tejido generalmente con una correa de cuero, y sobre una mesa se teje el ala para la cual es necesario unos crecidos sencillos o dobles de acuerdo a la calidad, hasta lograr el ancho deseado.



REMATE – CIERRE Y APRETADO: se elabora volteando o regresando el tejido. El remate más conocido es el común aquel que va hacia arriba en sentido contrario.



CORTE Y DESPUCHADO: se cortan con tijeras finas las fibras sobrantes de 1 a 0.5cm del remate de ala y plantilla o plato.



MAJADO: con un mazo pesado de madera, se golpea el tejido, logrando homogeneidad.



BLANQUEO CON PERÓXIDO DE HIDROGENO:

LAVADO EN LIQUIDO: Se prepara la solución de peróxido de hidrogeno con agua , en recipiente de aluminio y se introducen los sombreros por dos horas.



PROCESO DE PRENSADO y HORMADO: utilización de máquinas de acción mecánica en la que se utiliza una horma positiva y otra negativa que prensa el sombrero, con el movimiento de una palanca.

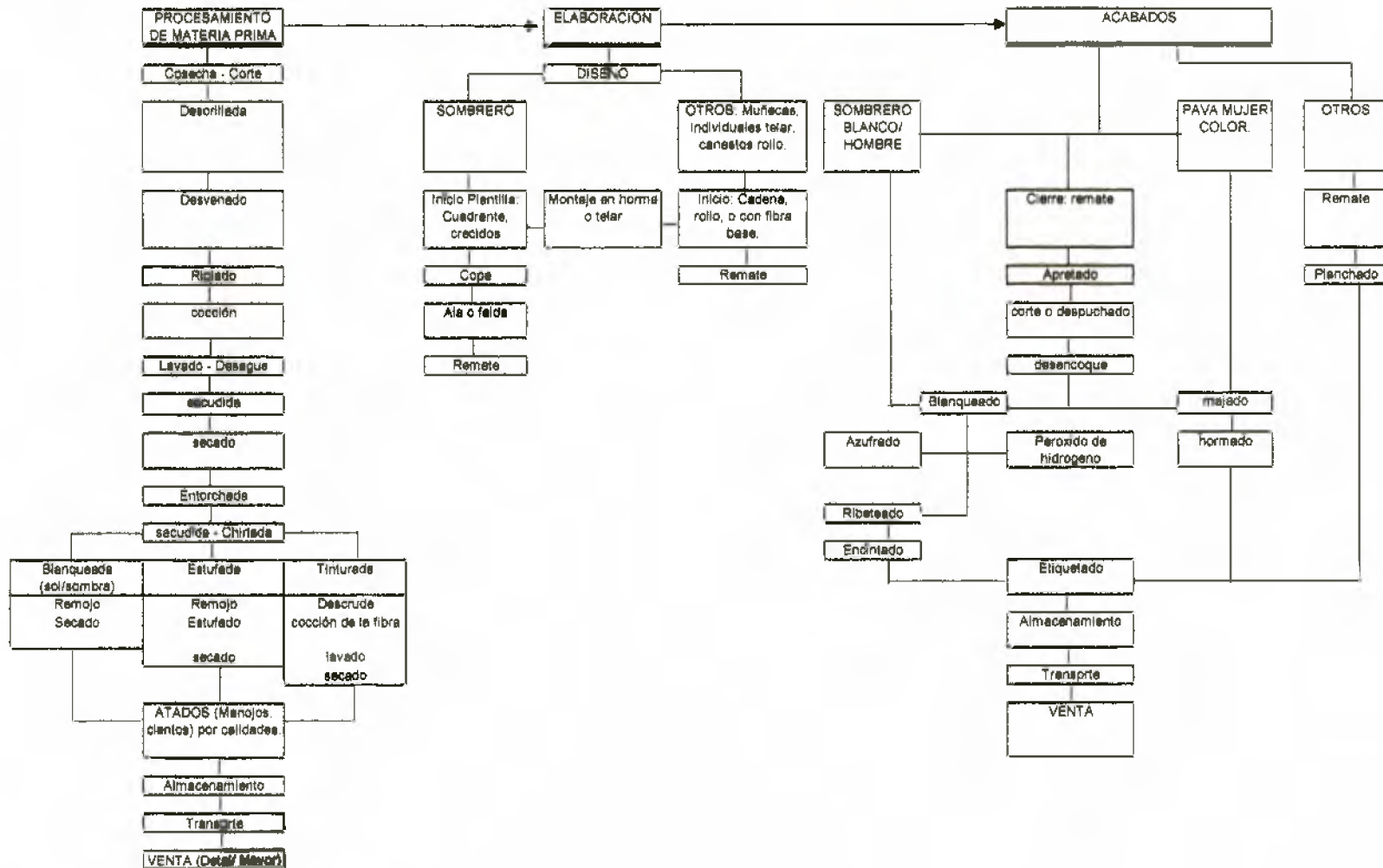


CONFECCIÓN:

TALLAJE – RIBETEADO y ENCINTADO:: utiliza máquina de coser, para hacer un borde de refuerzo y un una cinta al interior de la copa. La cinta va al exterior del sombrero.



II. Proceso Productivo :
2.1. Esquema Productivo



Cuadro No1, DI. Ma. Antonia Martínez, Artesanías de Colombia s.a.