

CAPITULO 6

AGREGACIÓN DE VALOR PARA EL PROCESAMIENTO DE LANAS PIGMENTADAS

Paulo Guarda.

Administrador
INIA Butalcura

Iris Lobos Ortega.

Ing. En Alimentos, Dr. Cs, Investigadora
INIA Remehue

Carolina Pulgar Suazo.

Artesana de oficio certificada

Introducción

La elaboración de artesanías en lana a nivel nacional está concentrada en aquellos lugares donde existe un número importante de cabezas ovinas. Sin embargo, en Chiloé pese a existir más de 140.000 cabezas, la lana generada es de baja calidad y cantidad, en ocasiones es desechada o quemada y no se aprovecha en absoluto como se mencionó en los capítulos anteriores. La lana de oveja chilota presenta de forma natural tonalidades que no se dan en otras razas presentes en el país, por lo que una mejora en la lana de esta raza (y adicionalmente del resto de razas presentes y manejadas en las mismas condiciones) es innovadora.

En este capítulo se muestran las etapas a las cuales se puede someter la lana luego del acondicionamiento del vellón, con el objetivo de obtener ovillos de calidad.

Lavado de lana

El lavado de la lana es un proceso húmedo que se emplea para eliminar las impurezas naturales o adquiridas. El proceso utiliza jabón, o detergentes no iónicos, para limpiar las fibras de la lana. Finalmente, éstas se enjuagan y se secan. El lavado de lana se realiza generalmente en temporadas de primavera-verano, donde las condiciones de secado son más rápidas evitando así que los vellones tengan presencia de humedad y como consecuencia aparezcan los hongos.

Si bien para la realización de las actividades del proyecto se utilizó el lavado industrial, debido al volumen de lana disponible (700 kilos), en las capacitaciones se explicó cómo realizar un lavado artesanal eficiente y respetuoso con el medio ambiente (Figura 28).

En el lavado artesanal, se lava cada vellón en forma independiente, tratando que el vellón siempre sea una sola pieza. Luego se coloca el vellón en un recipiente para agregar agua caliente jabonada hasta que esté totalmente sumergido. Es importante que la temperatura del agua permita trabajar con las manos para realizar el lavado. Se comienza a restregar suavemente, evitando así que la lana se endurezca, o se afieltre porque estamos eliminando la grasa de la lana, cuando se realiza el lavado se forma una especie de jabón por el contacto del agua con la lanolina haciendo más eficiente el lavado. Esta técnica se repite tres o cuatro veces hasta obtener el vellón limpio y observando que el agua quede sin ningún tipo de suciedad.

Es importante señalar, que para las artesanas el lavado industrial dejó la lana muy apretada lo cual dificultaba los procesos siguientes.



Figura 28. Lavado de lana con agua tibia y jabón neutro, capacitación INIA Butalcura, Dalcahue.

Secado del vellón

Una vez terminado el lavado artesanal del vellón este se deja estilando en recipientes, los cuales deben tener suficientes orificios para que el agua escurra, consiguiendo así un vellón esponjoso y liviano. Finalmente se tiende el vellón en mesas que tengan orificios para que se pueda airear y secar de forma correcta (Figura 29).



Figura 29. Secado artesanal del vellón.

Entre los objetivos del proyecto estaba el implementar capacidades tecnológicas mediante técnicas innovadoras para el acondicionamiento de las lanas obtenidas en la provincia de Chiloé, para ello se implementó una sala de procesamiento de lanas, la cual dispone de la siguiente maquinaria:

a) Tómbola eléctrica de limpieza de lana

La que tiene como objetivo principal eliminar los restos de paja, arena, tierra u otros elementos extraños que no fueron eliminados durante el lavado (Figura 30).



Figura 30. Tómbola eléctrica de limpieza adquirida con el proyecto PYT-2016-0274.

b) Wool Picker o abridora de lanas

Esta es una máquina de proceso continuo donde la lana pasa desde la parte delantera a la parte trasera mediante un balancín con puntas de acero en su cara inferior, el cual actúa sobre el cuerpo fijo de la Picker que igualmente tiene una cantidad de púas de acero, proceso que permite el desenredado de las fibras y una limpieza de la lana, la cual puede caer en una caja o recipiente habilitado para tal efecto. Es de gran utilidad usarla antes de la pasada de la lana por la maquina cardadora ya que será más fácil el proceso y ayuda a no dañar el equipo debido al sobre esfuerzo del motor al entrar muy apretada o daño directo en las púas de la guarnición (Figura 31).



Figura 31. Abridora de lanas adquirida con el proyecto PYT-2016-0274.

Cardado del vellón

El objetivo de esta etapa es ordenar, en un sentido, las fibras de lana para facilitar y ayudar en el trabajo de la hilandera, permitiendo así que el trabajo sea más expedito y que el producto final sea de mayor calidad. Por otra parte, la cardadora permite ordenar y mezclar colores para obtener distintos diseños al momento del hilado.

Es muy importante que la lana este muy bien lavada y en caso de tener polvo o residuos limpiar la máquina para evitar que se ensucie, idealmente se puede usar una aspiradora (Figura 32).



Figura 32. Cardadora adquirida con el proyecto PYT-2016-0274

Cuando la lana se va abriendo o escarmenando, la máquina va envolviendo la lana por la lámina de agujas, se pasa la lana hasta que se cubra el tope de las agujas, el tambor sigue girando de forma de eliminar los desechos más pequeños y además permite la entrada de aire entregando una materia prima más suave y esponjosa, momento en el cual se debe sacar el paño de lana (Figura 33).



Figura 33. Paño de lana.

Hilado

El paño de lana cardado ya no posee restos vegetales, semillas o polvo, por lo tanto, está en óptimas condiciones para ser hilado.

Para el hilado se pueden utilizar dos herramientas diferentes la rueca (eléctrica o a pedal), o el huso, ambas el objetivo es ir formando una hebra de lana que al mismo tiempo se debe ir torciendo para ir generando el hilado, es decir, transformar el vellón en lana. En cuanto al grosor de la hebra dependerá del producto que se quiera generar.

La rueca eléctrica es impulsada por sí misma y la tejedora maniobra el grosor del vellón por la entrada de la rueca la cual al girar va generando un ovillo de lana hilada (Figura 34).



Figura 34. Rueca eléctrica adquirida con el proyecto PYT-2016-0274.

La rueca a pedal a diferencia de la anterior se maniobra pedaleando, acá es la artesana quien controla la velocidad y el grosor de la hebra (Figura 35).



Figura 35. Rueda a pedal adquirida con el proyecto PYT-2016-0274.

El huso dispone de una vara que gira en un cabezal donde la fibra se enrolla formando el grosor de la hebra (Figura 36).



Figura 36. Huso adquirido con el proyecto PYT-2016-0274.

Para finalizar el proceso de obtención del ovillo se pueden utilizar el madejero o el ovillador.

Madejero tienen como función ordenar el hilado. Se le llama madeja al hilo recogido en vueltas iguales para luego devanar fácilmente (ovillo) (Figura 37).



Figura 37. Madejeros adquiridos con el proyecto PYT-2016-0274.

Ovillador sirve para hacer ovillos de lana, esta máquina ayuda a mejorar la organización de las lanas y facilita la comercialización ya que se puede obtener ovillos de diferentes gramajes (Figura 38).

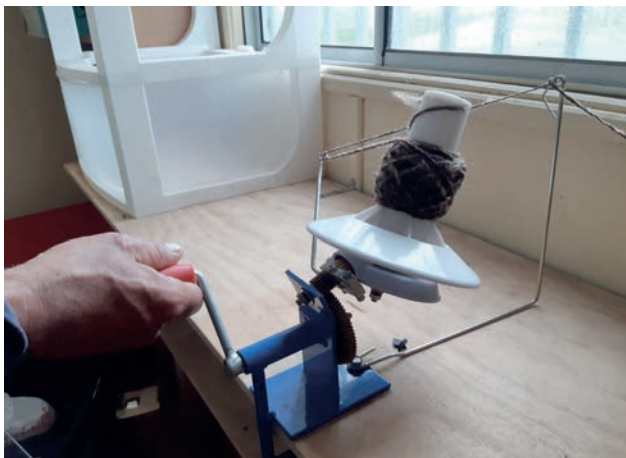


Figura 38. Ovilladores adquiridos con el proyecto PYT-2016-0274.

Durante la ejecución del proyecto se adquirieron los conocimientos necesarios para la utilización de todas las maquinarias antes descritas (Figura 39), lo que permitió a las artesanas la posibilidad de capacitarse en distintas técnicas con el propósito de ampliar el uso de la lana por medio de diversas formas como por ejemplo telar, fieltro y técnicas mixtas (Figura 40). Todo enmarcado en diseños y piezas innovadoras y rescatando la identidad local como por ejemplos souvenirs con aplicaciones (monito del monte, paisajes típicos, entre otros) **Figura 40.**



Figura 39. Capacitación uso de maquinarias para el procesamiento de lana INIA Butalcura

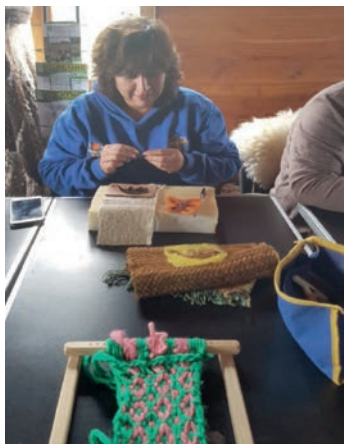


Figura 40. Capacitación en telar fieltro y técnicas mixtas INIA Butalcura