



Desarrollo de un protocolo de clasificación y tipificación de hilos de hilatura manual

Rueda, L. ⁽ⁱ⁾; Biagetti, D. ⁽ⁱⁱ⁾; Melaragno, M. ⁽ⁱⁱⁱ⁾; Araque V. ^(iv)

⁽ⁱ⁾INTI-Programa de Extensión-Sub Programa Cadenas de Valor Artesanal

⁽ⁱⁱ⁾INTI- Programa de Extensión-Sub Programa Cadenas de Valor Artesanal

⁽ⁱⁱⁱ⁾INTI- Programa de Extensión-Sub Programa Cadenas de Valor Artesanal

^(iv)INTI- Programa de Extensión-Sub Programa Cadenas de Valor Artesanal

Introducción

El Sub Programa Cadenas de Valor en el contexto del desarrollo de una "Cadena de Valor" de textiles artesanales^[1], asocia el concepto de "gobernanza" al enfoque de la intervención. Esto implica –en una de sus dimensiones- la identificación de "parámetros" organizadores bajo los cuales deberían operar los integrantes de la cadena, para facilitar su integración y coordinación^[2].

Ello nos lleva a la idea de que en cualquier punto de la cadena el proceso y los productos deben estar definidos por un conjunto de parámetros que permitan definir de manera objetiva:

- qué se produce (parámetros de producto),
- cómo se produce (parámetros de proceso),
- cual es el precio de intercambio.

El diseño de la intervención con la finalidad de generar una dinámica de valor con fuerte integración horizontal y vertical (emulando la figura de una fábrica a cielo abierto) condujo a formular como hipótesis que la aplicación de un "protocolo de clasificación y tipificación de hilos por hilatura manual" permitiría ordenar la producción, codificarla, realizar controles objetivos de calidad, y agrupar producciones de diferentes orígenes en una oferta común y/o singularizar productos.

Entonces, para orientar el proceso de investigación - extensión, se definió como objetivo obtener un protocolo que fuese capaz de: contener la variedad de productos elaborados (hilos en amplia variedad de estilos tradicionales y fantasías, provenientes de talleres de hilatura dispersos territorialmente); recabar las técnicas desarrolladas para cada tipo de producto; y fijar los costos y precios por tipo/variedad.

Metodología / Descripción Experimental

La metodología general que guió el desarrollo del

protocolo fue la investigación acción participativa^[3].

La formulación del protocolo reconoce etapas no necesariamente secuenciales en el camino de identificar y definir los parámetros a ser aplicados.

Una primera etapa se enfoca en los "productos elaborados", ésto es, reconocer los parámetros y variables que caracterizan al producto "hilo por hilatura manual" como tal. Para ello se parte también de reconocer como antecedente socio-cultural el hecho de que la hilatura manual de la región se sustenta en la utilización de la rueca en función de su mayor productividad frente el huso tradicional.

Del relevamiento y análisis participativo sobre la variedad típica de hilados manufacturados en la región, se reconocieron los parámetros que permitieron establecer categorías de agrupamiento: por cantidad de cabos, por grosores, y según las torsiones (sentido de la torsión, y ángulo de torsión de la fibra sobre el eje longitudinal del hilo). Ejemplos, *Fig. 1* y *Fig. 2*.

Grosor regular del hilo		Código
•	extra	→
•	fino	→
•	median	→
•	grueso	→
•	extra	→

Fig. 1: Segmentación de grosores

Torsión regular del hilo		Código
•	muy	→
•	fuerte	→
•	muy	→

Fig. 2: Segmentación según ángulo de torsión

En forma complementaria, al indagar sobre los "procesos de producción" (en particular atendiendo a las técnicas y tiempo de hilatura para obtener cada tipo de hilo), se identificó la variable "tiempo" (medido en horas) como parámetro central al momento de ordenar y evaluar el costo de producción de los hilos.

Como resultado de esta primera etapa se obtuvo una matriz que -con la integración de los parámetros identificados- permitió ordenar la diversidad de los hilos elaborados en concordancia a las pautas de la hilatura artesanal tradicional, y agregar distinciones y diferenciaciones de orden técnico (ver Fig. 3).

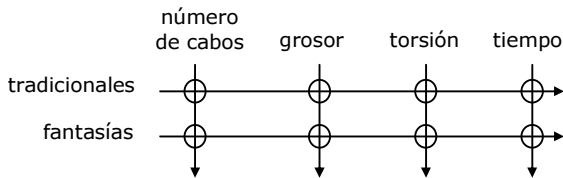


Fig. 3: Matriz básica de parámetros

En esta etapa del ordenamiento se recuperan y resignifican apropiadamente códigos comunicacionales usuales en el vocabulario comercial y técnico e instalados en el sistema en cuestión (hilos tradicionales, hilos fantasía, dos cabos, otros).

Una vez que se contó con esta plataforma visual, sumando el impacto de otros desarrollos técnicos y tecnológicos al interior de la cadena (incorporación de ruecas mejoradas, apertura hacia otros paradigmas de hilatura, etc.), el desarrollo de las habilidades y la creatividad dio lugar al surgimiento de nuevas técnicas de hilatura distintas a lo tradicional. Se conformaron entonces dos grandes conjuntos (ver Fig. 4):

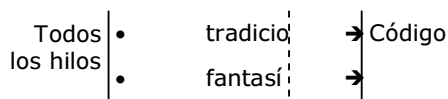


Fig. 4: Clasificación general de hilos

El nuevo conjunto (hilos fantasía) exigió la categorización según tipos puros y sus variantes (ver Fig. 5). Por un lado, se identificaron dos ejes para ordenar los tipos puros de fantasía:

—Segmentación por forma: se los reconoce por su perfil visual, por ejemplo, mediante irregularidades, combinación de hilos de grosores distintos, aplicación de torsiones diferentes, etc.

—Segmentación por estructura: se reconoce en ellos la mezcla de fibras de distinto origen y/o color (lana-llama; lana blanca-lana chocolate, etc.).

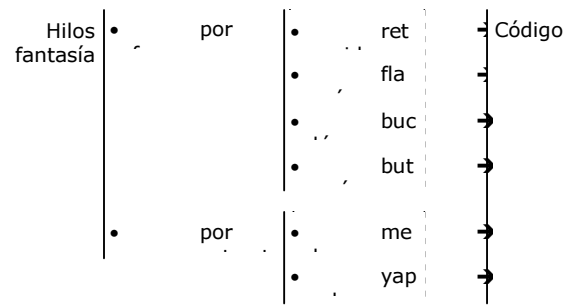


Fig. 5: Matriz de segmentación por forma y estructura de hilo

Las técnicas de hilatura han ido logrando combinaciones de estos tipos, con distintos grados de dominancia (por ejemplo la variante flamé melange). Se destaca la utilización de diversas materias primas y su hilatura de manera exclusiva ó en combinaciones (lana, pelo de conejo, pelo de llama ó cabra mohair). Por ejemplo ver Fig. 6.

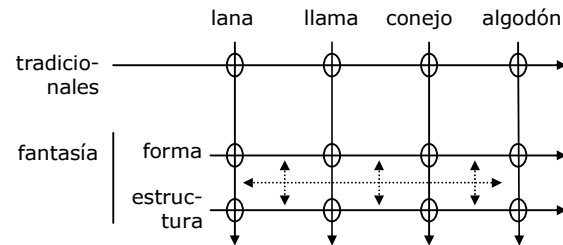


Fig. 6: Matriz particular incluyendo fibras

Estos tipos y subtipos también son incluidos en la matriz de parámetros transversales para la clasificación general, dando por resultado un ordenamiento, clasificación y codificación como se indica en la Fig. 7:

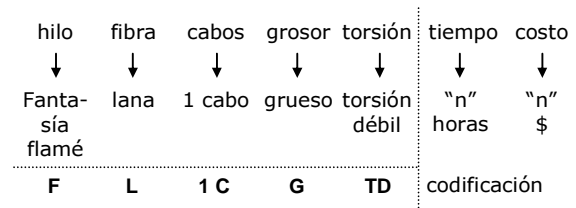


Fig. 7: Ejemplo de aplicación

La configuración de la matriz general donde se cruzan la tipología de hilos con los parámetros de clasificación permite una identificación y categorización rápida de la producción en tránsito.

Así también, de esta manera se logra visualizar el universo en producción con sus intersecciones y vacíos según los tipos de hilados más usuales (desagregados según grosores y variantes, por ejemplo) y las materias primas más utilizadas.

A partir de allí se generan tablas específicas donde en cada intersección se pueden encontrar, por ejemplo, los códigos de cada tipo de hilado y su

costo, en función del segmento canalizador correspondiente (intercambio interno, clientes mayoristas, cliente final).

En otras tablas se extractan las técnicas a ser aplicadas, su costo de producción, la renta posible y un nivel mínimo de productividad esperado (horas para producir 1 kg) para cada variante.

La calidad y presentación final del producto requirió también ahondar en otros indicativos del proceso de elaboración (por ejemplo, largo de madeja, pesos estándares, estabilizado, prelavado, otros), los que fueron incorporados también al protocolo como pautas a cumplir según de qué tipo se trate. Finalmente, el protocolo de parametrización se plasma en registros en una etiqueta que acompaña al producto en todo su tránsito.

Resultados

Se obtuvo un protocolo de clasificación y tipificación de hilos por hilatura manual que, con una implementación progresiva, ininterrumpida y con diversidad creciente desde hace 3 años, ha permitido en la cadena textil artesanal:

—El compendio ordenado y accesible de todos los parámetros necesarios de tener en cuenta para la hilatura manual (con el desagregado de sus indicaciones particulares y formulación de tablas específicas que resumen e ilustran sus contenidos).

—La identificación de dos grandes conjuntos: los hilados tradicionales y fantasía, que involucran algo más de 60 tipos y subtipos diferentes de hilados (la mayoría fantasías).

—La integración de la diversidad producida en una oferta armónica con destino a diversos puntos de la región y el país.

—La fijación de costos y precios en escalas coherentes, y categorizados según los canales de distribución utilizados, permitiendo la implementación de estrategias de mercadotecnia eficaces.

—La combinación de operaciones administrativas descentralizadas (a cargo de los mismos grupos y talleres de hilatura) y centralizadas (en la base técnica de la cadena), mejorando la eficiencia organizativa.

La aplicación del protocolo por parte de los distintos puntos productivos de la cadena en forma cotidiana, descentralizada y verificada, pone de manifiesto la existencia del pacto colectivo que lo respalda, conformándose así en una de las herramientas estratégicas para la gobernanza de esta cadena de valor textil artesanal.

Conclusiones

La hipótesis fue verificada, dando lugar a las siguientes puntualizaciones:

—La gobernanza de una cadena productiva de base artesanal, logrando integrar y armonizar su diversidad productiva y socio-económica, requiere del desarrollo de protocolos donde se reflejen y a la vez se indiquen las características de los productos elaborados, los procesos adecuados, y los acuerdos de precio mínimo a respetar por todos los integrantes, (parámetros estratégicos para el crecimiento colectivo).

—La existencia de un protocolo resulta complementario y de soporte a otras funciones que pueden articularse al interior de una cadena productiva (sistema administrativo y financiero, trazabilidad). Incluso, el proceso de generación del protocolo contiene la posibilidad ser implementado como un ciclo de investigación participativa que fomenta el aprendizaje colectivo y la profesionalización de los talleres integrantes.

La gestión de la calidad, de la producción y de la canalización en este sistema se favorecen por la disponibilidad de un protocolo de estas características.

Referencias

- [1] Pujol A., Biagetti D., y otros, "Cadena de valor de artesanos textiles en la provincia de Córdoba. Procesos de innovación tecnológica en una fábrica a cielo abierto". Facultad de Psicología, Universidad Nacional de Córdoba, 2005.
- [2] Humphrey J., Schmitz H., "Las empresas de los países en vías de desarrollo en la economía mundial: gobierno y mejora de las cadenas de valor global". Serie Aportes, INTI, 2003.
- [3] Kimber D. y Gow L. Notas tomadas de "Action research as a form of staff development in Higher Education". Kluwer Academic Press Publisher. 2-297-310. Netherlands. 1992. Traducción Lafourcade P. Edición SDI.

Para mayor información contactarse con:
Leandro Rueda – lrueda@inti.gov.ar