

# INNOVACIÓN TECNOLÓGICA PARA RECUPERAR EL ALGODÓN NATIVO DE COLOR

Dora Cortijo Herrera, Rómulo Cancio Iparraguirre

Se inició el trabajo diagnosticando el manejo artesanal del algodón nativo de color (ANC), que se cultiva en el Perú desde tiempos preincas, y se buscó adaptar la tecnología usada en el algodón comercial al hilado del ANC, que, por su fibra corta, no puede ser procesado industrialmente con la tecnología existente. Así, se ensayó mezclando ANC puro con algodón Tangüis para determinar sus características físicas, como elongación, resistencia y finura de la fibra, las que no posee el ANC.

Actualmente, el algodón nativo de color está poco difundido en el mercado nacional e internacional a pesar de los beneficios que posee: no necesita de ningún tipo de teñido y sería un gran potencial para la industria de confección. Las precarias técnicas de cultivo y de hilado que manejan las artesanas lleva-

ron a buscar alternativas tecnológicas que faciliten la obtención de tela de punto de calidad.

Las herramientas utilizadas para la recolección de datos fueron a) entrevistas personales dirigidas a expertos en el tema, así como a las artesanas; b) visitas de campo para la observación del proceso de hilado artesanal; c) mezcla de algodón nativo de color con fibra de algodón Tangüis para facilitar el hilado; d) tejido de tela con hilo de características mejoradas; e) análisis de laboratorio de las muestras hiladas; y f) análisis de laboratorio de las muestras tejidas.

Terminada la investigación, se encontró que el hilado artesanal registra mejoras en la calidad del hilo (mayor resistencia y elongación) cuando se mezcla un 75 % de ANC con 25 % de algodón

---

Tangüis. Además, se evidenció que el hilo de algodón nativo tejido de manera industrial presenta un mejor título (más fino) y torsión, pero su resistencia es menor respecto de los hilos artesanales. Así se obtiene un hilo apto para tejer telas (tejido plano o de punto) con las cuales se pueden confeccionar prendas de vestir de diferentes texturas, a nivel industrial y semiindustrial.

En el curso de la investigación, se tejieron dos muestras de tela en tejido jersey en una máquina semiindustrial, con número de galga 6 (cantidad de agujas por pulgada); una de ellas se tejió con hilo de un cabo y la otra con hilo de dos cabos, que dio una calidad óptima.

Otro paso importante fue el desarrollo conceptual de un módulo para hilar y una máquina desmotadora semiartesanal, basados en tres conceptos funda-

mentales: costos, ergonomía y productividad.

En el caso del módulo para hilar, se ha considerado que el llenado del carrete debe realizarse mediante un sistema que se desplace de un extremo a otro. Esto beneficiaría a las artesanas, pues tendrían la posibilidad de darle mayor torsión al hilo.

Durante el trabajo se constató que, hilando artesanalmente el ANC, no es posible obtener títulos finos (12-30 Ne), pero en el ámbito industrial, a partir de mezclas, se han obtenido algunas muestras con título 20 Ne, que sí permiten su uso para confeccionar prendas de vestir. Mientras tanto, el producto del 100 % de ANC permite la fabricación de accesorios como carteras, cartucheras, mantas, monederos, etcétera. Para ambos casos existen mercado interno y externo a los cuales satisfacer. ❖