VALORACIÓN DEL HILADO ARTESANAL EN EL NOROESTE DE CHUBUT EN PATAGONIA ARGENTINA

Mabel Monzón1 *, Estela Castro2 , Gustavo Ocampo1 , GustavoSalvador1

El hilado artesanal es una práctica ancestral que ha perdurado por generaciones en la cultura Mapuche. Históricamente se han hilado y realizado prendas a partir las diferentes fibras de guanaco, chivo y oveja. Hoy la fibra más utilizada para el hilado es la lana de oveja, realizados con el huso, la rueca a pedal y eléctrica. En la incorporación de nuevos instrumentos se requieren habilidades y prácticas para adaptarse, como es el paso del huso a la rueca a pedal y de ésta a la rueca eléctrica. Hasta el momento no se conocían datos reales de tiempo y dimensión de cada etapa del proceso. Con la finalidad de dimensionar y poner en valor la actividad de hilanderas artesanales, se realizaron ensayos de hilado, utilizando huso, rueca a pedal y eléctrica y probando diferentes materias primas: lana vellón sucio de ovejas Linca, lana vellón pre lavado, y lana top (lana de oveja con proceso industrial). Se realizaron 54 ensayos, a 38 hilanderas, quienes además de hilar, comentaron los aspectos importantes del proceso, como apreciaciones sobre la materia prima y los resultados del hilado. Son notables las diferencias en tiempos totales para obtener 1 kg de lana hilada, con la misma materia prima, utilizando diferentes instrumentos. Para el vellón sucio hilado con huso se requieren 89 hs, con rueca a pedal 70 hs y con rueca eléctrica 44 hs. Si se utiliza el vellón pre lavado, los tiempos de hilado total se reducen en 33% con el huso, en 36% con rueca a pedal y en 20% con rueca eléctrica. En el caso del hilado con lana top, los tiempos fueron notablemente inferiores, con huso 37,5 hs, con rueca a pedal 29,5 hs y con rueca eléctrica 25,5 hs. Respecto del proceso, las hilanderas opinaron sobre las consideraciones a tener en cuenta en cada etapa: el preparado del vellón sucio antes de hilar, las características deseadas de la materia prima, los métodos de lavado entre otros aspectos. De los resultados también se pudo obtener el rendimiento del vellón sucio que tuvo un promedio de 60%. Se concluye que en el proceso (escarmenado, hilado, torcido, madejado y lavado) la tarea que insume mayor tiempo es el hilado propiamente dicho con el 60% del tiempo total, como así las habilidades de cada hilandera. El hilado de vellón sucio es el más utilizado, sin embargo, el vellón pre lavado fue muy bien aceptado, no así el top que fue rechazado en casi todos los casos. Los datos obtenidos podrán brindar herramientas para tomar decisiones sobre qué instrumentos se adecuan más a cada caso y valorizar el hilado artesanal tanto por parte de las hilanderas como para los consumidores.

1 Instituto Nacional de Tecnología Agropecuaria. EEA Esquel, Chubut, Argentina. *monzon.nelida@inta.gob.ar,salvador.gustavo@inta.gob.ar,campo.gustavo@inta.gob.ar

2 Universidad Nacional de la Patagonia San Juan Bosco. Facultad de Humanidades, Chubut, Argentina. emabelen_28@hotmail.com

Trabajo publicado en: Anais do 20º Simpósio Iberoamericano sobre Conservação e Uso de Recursos Zoogenéticos Locais: 11 a 14 novembro de 2019. Corumbá, Brasil : Embrapa, 2020. 179 p. ISSN 1981-7233. http://www.uco.es/conbiand/pdf/acta_brasil2019.pdf