

Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de colombia s.a.

INFORME ACADEMICO
Oficio del Trabajo en Cuero

CRISTOBAL YARA TIQUE

Bogotá, D.C. 5 de mayo de 2007



- I. INTRODUCCIÓN
- II. TIEMPO
- III. OBJETIVOS
- IV. CONTENIDO
- V. PROCEDIMIENTO
- VI. LAS HERRAMIENTAS
- VII. GLOSARIO
- VIII. PIELES
- IX. DISEÑO
- X. EVALUACIÓN
- XI. RECOMENDACIONES
- XII. CONCLUSION
- XIII. GESTIONES DESARROLLADAS POR EL CONTRATISTA
- XIV. DESCRIPCION DE LOGROS Y DIFICULTADES
- XV. RESUMEN INVERSION DE RECURSOS



I. INTRODUCCION

La marroquinería es una actividad humana creativa, de objetos útiles, en la cual se desarrollan aptitudes, habilidades y conocimientos; realizada con predominio del trabajo manual y ayuda de herramientas, maquinaria, equipo simple y la experiencia e inducción de un profesional en la materia.

Los artículos de cuero son generalmente adquiridos en su mayoría por la elite, ya que el costo de las pieles es elevado, debido a su escasez, la cual es ocasionada por la topografía del país y las plagas que lo proliferan sobre todo en climas calidos.

La fabricación de artículos en cuero constituye hoy en día una industria muy desarrollada en casi todo el mundo.

Su origen se remonta a tiempos muy lejanos y se podría decir que es paralelo a la aparición del hombre sobre la tierra; en los museos se encuentran muestras de trabajos antiguos muchos de los cuales proceden de las tumbas de los primitivos reyes de Egipto.

Esta industria ha progresado a través de las edades hasta nuestros días y todos los indicios hacen proveer que continuará haciéndolo en los siglos venideros. Ello quiere decir que los artículos en cuero son de alguna manera indispensable a la raza humana y dada su duración y universal utilización, no son reemplazables por artículos confeccionados en otros materiales.



II. TIEMPO:

Se inician labores el día doce (12) de Febrero del año 2007 al doce (12) de Mayo de 2007, con una intensidad horaria de las 08:00 a. m. a 12:00 m., para un total de veinte (20) horas semanales sin interrupción de ninguna clase.

III. OBJETIVO:

Capacitar el alumno a un nivel mas avanzado, con énfasis en el área de Diseño y modelaje; con el objeto de preparar oficiales en la materia.

IV. CONTENIDO:

- Teoría sobre la tecnología del cuero.
- Tecnología de maquinas de coser y embonar cuero.
- Organización del taller de producción: Especificaciones técnicas
- Moldes en serie:
 - a.) Moldes en lamina de aluminio
 - b.) Moldes para diferentes productos (maletas, porta vestidos, bolsos, tulas, carteras y sobres).
- Decorados:
 - a.) Repujado a mano
 - b.) Moldeado
 - c.) Cincelado
 - d.) Burilado
 - e.) Pirograbado
 - f.) Tallado
- Técnicas de Acabado:
 - a.) Tejidos para coser a mano
 - b.) Tejido espina de pescado
 - c.) Tejido en equis
 - d.) Tejido mexicano

V. PROCEDIMIENTO:

Se aplicaran las técnicas aprendidas sobre productos diseñados por el alumno, con mayor complejidad de elaboración



VI. LAS HERRAMIENTA:

Aprenden a manejar las siguientes herramientas:

- Escuadra metálica o plástica para diseñar Un transportador
- Una regla de 100 CMS de largo para moldes
- Compás para talabartería
- Un estaquillo para hacer puntos
- Un cuchillo para cortar cuero
- Un cuchillo para desbastar
- Un martillo de bola
- Un martillo de uña
- Un esmeril para afilar herramientas
- Tijeras grandes para cortar forros
- Tijeras pequeñas para hilos
- Bloque plástico para perforar
- Un metro
- Yunques en hierro para martillar o remachar
- Planchas de hierro
- Troqueles varias clases, para colocar los herrajes
- Sacabocados del N° 1 al 20
- Agujas para coser a mano
- Leznas cuatro (4) filos
- Perforadora o sacabocado de mano
- Piedra de afilar
- Cera para rematar
- Alicates
- Hombre solo
- Compás especial para figuras geométricas
- Un transportador
- Escuadra metálica o plástica para diseñar Un transportador
- Repujadores de cuatro piezas
- Mesas de corte
- Mesas de armado
- Mesas para rematar
- Prensa grande
- Prensa pequeña
- Pegantes
- Formol
- Armario rustico
- Regla T
- Acanaladoras
- Lamina de aluminio para cortar
- Juego de destornilladores
- Juego de llaves japonesas
- Talladoras de madera
- Lámparas para mesas y maquinas



- Burros para colgar pieles
- Burros para colgar moldes
- Mordazas para coser a mano
- Aceiteras para maquina
- Cepillos y brochas de pegantes
- Tintas para terminado
- Interlon o Teflón para hacer pruebas.

MAQUINARIA:

No se hizo la práctica que se tenía que realizar, debido a la falta de las maquinas, pero se les dio la explicación sobre la maquinaria que relaciono a continuación, así:

- Maquina plana
- Maquina de codo derecho
- Maquina para desbastar cuero
- Maquina de triple transporte ribeteadora
- Maquina cortadora de moldes o Cizalla
- Maquina para forrar botones
- Maquina para chiripear
- Maquinas estampadoras para el cuero
- Maquina repujadora
- Maquina manual para colocar herrajes o remaches
- Maquina ribeteadora de triple transporte
- Maquina para prensar sello

NOTA: Es de aclarar que para confeccionar vestidos en general se utilizan otras clases de maquinas.
La zapatería, también se utilizan diferentes clases de maquina de codo izquierdo.
La talabartería utiliza maquina pesada para coser los galápagos, silla y demás.



VII. GLOSARIO:

NONATO: Animales no nacidos naturalmente y antes del periodo normal de gestación.

PIQUELADO: Son los cueros que han sido tratados con una solución de sal y ácido.

MORDIENTES: Sustancias que en tintorería se utilizan para fijar colores.

MULO: Producto híbrido de asno y yegua

POLILLA: Mariposa cuya larva destruye las pieles y tejidos de los animales este se usa generalmente con animales vacunos y equinos.

SOLAPADOS: Cueros que por deficiente conservación producen cerola

TENERIA: Es la industria de curtiduría en general.

TANINO: Producto de origen vegetal contiene ácido tánico y glucósidos de ácido gálico es astringente y soluble en agua; con soluciones forrosas de precipitados negros azulados o verdosos su importancia en la industria del cuero radica en evaluar las albúminas de los tejidos animales.

TORCINO: Machos vacunos o equinos con una glándula productora de espermatozoides



VIII. PIELES:

BOBINO	VACAS
EQUINOS	CABALLOS
OVINOS	OVEJAS
PORCINOS	CERDOS

Otras clases de piles que se pueden utilizar en la marroquinería, para hacer combinaciones con los cueros napas o cueros lisos son:

CULEBRA
CACHAMA
GALLINA
TIBURON
CONEJO
RAYA
BABILLA
CAIMAN

IX. DISEÑO:

La primera señal por la cual el homínido, comenzó a “pensar”, para la arqueología en general fue cuando sus manos (motricidad fina y gruesa desarrolladas) y su cerebro (sistema nervioso desarrollado) y creó utensilios y objetos para su uso, como signo de adelanto en el dominio del medio ambiental con lo cual da comienzo a la manufactura y luego la factura de elementos para facilitar y posibilitar al homosapiens y luego al hombre la supervivencia y adaptación a su hábitat, en un principio y luego el confort y el desarrollo de todas sus posibilidades como rey del universo.

El diseño es la herencia genética de crear utensilios para satisfacer carencias físicas o aumentar sus posibilidades, además de cumplir necesidades a nivel físico, intelectual y psíquico.

El diseñador debe ser el justo medio entre el psicólogo, conocedor del hombre, sus valores y expectativas. El ingeniero, conocedor de las técnicas productivas. El artista, que maneja las formas y su simbología.



IMPLICACIONES DEL DISEÑO A NIVEL PRODUCTIVO Y DE MERCADO

Se tienen que seguir los siguientes pasos para, organizar una microempresa, así

1. **DISEÑO:** Se debe tener en cuenta como vamos a producir (Diseño) y a quién le vamos a producir (mercadeo).
2. **PROCESO:** en la mayoría de los casos la planta define la línea de producto a diseñar, el mercado y su cantidad. Su forma y valores a presentar en ella son criterios propios de diseñador, que se moldean con el conocimiento del contexto que se va a comprar, nuestro diseño, su cultura, sociedad, personalidad etc.
3. **PLANTA:** Es el espacio físico con que contamos para implementar el taller donde vamos a producir nuestros diseños, debe contar con iluminación adecuada, agua, alcantarillado, teléfono, áreas de almacenamiento y transporte siguiendo las normas de sanidad, planeación y seguridad industrial. Dentro de la planta o taller tomaremos dos actores importantes:
 - **Proceso o Técnica:** Es la forma y método en que vamos a realizar un producto, desde la materia prima paso a paso, hasta el empaque y su despacho.
 - **Infraestructura:** Se divide en dos (2):
 - a.) **Herramientas y maquinas:** Adecuación del taller o planta para el desarrollo de la técnica a desarrollar.
 - b.) **Materia prima:** Material base para ser transformado dentro del taller, insumos elementos o materiales ya transformados para la terminación o acabados del producto.
4. **MERCADO:** El factor mas directo que hace el puente ente la planta y el mercado es el volumen de producción que es la cantidad de copias del producto o cantidad de la línea de producción de un objeto en particular. Si sabemos a quien va dirigido podemos sondear ese mercado y calcular la vida en producción de ese diseño.
5. **USUARIO DIRECTO:** Quien va a usar el producto
6. **USUARIO INDIRECTO:** Quien lo compra pero muy posiblemente no lo va a utilizar
7. **VOLUMEN DE USO:** Es un factor que engloba todos los demás factores, ya que mide la calidad y durabilidad de un producto durante su uso. La calidad y durabilidad no dependen del diseño solamente ni de la producción, ni del transporte o empaque o del trato de usuario no de las materias primas, sino de



todos y cada uno de estos factores que se realicen eficazmente y profesionalmente.

8. **ORIGEN DE LA FORMA:** Como todas las formas que podemos ver, tocar, oler, sentir en nuestro universo son tres (3) dimensiones que son largo, ancho y alto y como veremos su origen esta en formas con menos dimensiones, así:
 - El punto: Diremos que el punto carece de la dimensión pues esa es su principal característica.
 - La Línea: Para obtener una línea lo que hacemos es proyectar en el espacio con una dirección determinada un punto sin dimensión ejemplo: Obteniendo una sola dimensión, el largo o la distancia recorrida por el punto.

ELABORACION MALETINEJECUTIVO

1. Idea y diseño
2. Planos
3. Moldes
4. Pruebas (Interlón)
5. Corte del cuero: Se debe hacer por el lado derecho de la piel, si el molde esta elaborado en lámina debe cortarse sobre el mismo.
6. Desbastes. Se hacen a un CMS. del borde de las arreas que son necesarias ara embonar.
7. Armado: cortamos cartón cartulina al tamaño del forro, le plegamos espuma con solución de caucho a la espuma por los borde para dejar espacio para las costuras. Se pega el cuero teniendo en cuenta que primero vaya el cuero, la espuma y luego la cartulina. Se elaboran tiras que van en la parte externa del maletín, se embonan y luego se cosen en el frente y el espaldar del maletín. Elaboración de manijas: Se hacen colocándoles cartón cartulina, espumas y se embona... a las manijas cortas se les coloca el cartón cartulina y embonamos... luego se les colocan las cuadrantes a los mas lagos utilizando el punto de quiebre, después se raspa el cuero y se unen las dos piezas con solución y se cosen... Elaboración bolsillo de afuera: Se corta el cuero teniendo como base el molde del bolsillo, luego se corta la seda a 1 cm., del bolsillo. Después cosemos en la parte superior del bolsillo, luego la pegamos en la parte del frente y luego se cose, se matilla se le da forma a los prenses. Al armado se raspan los bordes del fuelle y de las caras lo mismo que la cremallera, Lugo se aplica solución, se deja secar, después del secado se unen las partes de abajo hacia arriba luego pegamos la otra cara, la cremallera después se martillan todos los bordes y se pasa a coser . Hacemos la correa la cual tiene 110 CMS de largo * 6 CMS de ancho se embona los cuatro lados a ½ cm. se recarga aun lado y se pega por este mismo se cose colocándole mosquetones.
8. Acabados: Se limpia el pegante que haya quedado, luego se le pasa tinta KAREX y después betún si fuese necesario para darle brillo.



X. EVALUACION:

Se termina por realizar dos pruebas de la siguiente manera:

- Uno teórico que es un examen en Tes.
- Uno práctico se entregaran diseños creados y elaborados por cada uno de los estudiantes.

NOTA: Se utiliza el método inductivo y el deductivo

XI. RECOMENDACIONES:

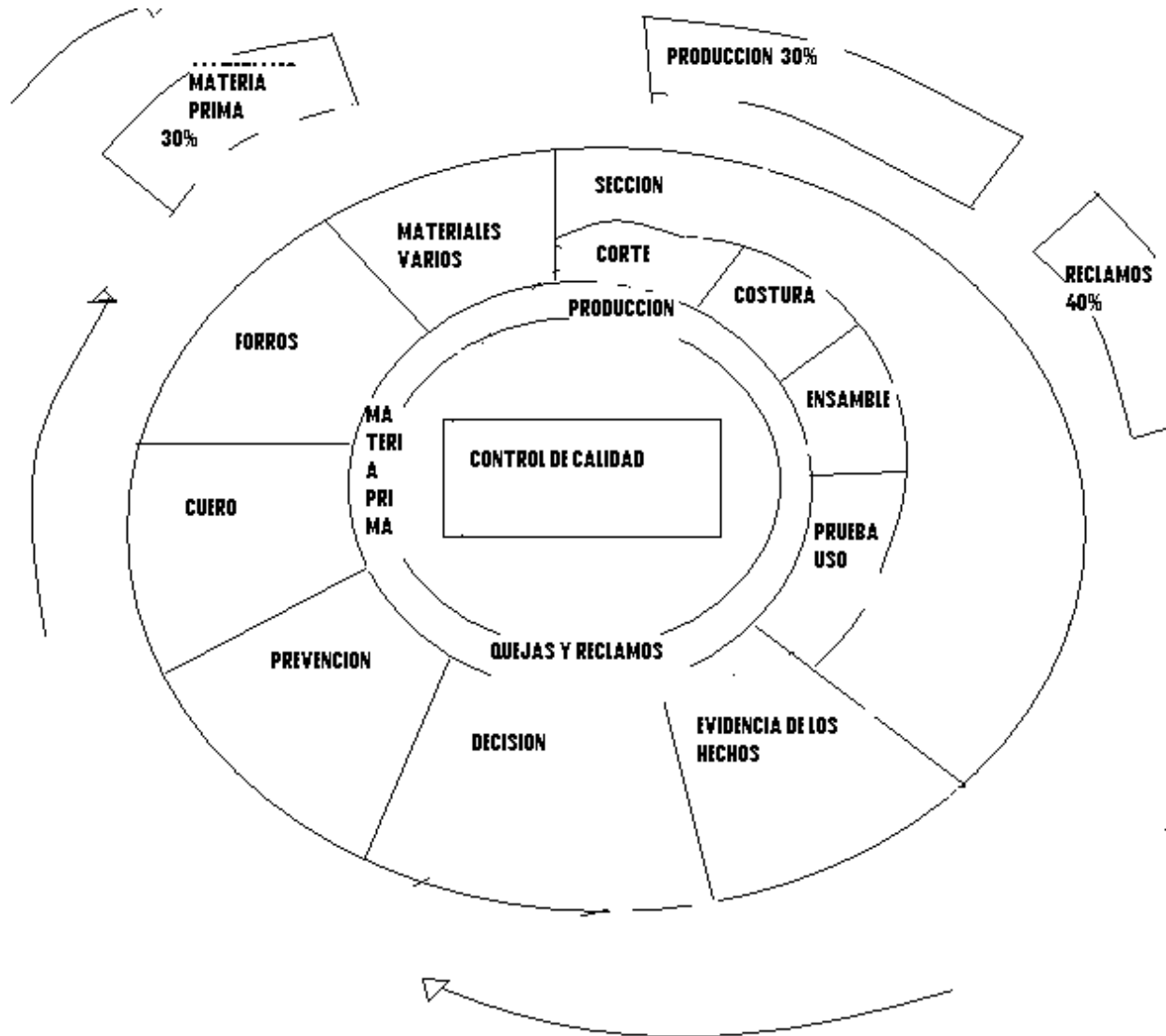
Para los próximos cursos es aconsejable:

1. Tener un buen sitio de trabajo con buena seguridad
2. Tener la maquinaria disponible
3. Modernizar las herramientas de trabajo
4. Promocionar las capacitaciones a nivel nacional.
5. Ofrecer becas nacionales e internacionales para los artesanos.
6. Mas disponibilidad de tiempo en los cursos para poder sacar los estudiantes a visitas a las curtiembres, que se encuentran ubicadas en Cundinamarca, Huila, Nariño y otros departamentos del país que gozan con estas industrias, para conocer mas o menos una (1) o dos (2) empresas diferentes...



XII. CONCLUSIONES:

El alumno queda en capacidad, para formar su microempresa, ejemplo:





XII. GESTIONES DESARROLLADAS POR EL CONTRATISTA

Cumplimiento, honestidad, entrega total, responsabilidad al buen manejo de una tarea asignada por una empresa de alto alcance como lo es Artesanías de Colombia S. A., trabajo con criterio propio de acuerdo a la experiencia obtenida durante casi cincuenta (50) años de trabajo e inclinación por ejercer una buena labor y a su vez dar un excelente desarrollo al cumplimiento objeto del contrato convenido con la empresa en mención.

XIII. DESCRIPCION DE LOGROS Y DIFICULTADES

1. LOGROS:

Satisfacción personal por una labor ejercida con un grupo de personas interesadas en conocer una materia tan fructífera, productiva y de buenos desarrollos en la industria a nivel nacional como internacional.

2. DIFICULTADES:

- La organización para el desarrollo del programa, fue un poco deficiente ya que se inicio sin material de trabajo, mesas, escritorios, maquinaria, herramientas etc.
- La inseguridad del sitio asignado, ya que hubo perdida del motor de medio caballo, para las maquinas de coser y en la entidad asignada para trabajar no responden por nada; a pesar de su seguridad uniformada nunca hubo respuesta al respecto. Por lo anterior tengo que llevar y traer la herramienta todos los días, ya que tengo que responderle a Artesanías de Colombia S. A., por ello.



XIV. RESUMEN INVERSION DE RECURSOS

PROVEEDOR	CONCEPTO	VALOR
MILTON SIRIACO	FOTOCOPIAS VARIAS	\$60.000.00
CUEROS Y RETALES DE LA 18	1 BULTO DE RETAL	\$50.000.00
ALBERTO MONTAÑO V.	REMACHADOR Y OTROS	\$44.500.00
HUMBERTO RIOS DUARTE	CREMALLERA Y SLAIDER	\$3.252.00
ALBERTO MONTAÑO V.	HILOS Y CUCHILLO	\$9.900.00
ALDEMAR YARA	TRANSPORTE DE MATERIAL	\$6.000.00
ALBERTO MONTAÑO V.	PIEDRA Y MARTILLO	\$11.500.00
COSER & TEJER CIA. LTDA.	GACHO SINGER	\$10.450.00
TOTAL		\$195.600.00