



**ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
CENTRO DE DISEÑO**

**MEMORIA DE OFICIO
MARROQUINERIA SANTAFE
DE BOGOTA**

DISEÑADORA INDUSTRIAL. MARIA CLARA LOPEZ VARGAS

SANTAFE DE BOGOTA, MAYO DE 1.994

INDICE

1. INTRODUCCION
 2. LOCALIZACION
 3. RESEÑA HISTORICA
 4. ANTECEDENTE
 5. NUCLEO ARTESANO
 6. RECURSO NATURAL
 7. MATERIA PRIMA
 8. TALLER
 - 8.1. Maquinaria
 - 8.2. Herramienta
 - 8.3. Insumos
 9. PROCESO DE PRODUCCION
 - 9.1. Diseño
 - 9.2. Modelaje
 - 9.3. Corte
 - 9.4. Desbaste
 - 9.5. Armado y costura recta
 - 9.6. Cerrado y forrado
 - 9.7 Terminado
 - 9.8. Control de Calidad
 - 9.9. Empaque
 10. RITMOS Y VOLUMENES DE PRODUCCION
 11. PRODUCTOS
 12. TABLAS DE COSTOS Y PRECIOS
 13. COMERCIALIZACION
 14. RECOMENDACIONES
 15. VOCABULARIO
 16. TESTIMONIOS
 17. BIBLIOGRAFIA
- ANEXO # 1: Material fotográfico (fotos, diapositivas).
- ANEXO # 2: Fichas de recepción de productos.

1. INTRODUCCION

ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A., presenta el siguiente trabajo realizado con el objetivo de establecer las principales características del cuero (Marroquinería) como técnica artesanal, con base en las operaciones que se realizan en un núcleo artesanal de Santafé de Bogotá.

Estas características registran el contexto social en donde se desarrolla esta actividad, el uso de técnicas para la fabricación de los productos, y su comercialización

De esta forma se quiere recopilar una información de gran importancia, que hasta ahora y en su mayoría solo se ha transmitido a través de las generaciones de forma verbal, y que puede servir como un documento sencillo para el estudio, la consulta y la comprensión de dicha técnica.

Por último dar algunas recomendaciones que pueden optimizar el desarrollo de esta actividad artesanal.

2.LOCALIZACION

Los talleres artesanales que sirvieron como base de este estudio, fueron los siguientes:

Nombre del artesano	Dirección	Teléfono
Bernardo Castillo G.	Calle 57#65-06	2506214
Juan N. Arandia P.	Carrera	2311888
Germán López Guerrero	64#62A-24 Calle	2231037
Hector Torres	63A#75A-10 Carrera 62A#68-33	3113515

Estos talleres se encuentran ubicados en Santafé de Bogotá, en el barrio Bosque Popular, que se caracteriza por ser un lugar en donde prosperan las industrias caseras, encontrando su desarrollo precisamente en ellas ya que la mayoría de las viviendas está adecuadas para tener instalaciones en donde se desarrollan actividades de producción de objetos artesanales.

El barrio es de estrato 3 y se compone en su mayoría por casas de habitación de tres pisos construidas por sus dueños, lo que le ha dado al lugar un aspecto agradable y seguro para sus acupantes.

Muchos de los talleres grandes de marroquinería distribuyen trabajos de menor escala a los talleres pequeños creando en este lugar una infraestructura que permite el trabajo para todos y la colaboración mutua.

3.RESEÑA HISTORICA

La historia de la industria marroquinera, se remonta a los padres de los artesanos que actualmente trabajan este oficio quienes iniciaron una próspera empresa al trabajar el cuero buscando alternativas para lograr un buen posicionamiento dentro del mercado.

Ha sido una lucha incansable la que a través de por lo menos 30 años se ha librado luchando contra muchos adversarios como los productos importados, las políticas del gobierno, y las modas, pero ha sido un proceso que para bien ha depurado la técnica y ha logrado alcanzar mercados nacionales e internacionales ofreciendo muchas fuentes de trabajo directas o indirectas.

4. ANTE CED ENTE

5. NUCLEO ARTESANO

El núcleo de talleres escogido, es un grupo urbano que trabaja una técnica tradicional. Los dueños, son personas de un nivel de clase media, que han aprendido la técnica por tradición aprendiendo de sus padres o por iniciativa propia. Por lo general los jefes del hogar trabajan con sus esposas e inclusive los hijos que todavía son muy jóvenes participan en la producción de objetos, en sus momentos de descanso o vacaciones.

Por el lado de los operarios son muchachos que en su mayoría han trabajado en este oficio casi siempre como contratistas o en otros casos como empleados pero especializados únicamente en alguno de los pasos del proceso de producción. Es por esto que a veces se dificulta conseguir trabajadores para alguna función específica porque si no tiene experiencia el producto no sale bien, y por otro lado la persona no es estable y renuncia en poco tiempo.

6. RECURSO NATURAL

El recurso natural es el cuero, pero no es procesado por ellos.

7. MATERIA PRIMA

La materia prima utilizada es el cuero.

El cuero tiene dos caras la superior se llama "flor", y la inferior se llama "carnaza".

De acuerdo con esto el cuero tiene varias clasificaciones que técnicamente hablando serían las siguientes.

- | | |
|-----------------------------|--|
| 1. TEXTURA: | Napas
Tulas
Anilinas
Gamuzones
Gamuzas |
| 2 CALIBRES: | De acuerdo con el espesor que tengan y van de 0.6 a 1.4 cms. |
| 3. TIPO DE ANIMAL: | Vacunos
Porcinos
Ovinos
Caballar |
| 4. TIPO DE ANIMAL EXHOTICO: | Lagartijas
Avestruz
Pescado
Babilla |

Esta materia prima es comprada por los artesanos en el barrio San Benito en donde se encuentran los principales distribuidores de todo tipo de cueros. En este sitio se hacen pedidos unicamente al por mayor. Si el artesano necesita realizar trabajos en pequeña cantidad, puede conseguir los cueros en el barrio Restrepo de Bogotá. Por otro lado se utilizan sedas impermeables para los forros, herrajes metálicos, hilos, botones, hojales y accesorios para los acabados.

8.TALLER

Los talleres están ubicados en el caso del núcleo artesanal escogido, en la misma casa de habitación de cada uno de ellos. Son casas en la mayoría de tres pisos, que han sido adecuadas para tener el taller y un almacén hacia la calle en el primer piso. La distribución en planta es básicamente la misma en todos los casos, con algunas variaciones dependiendo de la línea de producción.

Las áreas principales serían las siguientes:

Almacenamiento de la materia prima,

Mesas de corte y pegue,

Máquinas desvastadoras,

Máquinas de coser y, área de empaque.

La distribución de todo esto es en círculo para rotar las piezas en proceso debido a los espacios reducidos en donde están ubicados los talleres.

8.1. Maquinaria

1. Troqueladora

Para cortar piezas pequeñas en serie.

2. Desvastadora

Para reducir el espesor del cuero de acuerdo con la necesidad.

3. Ribeteadora

Para hacer costura recta que va a quedar a la vista.

4. Máquina plana

Para costura recta y zig zag.

5. Estampadora

Para grabar con base en calor alguna figura sobre el cuero quemándolo con un cliché.

8.2. Herramientas

1. Cuchillas: Se utilizan para cortar el cuero.

2. Martillo: Para golpear el cuero cuando se une con otra pieza o para

instalar algún accesorio.

3. Perforadores: Para abrir huecos para los hojales.
4. Estaquillos: También llamadas lesnas, se utilizan para marcar las guías de los huecos.
5. Cuchillo: Para desvastar manualmente.
6. Tijeras: Para cortar tiras de cuero o hilo.
7. Escuadras: Para diseñar y medir. Para dibujar los moldes.
8. Metro: Para medir las piezas de cuero .
- 9 Alicates y cortafíos Para cortar remaches dañados o ajustar herrajes.
10. Remachadora: Para forrar botones y colocar broches
- 11 .Brochas:Para untar pegante.

8.3. Insumos

Los insumos utilizados en el proceso son los siguientes:

- a. Luz eléctrica
- b. Cartulina para realizar los moldes.
- c. Pegante para cuero
- d. Piedra de afilar

9.PROCESO DE PRODUCCION

Es un conjunto de operaciones que deben hacerse con un orden lógico pensando en que la pieza una vez cerrada debe tener todas las piezas cosidas evitando el tener que desbaratar para unir una nueva parte.

9.1. Diseño

Es el proceso mediante el cual el artesano dibuja una idea para sacar un nuevo producto utilizando como determinante principal la moda y teniendo como base no solo lo que se impone en Colombia sino en muchos otros Países Europeos o Americanos.

Las ideas se plasman en un papel definiendo los tamaño, materiales y

colores para el nuevo producto.

9.2. Modelaje

Una vez definido el diseño, se procede a sacar los moldes de cada parte que habrá de conformar el producto. Es en este paso en donde hay que pensar en la modulación del material, y en el orden a seguir para el armado del objeto. Los moldes se dibujan en cartulina teniendo la precaución de dejar ventaja en los bordes para las costuras, y definiendo mediante marcas en los moldes, los centros, que son los que permiten que las piezas queden sin fruncir.

Cuando se trata de sacar una producción en serie, los moldes se realizan en un cartón grueso para evitar el desgaste en el momento de cortar la tela. Cada parte de un producto tiene su molde.

9.3. Corte

Cuando ya se tienen los moldes listos, se toma el cuero y se coloca sobre una mesa bien estirado. Se toman los moldes de cada pieza, y se colocan sobre el cuero teniendo en cuenta el mejor aprovechamiento de la piel. Generalmente éstas pieles son irregulares razón por la cual los moldes se pueden acomodar en diferentes posiciones facilitando la modulación del material.

A continuación, el molde se aprieta fuertemente contra el cuero con una mano, y con la otra se toma una cuchilla manual y se sigue la guía que dá el molde, haciendo varias pasadas sobre el cuero hasta cortarlo por completo. De esta manera obtenemos las piezas que conformarán el producto.

9.4. Desbaste

Es el proceso mediante el cual en una máquina desbastadora, el operario toma las piezas de cuero ya cortadas y las pasa por la máquina para adelgazar el espesor del cuero en los bordes de cada parte permitiendo así que el cuero doble con mayor facilidad ya sea para pegarlo o coserlo. Esta máquina gradúa el calibre del desbaste dependiendo de la necesidad. El desbaste también se puede hacer manualmente con la cuchilla que se utiliza para el corte.

9.5. Costura y armado

Es el proceso mediante el cual se arman cada una de las piezas, en primer lugar, y a continuación se unen formando el producto.

Para cada tipo de diseño se utilizan los diferentes estilos de costura en los bordes que se denominan de la siguiente manera:

- Al corte. Cuando el borde se hace sin doblar dándole un acabado con tinta.
- Doblado o embonado: Cuando se doblan los bordes del cuero.
- Embiado. Cuando se le hace un bivo a los bordes.
- Ribeteado. Cuando se hace una costura que queda a la vista.
- Tejicano: Cuando esta costura se hace a mano.

Para el armado de los productos se utiliza casi siempre la máquina de costura recta, que une todas las partes con un orden lógico para evitar trabajos adicionales.

9.6. Cerrado y forrado

Es el proceso mediante el cual se cierra toda la pieza logrando la forma final. En este paso se instalan las cremalleras y accesorios que llevará el producto. El forro se elabora por parte y se une a la parte del cuero dando un acabado interior. Este forro por lo general es de tela poliéster impermeable que protege el cuero por dentro.

9.7. Terminado

Es el proceso mediante el cual se cortan las hebras sobrantes, se aplican las tintas y se instalan los herrajes.

9.8. Control de calidad

Los objetos son revisados minuciosamente para evitar que salgan con algún imperfeito.

9.9. Empaque

Las piezas terminadas se empaquetan en bolsas plásticas y en seguida en cajas de cartón corrugado.

10.RITMOS Y VOLUMENES DE PRODUCCION

Los volúmenes de producción dependen del objeto que se fabrique.

Cada artesano perteneciente al núcleo escogido, tiene una línea de producción definida y diferente a la de los demás. Su línea de producción va desde un monedero, hasta una chaqueta pasando por bolsos, billeteras, correas, etc.

Por lo tanto se tomaron en cuenta cuatro productos de la línea de uno de estos talleres para dar su volumen de producción diaria.

REFERENCIA	PRODUCTO	PRODUCCION DIARIA
011017013	Tula con correa	6
	Maletín viaje B	6
	Bolso dama	6
	Maricartera	6

11.PRODUCTOS

(medidas en mm.)

1. Tula con correa

altura 190

ancho 22

2. Maletín de viaje

altura 230

ancho 320

3 Bolso dama

altura 240

ancho 320

4 Maricartera

altura 140

ancho 220

12. TABLAS DE COSTOS Y PRECIOS

PRECIOS

Tula con correa	\$15.000.00
Maletín de viaje	\$24.000.00
Bolso dama	\$22.000.00
Maricartera	\$ 9.800.00

14. RECOMENDACIONES

La principal recomendación está relacionada con las plantas de producción, ya que las áreas son muy reducidas y por lo menos se debería pensar en una organización más funcional si el artesano no cuenta con medios o espacio para ampliar sus instalaciones.

La segunda recomendación es que esta artesanía podría tener un manejo más empresarial a todo nivel. Esto permitiría que el grupo ya conformado tenga un respaldo de una empresa organizada, para salir con más y mejores productos al mercado. Realizando más alternativas de diseño, un buen estudio de costo y mercadeo, y atacando nuevos nichos de mercado, este oficio puede llegar a tener un lugar muy alto dentro de las artesanías del País.

15. VOCABULARIO

El vocabulario está dentro del contenido de esta carpeta.

16. TESTIMONIOS

- Visita a los talleres de Bernardo Castillo, Juan Aranda, Germán López y, Hector Torre
- Asesoría de Artesanías de Colombia: Manuel Ernesto Rodriguez.

17. BIBLIOGRAFIA