



FORTALECIMIENTO PRODUCTIVO Y COMERCIAL DE LAS
COMUNIDADES ARTESANAS DEL DEPARTAMENTO DE BOYACÁ



Manuales de manejo de fieltros con lana y marroquinería básica para elaboración de manijas en cuero

María Gabriela Corradine Mora
Coordinadora del proyecto

Costanza Téllez Tavera, Asesora.
Jennibeth Iguarán, Asesora

Bogotá, D. C., 2014

MANUAL PARA EL MANEJO DE FIELTROS

Herramientas y Equipos:

Para realizar la técnica del afieltrado de lana se necesitan las siguientes herramientas e insumos:

- Rodillo de icopor o rodillo de Pvc. Puede ser de madera
- Plástico de burbujas
- Tela visillo
- Toalla
- Jabón Coco Varela
- Escarmenadora manual
- Ollas para calentar agua
- Lana en vellón (calidad tipo merino o de pelo largo)



Descripción: Herramientas e insumos para el afieltrado

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014

- **Preparación de la lana:**

Luego del proceso de extracción, lavado y secado de la lana, se procede a escarmenarla para abrir la fibra. En el sistema de escarmenado, las fibras de lana se peinan separándolas unas de otras. Este proceso se realiza con una

máquina, la escarmenadora, provista de unos cilindros con alambres flexibles que convierten la lana en un manto delgado y uniforme.

Se hace mucho énfasis dentro del grupo de artesanas, en la importancia para que conozcan las propiedades de la lana, como son la absorción, elasticidad, largo de la mecha, rizado y resistencia entre otras, que son las que dan la posibilidad de aglutinarse o aglomerarse para formar una estructura resistente y flexible como lo es el fieltro.

- **El fieltro:**

Es un textil no tejido en forma de lámina cuya característica principal para su fabricación es que no se teje ni surge del cruce de trama y urdimbre en un telar como ocurre con las telas.



Descripción: Escarmenado de la lana como preparación previa para realizar el fieltro.

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014



Descripción: Lana de fibra larga lavada y escarmenada

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014

- **Fieltro de lana: Realización de un paño**

Sobre un plástico de burbujas, se inicia el proceso, disponiendo mechones de vellón de 8 cm de largo en forma continua, formando una fila. Se continúa la otra fila sobreponiendo 2 cm sobre la anterior fila y así sucesivamente hasta lograr una primera capa del tamaño deseado del paño.

Las fibras han quedado en forma vertical. La segunda capa se dispone en forma horizontal, la tercera de nuevo vertical y la cuarta y última en forma horizontal. De esta manera las fibras han quedado listas para someterlas al siguiente proceso de humedad, calor y fricción.

Se recomienda utilizar lana que tenga la fibra larga, cuando la lana tiene la fibra corta, no permite realizar el fieltro.



Descripción: Disposición del vellón de lana en mechones sobre el plástico de burbujas.

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014



Descripción: Primera capa de vellón de lana

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014



Descripción: Disposición de la primera capa de vellón de lana sobre la superficie de plástico de burbujas.

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana CEDAVIDA

Monguít, Boyacá, Noviembre de 2014



Descripción: Disposición de las fibras en cuatro capas.

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana CEDAVIDA

Monguít, Boyacá, Noviembre de 2014

La última capa tendrá la decoración deseada o simplemente de color unido, sin dibujo.

El grueso del fieltro dependerá del número de capas que se dispongan. Esto se determina de acuerdo al uso destinado del paño o tela.

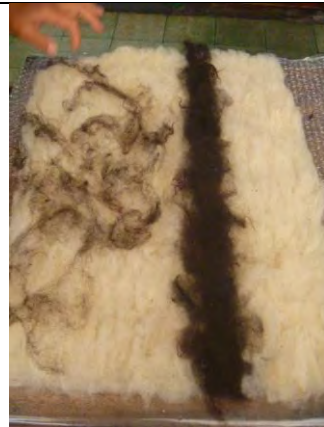


Descripción: Disposición de la última capa.

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014



Descripción: Decoración de la tela

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014



Descripción: Disposición del vellón con decorado antes del proceso de afieltrado.

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014

FDAFDADFDA



Descripción: Colocación de la tela de visillo sobre el paño previo al proceso de fricción.

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014

- **Proceso de humedad y fricción:**

Una vez terminadas las capas, se humedece el vellón con agua caliente y jabón (coco Varela). Se recomienda un jabón que contenga aceites para suavizar la fibra de la lana permitiendo su entrecruzamiento.

Se enrolla el paño dentro de un rodillo y se asegura con un par de cordones. Se procede a amasar o friccionar, haciendo rodar el rodillo y aplicando presión con las manos y brazos. Esta operación se realiza durante diez minutos. Una vez terminada la primera tanda de fricción, se desenrolla, se libera el vellón, se gira por el lado contrario y se enrolla de nuevo y continúa el proceso de amasar.

Luego de realizar varias tandas de fricción, se verifica el estado de aglomeración de la lana. Este deberá sentirse al tacto flexible y compacto. El papel que juega el plástico de burbujas es muy importante ya que es el que ayuda al entrecruzamiento de las fibras conformando con la humedad y el jabón una unidad.



Descripción: Proceso de afieltrado a través de humedad, jabón y fricción.

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014



Descripción: Proceso de afieltrado a través de humedad, jabón y fricción.

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014

- **Lavado del paño:**

Una vez terminado el aglomerado de lana o fieltro, se procede a lavarlo en agua caliente sin hervir, se deja por unos 10 minutos. Se enjuaga para retirar el jabón y se centrifuga en la lavadora o se exprime sin retorcer el paño.

Se deja sobre una superficie plana para que no se deforme y se deja secando, ojalá a la sombra.



Descripción: Lavado de la pieza de fieltro en agua caliente.

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014



Descripción: Proceso de enjuague en agua caliente.
Foto: Constanza Téllez Tavera
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014



Descripción: Resultado del ejercicio pedagógico de
afieltrado de lana.
Foto: Constanza Téllez Tavera
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014



Descripción: Resultado de los paños afieltrados con lana

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014

- **Elaboración de esferas de lana:**

Al igual que con los paños, se somete la fibra de lana a humedad, jabón y fricción.

Se van aglomerando en la palma de la mano trozos de vellón, aumentándolos a medida que va creciendo la esfera. El proceso manual es muy similar a la manufactura de figuras redondas con plastilina o cerámica.



Descripción: Elaboración de esferas de fieltro

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014



Descripción: Realización de esferas de fieltro,
aplicando el mismo principio de humedad, calor,
jabón y fricción

Foto: Constanza Téllez Tavera

Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA

Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014

- **Manufactura de un bolso a partir de un paño o tela de fieltro:**

La tela de fieltro puede ser utilizada para realizar bolsos, utilizando técnicas como la confección en máquina de coser o a mano.



Descripción: Ejercicio terminado en fieltro
Foto: Constanza Téllez Tavera
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Monguí, Boyacá, Noviembre de 2014

MANUAL DE MARROQUINERÍA MANUAL BÁSICA PARA ELABORACIÓN DE MANIJAS EN CUERO

Para la realización de manijas en cuero con marroquinería manual, se realizan cuatro etapas:

1. Corte
 2. Marcado y leznado
 3. Costura
 4. Acabados
- *Pegado

Cada fase del proceso busca enseñar el proceso de marroquinería manual enfocado a las cargaderas.

En este taller primero se establecieron los tipos de cargaderas que se pueden desarrollar eso en con fin de establecer un plan de trabajo para enseñar a montar las diferentes cargaderas.

Existen dos tipo de cargaderas: las largas y las cortas, esto depende directamente de la forma y del tamaño del bolso.



Cargaderas cortas Imagen: Archivo de la asesora Jennibeth Iguarán	Cargaderas Largas Imagen: Archivo de la asesora Jennibeth Iguarán
---	---

En esta etapa del taller se buscó establecer las medidas aproximadas de las cargaderas, las cuales son para cargadera corta: 50 cms y de las cargaderas largas 75cms, esto con el fin de mejorar los aspectos ergonómicos de los bolsos.

También se presentaron las tres clases de cargaderas que se van a trabajar en este taller las cuales son: planas, redondas y combinada, son cargaderas fáciles de desarrollar, además que combinan con el concepto que se desea desarrollar en la línea de bolsos.

		
Cargaderas Redondas Imagen: Archivo de la asesora Jennibeth Iguarán	Cargaderas Planas Imagen: Archivo de la asesora Jennibeth Iguarán	Cargadera Combinadas Imagen: Archivo de la asesora Jennibeth Iguarán

Las Cargaderas redondas, son aquella en las cual se utiliza el elemento llamado cola de Rata, el cual es una cuerda de algodón de forma redonda este se utiliza en el interior para darle la forma redonda y el cuero adopta esta forma en su exterior. Se caracteriza por brindar alto grado de comodidad en los bolsos.

Las cargaderas planas, son aquellas como su nombre los dicen son planas, no tienen ningún relleno, se caracterizan por utilizarse en las cargaderas largas y bolsos grandes.

Las cargaderas combinadas, son aquellas que combinan las redondas con las planas, usualmente se utiliza la cola de rata solo en la parte superior de la cargadera

aquella que tiene contacto directo con el hombro y la parte plana se deja para hacer el pegue con el bolso.

Todas estas imágenes se mostraron a las artesanas por medio de una presentación, en las cual se mostraron varios ejemplos de bolsos y de cargaderas, los cual les ayudara a ampliar su visión.

Etapas de desarrollo Técnico:

1. Corte:

En esta etapa se realizó una presentación del material, sus características físicas, como reconocer un cuero de buena calidad y natural, todo resto para que re fueran familiarizando con el nuevo material.

Herramientas: Cuchilla con cabo
Superficie de corte
Regla metálica 1mt

Cuchilla con cabo: La cuchilla es la herramienta más importante para el corte, se utiliza con cabo para tener un mejor agarre y una mayor precisión en el corte. Se recomienda afiliar la cuchilla cada vez que se realicen cortes de cuero y solo utilizarla para este fin y no utilizarla para cortar papel, o en este caso esparto.

Superficie de corte: Es la superficie en la que realizamos los cortes, esta superficie acrílica ayuda a mantener el filo de la cuchilla y de realizar cortes limpios y continuos.

La regla metálica, se utiliza como apoyo o guía para realizar los cortes rectos, debe ser metálica para que la cuchilla no la dañe en el recorrido de corte.

El mal uso de estas herramientas se ve reflejado en las piezas de cuero, generando bordes mordidos, y los bordes con exceso de carnaza. Por eso es muy importante utilizar las dos herramientas al mismo tiempo.

El corte siempre debe ser continuo de esta manera se asegura que se generará la misma presión a lo largo de este, generando un resultado limpio.

Este proceso de corte es uno de los que más requiere práctica, ya que no solo se requiere tener unas buenas herramientas, sino poder adaptarse a los diferentes grosores y a las texturas del cuero que influyen en el proceso.

2. Marcado y Leznado:

Es un proceso en el cual se prepara la pieza para poder coserla manualmente. Se marcan los orillos y las puntadas para ser leznadas, el Leznado es un proceso en el que se perfora el cuero para que la aguja pueda pasar el hilo.

Herramientas: Compas de Puntas
Lezna
Fibra Micro porosa
Regla metálica 30cms

Compas de puntas: es un compás el cual tiene dos puntas metálicas en cada brazo, este nos sirve para marcar en el cuero de manera continua y precisa. Las medidas manejadas en este proceso son:

Línea de costura: 4mm

Puntadas: 6mm

Marca de la línea de costura es aquella que establece la línea por donde se van a marcar las puntadas y posteriormente se va a coser. Siempre se debe marcar utilizando el compás ubicando una punta en el borde externo y otra sobre el cuero donde se marcará una línea continua manejando la misma distancia a lo largo del borde.

Marcado de la puntada, es el proceso en el cual se marca la distancia entre puntada y puntada, utilizando la medida específica en el compás, este marcará la puntada a lo largo de la línea de costura que se trazó antes.

Lezna: Es una herramienta para perforar que consiste en un hierro con punta muy fina y mango de madera. Se utiliza para agujerear el cuero en las marcas hechas por el compás. El movimiento para leznar se debe realizar ubicando la lezna en un ángulo recto de 90 ° sobre el cuero perforando en dirección de la línea de marca. Del buen leznado dependerá la homogeneidad de la costura, ya que este es el que le da la dirección a esta.

Cuando no se está utilizando la herramienta esta debe tener su punta protegida con fibra micro porosa para que no se parta la y no ocasionar algún accidente, ya que su punta es muy filosa.

Fibra Micro porosa: es una espuma de mínimo 5 cms de alto que se utiliza debajo del cuero para poder leznar. Su función principal es proteger la lezna, ya que cuando esta perfora el cuero, penetra la fibra sin ocasionar algún roce o golpe a su punta

La regla metálica con líneas acanaladas para poder tomar las medidas del compás con precisión.

3. Costura:

Es el proceso en el cual se utilizan los puntos leznados para coser a través de ellos con dos agujas.

Herramientas: 2 Agujas para coser

Hilo Encerado

Encendedor

Agujas de coser cuero: son dos agujas metálicas de 4cms con ojete mediano. Cuando no se están usando las agujas deben estar guardadas en un paño para prevenir que su punta se parta.

Hilo Encerado SLAM: Hilo con recubrimiento de cera para que pueda pasar suavemente sobre el cuero. Se debe almacenar en pequeñas bolsas plásticas transparentes, para evitar que el recubrimiento encerado se pierda.

Encendedor: encendedor pequeño que se utiliza para sellar los nudos del remate.

1. El primer paso es calcular la cantidad de hilo a usar, como es una costura doble, se debe usar el doble del tamaño a coser más el enhebrado de las agujas.

2. Enhebrado de Agujas, es el proceso en cual se enhebran las agujas a cada extremo del hilo, pasándolas por medio de una maniobra en la cual la aguja queda asegurada y no se sale fácilmente.

3. Igualar las hebras: se introduce una aguja por el primer orificio leznado y se igualan las hebras de esa manera los hilos quedan del mismo largo, asegurando que las hebras lleguen al final de la pieza del mismo tamaño.

4. Costura: Se procede a coser introduciendo la primera guaja en el siguiente orificio empezando de derecha a izquierda, cuando la aguja ya pase al otro lado se debe hallar hacia un poco para que le dé espacio a la siguiente aguja a entrar por el mismo orificio esta aguja entra de izquierda a derecha.

Siempre se debe tener el mismo orden de costura, primero el movimiento de derecha a izquierda y luego de izquierda a derecha, esto para evitar que el hilo se monte en la puntada y la costura se vea desordenada.

Remate: el remate consiste en tomar la hebra de una aguja y hacer todos los movimientos con esta de derecha a izquierda y de izquierda derecha, se esa manera la costura queda asegurada, para finalizar se hace un rudo y se queman las hebras con el encendedor para asegurar que el hilo no se resbale y se pierda la tensión de la costura o de suelte esta.

5. Acabados:

Es el proceso en el cual se aplican los acabados especialmente en los bordes, consiste en quemar o sellar los bordes y aplicarles pintura o tinte.

Herramientas: Cautín

Tintas para Bordes

Estaquillo

Cautín: También llamado pirograbado es una herramienta en forma de lápiz que se calienta y ayuda a quemar o sellar las partes de carnaza que quedan después de cortar el cuero.

Tintas para bordes: Es una tinta que sirve para sellar pintar los bordes del cuero después de ser cortado , ya que a veces queda de colores muy pálidos, ayuda a darle uniformidad al material.

Estaquillo: es una herramienta con punta metálica y mango de madera, que tiene diferentes funciones como marcar el cuero y aplicar la tinta en los bordes.

Los acabados que se apliquen a las piezas dependen de la función de estas, pero siempre se debe sellar los bordes con cautín, el entintillado dependerá del tipo y el color del cuero.

***Pegado:** Es un proceso que no está en un orden específico, dependerá del armado de las piezas. Pero de la buena aplicación de este dependerá la durabilidad de la pieza final.

Herramientas: Envases plásticos con pico
Pegante

Envases plásticos con Pico: O también llamados Teteros, son los envases en los que se re envasa el pegante para poder aplicar el pegante en las piezas de cuero de una manera pareja y ordenada.

El proceso de pegado se debe realizar abarcando áreas pequeñas de la pieza haciendo movimientos de derecha a izquierda o de arriba abajo, siempre llevando el pegante de borde a borde por el lado menos ancho. Esto ayudara a tener un orden y no dejar ningún espacio sin pegante.

Proceso de Armado de cargaderas:

Después de tener todos las fases del proceso establecido, se desarrollaron las cargaderas y a continuación su proceso:

Escoger el diseño de las cargaderas, que determinara el número de piezas y cortes respectivos.

Cargaderas redondas:

1. Se cortan las piezas de cuero en el tamaño establecido, teniendo en cuenta el diámetro de la cola de rata y el largo de la cargadera.
2. Se corta la cola de rata, está siempre va a ser más pequeña que el tamaño total de la pieza de cuero.
3. Marcar la pieza de cuero solo por un lado, línea de costura y marca de costura.

4. Aplicar pegante con el envase indicado en el cuero y en la cola de rata esperar tiempos de secado.
5. Pegar borde con borde de tal forma que la cola de rata quede totalmente cubierta.
6. Con un martillo de guarnición se golpea suavemente el borde para asegurar el pegado.
7. Cuando la pieza está totalmente pegada, con el cautín se aplica calor a lo largo del borde para sellar o quemar las imperfecciones.
8. Se aplica la tintilla con el estaquillo, según las capas que necesite para cubrir las imperfecciones.
9. Cuando la tintilla este seca, se inicia el proceso de leznado alistando la pieza sobre la fibra micro porosa.
10. Se calcula los hilos necesitados y se enhebran las agujas.
11. Se inicia la costura poniendo la pieza entre las pernas para tener las dos manos libres para coser.
12. Cuando se cose la pieza completa se hace el remate devolviendo la puntada solo con una hebra y se asegura con un nudo que luego se quemara para asegurar que no se corra.
13. La cargadera ya está lista para unirla al canasto, esta parte se hace la misma manera que se cose la cargadera, con las dos agujas.

Cargaderas planas:

1. Se cortan las piezas de cuero en el tamaño establecido, para este tipo de cargadera es necesario hace 4 cortes por cada cargadera dos cortes, uno que va por la parte exterior y otro por la parte inferior
2. Marcar la pieza de cuero por los dos bordes, marcar la línea de costura y la puntada de costura.
3. Aplicar pegante con el envase indicado en la pieza de cuero.
4. Se pegan las piezas y se refilan.
5. Cuando las piezas están totalmente pegadas, con el cautín se aplica calor a lo largo del borde para sellar o quemar las imperfecciones.
6. Se aplica la tintilla con el estaquillo, según las capas que necesite para cubrir las imperfecciones.
7. Cuando la tintilla este seca, se inicia el proceso de leznado alistando la pieza sobre la fibra micro porosa.
8. Se calcula el hilo necesitado y se enhebran las agujas.

9. Se inicia la costura poniendo la pieza entre las piernas para tener las dos manos libres para coser.
10. Cuando se cose la pieza completa se hace el remate devolviendo la puntada solo con una hebra y se asegura con un nudo que luego se quemara para asegurar que no se corra.
11. La cargadera ya está lista para unirla al canasto, esta parte se hace es la misma manera que se cose la cargadera, con la dos agujas.

Cargadera combinada:

1. Se cortan las piezas de cuero en el tamaño establecido, teniendo en cuenta el diámetro de la cola de rata y el largo de la cargadera.
2. Se corta la cola de rata, está siempre va a ser más pequeña que el tamaño total de la pieza de cuero.
3. Marcar la pieza de cuero solo por un lado, línea de costura y marca de costura.
4. Cortar y pegar las piezas de cuero que irán en el respaldo de la parte plana.
5. Aplicar pegante con el envase indicado en el cuero y en la cola de rata esperar tiempos de secado.
6. Pegar borde con borde de tal forma que la cola de rata quede totalmente cubierta.
7. Con un martillo de guarnición se golpea suavemente el borde para asegurar el pegado.
8. Cuando la pieza está totalmente pegada, con el cautín se aplica calor a lo largo del borde para sellar o quemar las imperfecciones.
9. Se aplica la tintilla con el estaquillo, según las capas que necesite para cubrir las imperfecciones.
10. Cuando la tintilla este seca, se inicia el proceso de leznado alistando la pieza sobre la fibra micro poroso.
11. Se calcula el hilo necesitado y se enhebran las agujas.
12. Se inicia la costura poniendo la pieza entre las piernas para tener las dos manos libres para coser.
13. Cuando se cose la pieza completa se hace el remate devolviendo la puntada solo con una hebra y se asegura con un nudo que luego se quemara para asegurar que no se corra.
14. La cargadera ya está lista para unirla al canasto, esta parte se hace es la misma manera que se cose la cargadera, con la dos agujas.

Quedaron pendientes en la fase de acabados con sacabocados y remaches, procesos complementarios del proceso de marroquinería manual.



Artesana realizando marcado del borde
Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Artesana realizando marcado de puntada.
Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Artesana realizando marcado del cuero con
compás.
Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Artesana realizando leznada.
Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Envases para dosificar el pegante
Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA

Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Aplicación del pegante sobre el cuero.
Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Artesanas realizando aplicación del pegante.
Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Artesana quitando eliminando asperezas del borde de
cuero con el cautín.
Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Armado de cargaderas.
Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Martillado para asegurar pegue.
Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Posición para costura, pieza entre las piernas y manos libres.

Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Costura manual de cargaderas.

Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Costura manual de cargaderas.
Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social
Colombiana CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Cargadera lista.
Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana
CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014



Cerinza, Boyaca, Noviembre de 2014



Cargadera en proceso de pegad, técnica en X.
Foto: Jennibeth Iguarán
Artesanías de Colombia S.A. – Fundación Social Colombiana
CEDAVIDA
Cerinza, Boyacá, Noviembre de 2014