

PROYECTO:

MISION ARTICULAR FASE I

Entidad contratante

ARTESANIAS DE COLOMBIA

**Diagnóstico de Calidad del desempeño
de los oficios artesanales
trabajos en guadua y en cuero
en los municipios de Armenia y Montenegro**

Operador

Corporación Industrial Minuto de Dios

Asesores:

Jairo Andrés Rodríguez González

Armenia, Quindío, 2014





1. **Antecedentes del oficio**

La guadua es uno de los materiales insignia del departamento del Quindío, el aprovechamiento de otras partes de la planta además de su tronco leñoso (canuto) como lo es el procesamiento de las hojas caulinares, que es una fibra natural que recubre los rizomas en las primeras etapas de crecimiento de planta y que es eliminado a medida que esta crece y al aparecer sus primeras ramificaciones; continua con el tradicional aprovechamiento de este recurso y brindando nuevas posibilidad para el desarrollo de objetos artesanales a través del uso de estas hojas como material de enchape. Esta técnica de enchape originalmente se utiliza en la elaboración de cuadros y objetos decorativos en madera.

En el departamento Quindío del El enchape con hoja Caulinar de la guadua nace luego de un trabajo de grado que innovó el uso de esta fibra como elemento para los acabados de sus diseños y que gracias al proceso de investigación e innovación obtuvo el título Tesis Laureada en el año 1998 en la Universidad Tecnológica de Pereira. A partir de ese momento se conformó la empresa familiar CAULINARTE ubicada en el municipio de Circasia. Durante este tiempo la empresa a desarrollado la técnica diversificado los productos además de capacitar a otras personas en el uso y manejo de la hoja para la elaboración de productos artesanales. En Armenia la técnica fue enseñada a nuevos artesanos a través de capacitaciones realizados por la Asociación de Artesanos del Quindio y por el Sena.



1.1 Mapa de localización geográfica (de la comunidad artesanal)



2. Caracterización de Oficio Artesanal a ser certificado:

2.1 Definiciones

2.1.2 Definición Del Oficio

Se denomina enchape al recubrimiento o revestimiento de una superficie con las laminillas caulinares sin pubescencia al natural o tinturadas obtenidas del procesamiento de las hojas caulinares de la guadua.

2.1.2 Materia prima

Hoja Caulinar. Hoja modificada de forma triangular que protege el culmo en los primeros seis meses de desarrollo de la *Guadua angustifolia* Kunth.. La superficie abaxial (envés) es pubescente, hispida y de color café y la superficie adaxial (haz) es glabro o sin pubescencia, lisa, brillante y de color beige claro a café claro; está constituida por vaina, lígula y lámina. Se conoce también como “capacho” o bráctea.

Esta se cosecha todo el año del suelo de los guaduales que naturalmente logra un proceso de secado de la hoja. De esta se obtienen Laminillas, segmentos de hoja caulinar, de forma geométrica definida, con o sin pubescencia los cuales se transportan a los talleres.

2.1.3 Otras materias primas

En la elaboración de los productos en esta técnica se utilizan principalmente bases en madera, mdf, triplex o aglomerados que sirven de soporte al enchape y dan forma al producto.

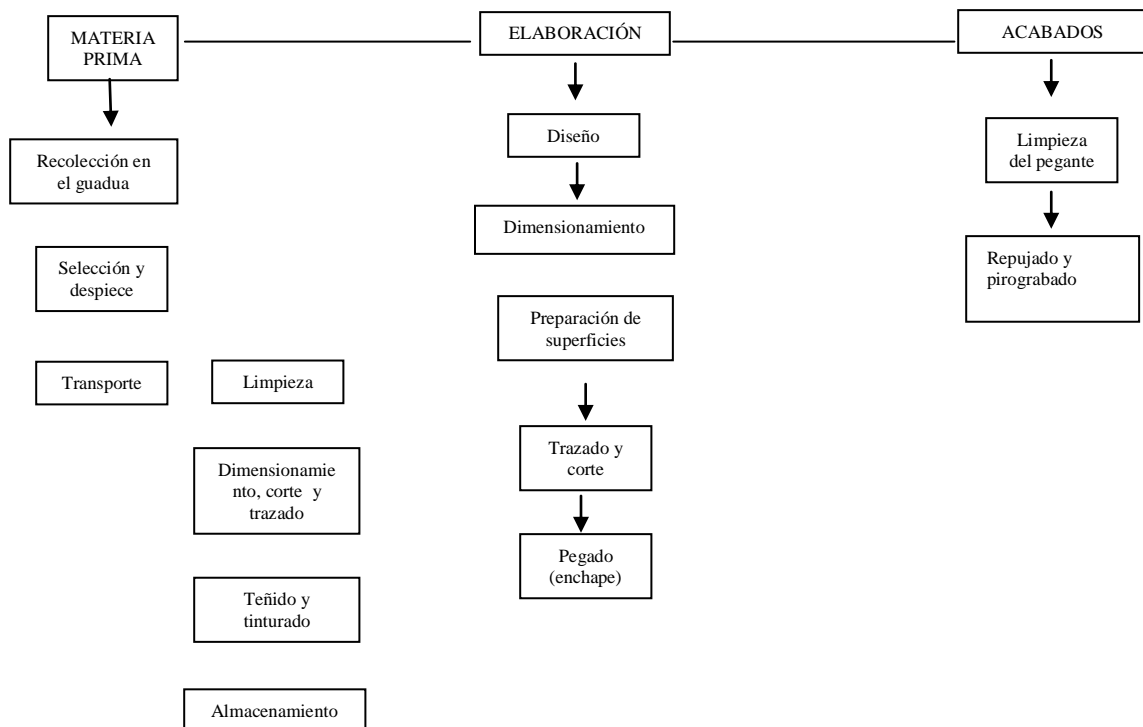
2.2 Herramientas y Equipos

- Cuchillos



- Elementos de medición y trazado (metros, reglas, escuadras)
- Tabla de corte
- Papel Calcante
- Pirograbador o cautín
- Punzones

2.3 Esquema del Proceso Productivo



2.3.1 Extracción y preparación de la materia prima

Selección y despique

Las hojas caulinares empleadas para la fabricación de los productos artesanales, deben provenir de las hojas caulinares deciduas de los guaduales (naturales o cultivados), las cuales deben estar abiertas, coriáceas, flexible, con bordes firmes y sin síntomas de descomposición.

Se recomienda realizar el despique u obtención de las laminillas caulinares dentro del guadual.

Transporte

El transporte de las hojas o laminillas caulinares se debe hacer de tal manera que permanezcan abiertas, preferiblemente en una caja de cartón o madera evitando que se expongan directamente al sol y al sobrecalentamiento.

Limpieza



Cada laminilla caulinar se debe limpiar con un cepillo, preferiblemente de cerdas plásticas, en seco, utilizando elementos de protección como gafas, tapabocas, guantes, camisa de manga larga y zapatos cerrados.

La limpieza consiste en retirar los pelos hispidos de la superficie abaxial de la laminilla caulinar.

Almacenamiento

Las laminillas caulinares una vez limpias se pueden almacenar horizontal o verticalmente, de forma tal que se conserve lo más plana posible, dentro de una caja de cartón o madera, en un lugar sombreado y fresco.

Medición de piezas, dimensionamiento, corte y trazado

Para realizar el corte de la hoja, se debe tener en cuenta la orientación natural de la hoja caulinar (lámina en el ápice y vaina en la parte basal) y el sentido longitudinal de la fibra.

Las laminillas caulinares se obtienen de la vaina caulinar y se descarta la lámina caulinar.

El corte se debe hacer longitudinalmente, conservando el sentido de la fibra, para obtener formas geométricas, preferiblemente rectangulares o triangulares.

Las laminillas no deben tener rayones, rajaduras, pliegues o quiebres sobre las piezas o figuras.

Teñido o Tinturado

Para teñir o tinturar las laminillas caulinares, se deben sumergir en una solución de alcohol industrial al 90% con una sustancia colorante hidrosoluble, en un recipiente hermético, durante un tiempo mínimo de 12 horas.

Después, se retiran de la solución y se dejan escurrir durante mínimo 2 horas, en un lugar sombreado y ventilado.

Almacenamiento

Las laminillas caulinares, una vez teñidas o tinturadas, se deben almacenar horizontal o verticalmente, de forma tal que se conserven lo más planas posible, dentro de una caja de cartón o madera, en un lugar sombreado y fresco.

2.3.2 Proceso de elaboración de las piezas artesanales

Diseño

Para el proceso de fabricación de un objeto o producto artesanal elaborado con hoja caulinar de guadua se deben tener en cuenta criterios de diseño, composición y color, y que el contenido de hoja caulinar en el área superficial sea del 70 % o más.

Medición de piezas

Se debe tener en cuenta el diseño del producto a elaborar para realizar los trazos sobre la laminilla caulinar. Para las mediciones se debe utilizar el Sistema internacional.

Preparación de la superficie a cubrir con laminilla caulinar

Para el diseño de algunos productos a base de laminillas de hoja caulinar se requiere preparar una estructura de soporte en madera que lleva la forma del producto diseñado. Este



soporte se debe preparar según la cantidad de superficie que se va a decorar con la laminilla caulinar.

La superficie de la estructura de soporte no se debe lijar, debe dejarse cruda.

Corte, dimensionamiento y trazado

Según el diseño del producto a elaborar se recortan piezas o figuras utilizando tijeras o herramientas afiladas (bisturí) sobre una superficie dura y adecuada. Deben evitarse rayones y rajaduras sobre las piezas o figuras.

Pegado (enchape)

Una vez se tienen las piezas o figuras se colocan, según el diseño, sobre la estructura de soporte utilizando un pegante epoxico por contacto en las superficies que se van a unir, permitiendo que el pegante o sustancia se seque antes de unir las partes.

2.3.3 Acabados de la pieza artesanal (Principales característica de cada una de las actividades o procesos inscritos en el diagrama de flujo)

Limpieza del pegante

Se deben limpiar los sobrantes de pegante de las superficies del producto.

Repujado y pirograbado

Se le debe dar forma y acabado al producto mediante el uso de herramientas manuales como punzones (repujado) o herramientas termoeléctricas como cautín o pirograbador (pirograbado), en los puntos de unión de las diferentes piezas. Cuando se desea dar volumen al producto se pueden sobreponer piezas las cuales pueden ser pirograbadas o repujadas.

2.3.4 Comercialización

Los productos en hoja caulinar se comercializan de manera local, regional y nacional. Para ello se utilizan los puntos de venta directos de los talleres, almacenes de artesanías, ferias y eventos comerciales.

3. Diagnóstico del oficio en lo relativo a Calidad (Aspectos verificables de calidad en la selección y adecuación de la materia prima)

3.1 Materia prima

- La recolectan solo hojas que se caen naturalmente de las plantas y que ya tienen un proceso de secado natural.
- Se deben seleccionar las hojas con calibres adecuados para el trabajo de enchape.
- Es recomendable la selección de hojas con el menor número de manchas en procura de lograr superficies más parejas y un mejor tinturado.
- El tinturado debe producir un color parejo en la hoja y no deben testeñir.



- Las hojas procesadas deben almacenarse en un lugar seco y mantenerse prensadas para evitar que se tuerzan.

3.2 Proceso productivos:

- Se deben afilar continuamente las herramientas de corte en procura de hacer cortes limpios sobre la hoja, permitiendo mejores empates y terminados.
- Se debe aplicar en ambas superficies (hoja – base de enchape) pegante para lograr un pegado uniforme y duradero. Los excesos deben limpiarse.
- Los empates entre las hojas deben quedar lo más preciso posible para evitar que la superficie de fondo se vea.

3.3 Acabados

- Los productos no deben presentar señales tales como marcas de lápiz, ralladuras, rayones etc.
- Las figuras de laminillas caulinares deben pegarse sin dejar espacios que permitan la visualización de la estructura de soporte.
- Las figuras no se deben desprender.
- No se debe permitir que el pirograbador se sobrecaliente y altere la forma y el color de la laminilla caular.
- Dependiendo del producto este debe estar acompañado de instrucciones de uso y mantenimiento.
- No se deben emplear materiales complementarios naturales prohibidos por las autoridades responsables en cada región

1. Antecedentes del oficio

Para el proyecto Misión Articular Fase 1 Quindío se tomaran como referencia para este documento los oficios de la Marroquinería y el Preformado en cuero que corresponden a los productos desarrollados para el mismo.

El trabajo en cuero en la región se deriva principalmente del trabajo de la talabartería, oficio que acompañó la colonización del eje cafetero la cual se realizó a caballo y con otros animales de carga. Las sillas de montar y de trabajo fueron parte fundamental del quehacer rural de la región, sirviendo para el transporte y la carga. Con el paso del tiempo el cuero pasó a ser parte del mobiliario de las casas y de los accesorios de la vestimenta. Las técnicas se diversificaron apareciendo la marroquinería y otras técnicas que conformar la labor artesanal del departamento del Quindío. Es de resaltar que existe una zona de curtiembres en la región denominada “La María” en el municipio de Calarcá, donde se procesa materia prima para los fabricantes de productos en cuero.

1.1 Mapa de localización geográfica



2. Caracterización de Oficio Artesanal a ser certificado:

2.1 Definiciones

2.1.2 Definición Del Oficio

Marroquinería: Trabajo de corte, pegado, doblado y costura del cuero, mediante la que se elaboran sobres, carteras, monederos, maletines, cinturones, entre otros, elaborados en cueros de excelente calidad.

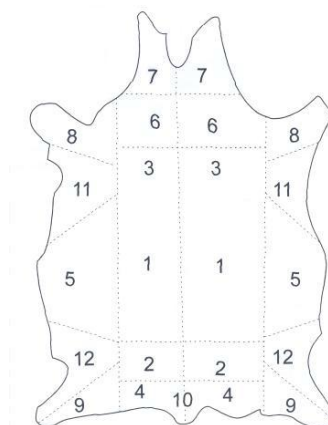
Preformado: Hacer elementos decorativos a través de una matriz de madera, fibra o metal buscando con el temple del cuero dar formas. Algunos artículos elaborados son bandejas, cuencos, estuches, cajas entre otros.

2.1.2 Materia prima

Se denomina cuero a la piel tratada mediante curtido. Proviene de una capa de tejido que recubre a los animales y que tiene propiedades de resistencia y flexibilidad bastante apropiadas para su posterior manipulación. La capa de piel es separada del cuerpo de los animales, se elimina el pelo o la lana, salvo en los casos en que se quiera conservar esta cobertura pilosa en el resultado final y posteriormente es sometida a un proceso de curtido. El cuero se emplea como material primario para otras elaboraciones.

Partes del Cuero

| LOMO | FLANCOS | CUELLO |
|---------------------|-------------------|----------|
| 1. Crupones | 4. Culata | 7. Morro |
| 2. Culatas | 5. Vientre | |
| 3. Cabeza | 8. Pata delantera | |
| 6. Cabeza | 9. Pata trasera | |
| 10. Cola | | |
| 11. Axila Delantera | | |
| 12. Axila Trasera | | |



2.1.3 Otras materias primas

Durante el proceso de elaboración de productos en cuero se utilizan otros materiales e insumos como hilos, herrajes, elementos estructurales en madero, metal o plástico, y algunos tintes y pegantes.

2.2 Herramientas y Equipos

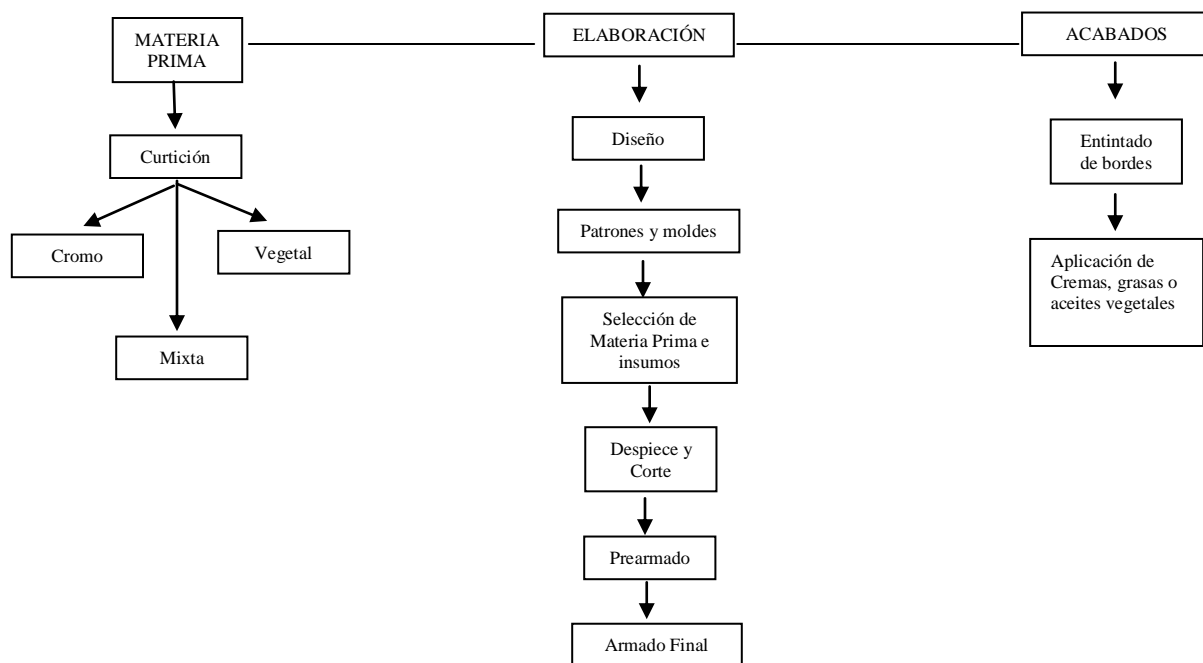
| ACTIVIDAD | TIPO DE HERRAMIENTA |
|------------------|---|
| Medición | Cinta métrica, reglas y escuadras, compás de punta y compás de dibujo |
| Corte | Tabla de corte, regla metálica, cuchillos, bisturí, tijeras de metal y tela, |
| Perforación | Leznas, fibra microporosa, sacabocados Redondos del N°00 hasta N° 22 y ovalados N°00 hasta N°12 , sacabocados rectangulares, cuadrados etc. |
| Golpe y fricción | Martillos, queso, asentadores en madera , hueso, mazo |



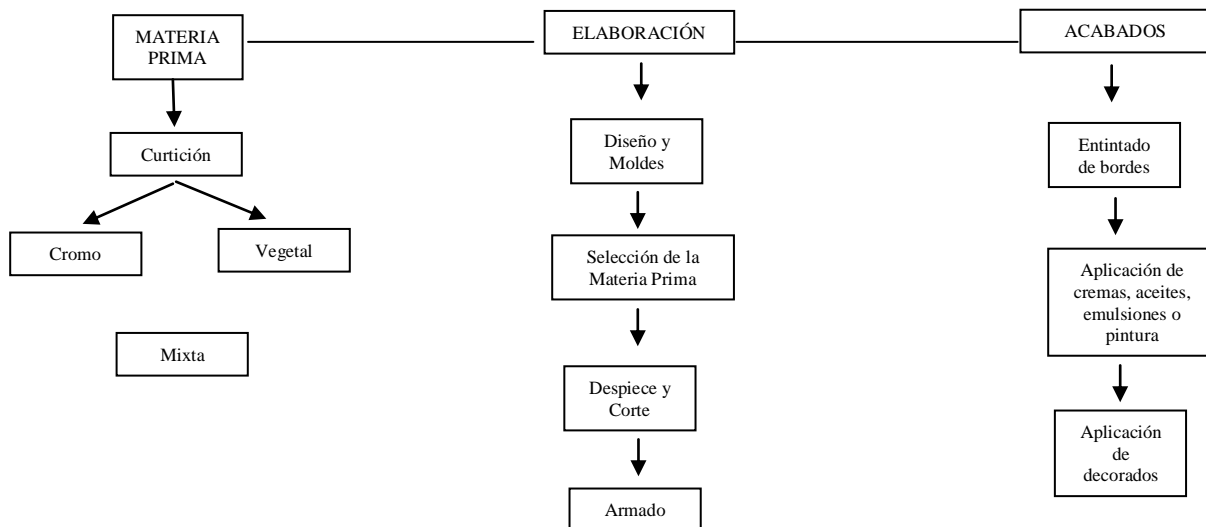
| | |
|--------------------|---|
| Sujeción y Tensión | Tenazas, pinzas. |
| Coser | Mordaza, agujas, máquinas de coser (codo y plana) |
| Marcación | Mina de plata, estaquillo. |
| Aplicación pegante | Pinceles, espátulas, brochas, dispensador. |
| Acabados | Cautín, estaquillo. |
| Otras | Piedra de afilar |

2.3 Esquema del Proceso Productivo

Marroquinería



Preformado



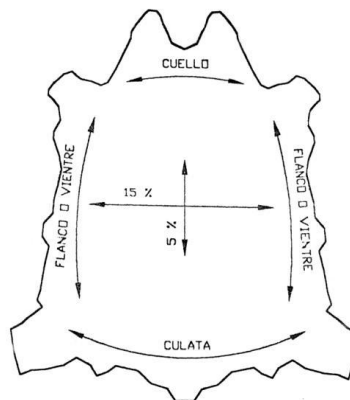
2.3.1 Extracción y preparación de la materia prima

Curtición: Se denomina curtición al proceso de tratar y preparar pieles para convertirlas en cuero. Los métodos de curtición más utilizados son:

- **Curtición al Cromo**
Se obtiene por tratamiento al cuero con sales de cromo, el resultado es un cuero de color azulado claro. Los cueros de curtición al cromo se utilizan en marroquinería, calzado, tapicería entre otros.
- **Curtición Vegetal**
En esta técnica de curtición vegetal se utilizan taninos vegetales los cuales provienen de una gran variedad de plantas y se encuentran en la madera (como el quebracho), hojas, bellotas y corteza (como el mangle). Los cueros de curtición vegetal se utilizan especialmente en talabartería, tapicería, marroquinería como maletas, correas, portafolios etc.
- **Curtición Mixta**
Comprende las siguientes clases: cuero al cromo recurtido (obtenido por tratamiento de sales de cromo y recurtido con elementos vegetales o curtientes sintéticos), cuero al semi-cromo (obtenido por tratamiento con curtientes vegetales y luego recurtido con sales de cromo)

El cuero tiene propiedades de estiramiento, las cuales varían su rango de elongación según el sentido al que se le esté aplicando la fuerza. El mayor porcentaje se da en sentido horizontal, es decir hacia la parte más ancha, tiene mayor estiramiento y en sentido vertical o la parte más larga del cuero disminuye el estiramiento.

Es importante tener en cuenta el estiramiento del cuero en el momento de hacer el despiece como se indica en los oficios de Marroquinería, Talabartería, para algunas partes donde se requiere que el cuero no ceda o estire demasiado al hacer tensión o fuerza. En el siguiente gráfico se podrán ver los rangos y sentidos de estiramiento.



2.3.2 Proceso de elaboración de las piezas artesanales

Marroquinería

- **Diseño:** Partiendo de una idea inicial y del uso que se le va a dar al objeto se procede a trazar bocetos, a estas formas se le incorporan medidas, colores, selección de cuero, herrajes hasta crear un prototipo inicial



- **Patrón y Moldes:** Consiste en elaborar un patrón base con todas las medidas y especificaciones en cuanto a tipo de costuras, forros, estructuras, manija o cargador dependiendo el uso, pegues, chapetas etc.

Con las medidas definitivas que nos da el patrón procedemos a cortar cada uno de los moldes que conformaran las piezas a ensamblar. Se elaboran en cartulina y se pegan sobre un material base resistente al uso como cartón piedra o lamina de aluminio. La dimensiones y el corte deben ser precisas. Deben llevar la información pertinentes a medidas, cantidades de piezas a cortar en cuero y gamuza, zonas de desbaste si se requiere, tipos de puntada, anchos de la costura, decorados , ubicación de bolsillos, cargadores, tapas, procesos de armado y nombre de la pieza.

-**Selección Materia Prima e insumos:** El cuero se extrae de la piel de los animales vacunos, caprinos, ovinos y animales exóticos entre otros, los cuales son sometidos a un proceso de curtición y acabado final. Se selección el tipo de piel de acuerdo a los requerimientos de producto. Tambien se tiene en cuenta el uso de tintes, pegantes, hilos, espumas, forros, herrajes y accesorios que se utilizaran en el proceso de elaboración del producto en cuero.

- **Despiece y Corte:** distribuir los moldes sobre el cuero para realizar los cortes de cada uno. Los moldes deben ser fijados al cuero con el fin de evitar movilidad. Se debe tener en cuenta el sentido hacia donde el cuero no tiene mayor flexibilidad para cortar las piezas que reciben mayor peso o tienden a deformarse por el uso.

Cortar primero las piezas grandes, luego las mas pequeñas. La cuchilla debe tener un buen filo para que el corte sea parejo, fluido, preciso. También se deben cortar las piezas tales como forros y estructuras en caso de ser necesario.

- **Pre- armado:** se realizan los siguientes pasos

1. Desbastes en los bordes que pueden ser plano, en chaflán o tumbado.. Este proceso se hace manualmente o a máquina.
2. Dar acabado en los bordes de algunas partes, aplicar mínimo 3 capas de tinta.
3. Embones, para las piezas que lo requieran. Si el cuero no es delgado se recomienda hacer desbaste en esta zona.
4. Pegues previos de algunas partes. Aplicar pegante en las dos superficies.
5. Instalación de herrajes.
6. Perforación del cuero se hace manualmente con la lezna, cada 5 mml y a 3 mml del borde colocando el cuero sobre la fibra microporosa.
7. Se pueden hacer perforaciones con sacabocados para hilos mas gruesos
8. Asegurar las piezas con pegante.
9. Costuras manuales (o a máquina), con remates invisibles.
10. Elaborar elementos tales como manijas o cargadores los cuales se instalan antes del armado final para artículos que así lo requieran.
11. Algunos artículos requieren de estructuras, estas se instalan previo al armado final. Según el material que se utilice para la estructura es la forma de armado y pegue. Las espumas no requieren de pegues planos solo alrededor de los bordes.

- **Armado final:**

Ensamble definitivo de todas las piezas, pegue y costuras finales con remates seguros e invisibles.

Preformado

- **Diseño y Moldes:** Punto de partida para elaborar los artículos, de acuerdo a la forma que tenga cada diseño se selecciona una matriz adecuada y a partir de la misma



Se desarrollan los moldes de la parte interna y externa en el caso que lleve doble pieza de cuero.

- Selección de Materia Prima:

Cuero

Esta técnica se puede trabajar con talas, crupon, napas y cueros grasos de curtición atravesada. Las talas deben ser de curtido vegetal para que soporten la humedad tanto por la flor como por la carnaza. Algunas napas se pueden utilizar para preformado sin necesidad de humedecerlas. Los cueros grasos durante el proceso de secado se debe aplicar secador para que sea parejo el proceso y así evitar que se manche la piel.

- Selección de Insumos

-Matriz: Son elementos en madera, fibra o metal.

-Pegantes y disolventes: Los pegantes y disolventes deben tener buen anclaje y solvencia. Los disolventes de buena calidad le dan rigidez a la fibra de contrafuerte.

-Fibra: Se conoce como fibra de contrafuerte calibre nº 506, la cual le da estructura a la preforma.

-Tachuelas: Se utilizan para fijar el cuero y la fibra a la matriz, durante el proceso de secado.

- Preparación Materia Prima: El cuero se humedece con suficiente agua tanto por la flor como por la carnaza en caso que se utilice tala, con una espuma o tela.

La matriz se revisa que no tenga imperfecciones y este limpia.

- Despiece y Corte: El corte de las piezas en cuero se sacan más grandes de la medida real que tiene el molde.

-Armado: se realiza el siguiente procedimiento

1. Una vez cortado el cuero y humedecido se coloca la primera capa dejando la cara de la flor sobre la matriz, se sujeta con tachuelas tencionando bien el cuero.

2. Se deja secar o se puede continuar inmediatamente con el proceso.

3. Se aplica pegante amarillo sobre el lado de la carnaza y sobre esta se coloca la fibra de contrafuerte la cual previamente se le ha aplicado el disolvente por ambas caras.

4. Finalmente se coloca el cuero externo del elemento, previamente húmedo se le aplica pegante amarillo por la carnaza y se coloca sobre la fibra haciendo buena tensión sobre el cuero, sin que queden arrugas se apuntala a la matriz.

5. Con un asentador de madera se hace fricción sobre el cuero externo para compactar más y a la vez ayuda a desvanecer arrugas que se presentan especialmente para formas circulares u ovaladas.

6. Se deja secar, el tiempo depende del clima, este proceso puede tardar de 2 a 6 días.

7. Desmante de la pieza, se quitan las tachuelas, se levantan los sobrantes, se corta a ras con la matriz y se desmolda.

8. Existe la opción de forrar matrices, las cuales se utilizan como estructura realizando el mismo proceso sin necesidad de colocar fibra de contrafuerte.

2.3.3 Acabados de la pieza artesanal

Marroquinería

- Tinta en los bordes, se deben aplicar mínimo tres capas,



- Aplicación de cremas, grasas o aceites vegetales para suavizar y proteger el cuero del producto terminado.

Preformado

- El acabado se hace sobre los bordes aplicando tintas
- Para proteger la piel en caso que se utilicen talas se pueden usar cremas humectantes, aceites de linaza, emulsión para tapan el poro, exponer el cuero al sol.
- Algunos artículos, según el diseño, llevan accesorios adicionales ya sea semillas, madera, fibras o decorado con pinturas.

2.3.4 Comercialización

- Los cueros se compran en las curtiembres de la María (municipio de Calarcá-Quindío) o en peleterías del centro de la Ciudad de Armenia. Algunos de los cueros comprados en las peleterías son traídos de la ciudad de Bogotá.
- Los insumos (hilos, herrajes, espumas, forros, pegantes, tintes y demás) son adquiridos en peleterías y comercios especializados en la ciudad de Armenia o Pereira.
- Algunos talleres maquilan sus productos a otras empresas.
- Los Productos terminados se comercializan en establecimientos de los mismos talleres, con terceros y ferias.

3. Diagnóstico del oficio en lo relativo a Calidad

3.1 Materia prima

Marroquinería

Los factores de calidad a tener en cuenta para la selección de la piel son:

- Se utilizan cueros de curtición al cromo, vegetal y mixta.
- Generalmente se utilizan los medios que es la parte ubicada entre la cabeza y la cola del animal.
- Los espesores del cuero oscilan entre 1 mml y 1.3 mml.
- La tala natural para dar una mejor apariencia se puede exponer al sol aplicando sobre la flor elementos naturales como el limón y aceites entre otros.
- El proceso de curtición de las pieles seleccionadas debe ser de óptima calidad, se deben realizar pruebas a la piel como frotar la flor sobre un papel blanco para determinar si el color está bien fijado.
- Se debe verificar que cumpla con las condiciones flexibilidad, suavidad, adherencia y durabilidad en la flor.
- La piel debe estar libre de marcas profundas ocasionadas por ralladuras de cercas, raspaduras, picadura de animales, por cortes que le hicieron al animal durante el sacrificio.
- Algunas marcas que le hacen al ganado son utilizadas como parte del diseño, dependiendo los requerimientos del cliente y el tipo de artículo a elaborar.

Preformado

- Las imperfecciones del cuero muy profundas como cortes o marcas por picadura de insectos no dan una buena presentación al objeto, salvo algunas marcas formen parte del diseño.

3.2 Proceso productivos:

Marroquinería

- Selección de la materia prima, detectando marcas ocasionadas por ralladuras de cercas, marcas de los ganaderos, raspaduras, picadura de animales.
- La curtición del cuero debe ser de buena calidad.
- Verificar si no se utiliza cueros de curtición atravesada requiere de un mejor acabado en los cortes.
- Antes de utilizar una herramienta revisar si esta en buen estado.
- En el pre-armado y armado final, verificación de ensamble entre las piezas, cortes, pegues, perforaciones, costuras y remates seguros.
- Los cortes deben ser precisos, verificar el filo de las cuchillas.
- La aplicación del pegante debe ser homogéneo , utilizar pinceles para una mejor aplicación, el pegante debe ser de buena calidad
- Los acabados, tanto de los bordes como de la superficie del producto terminado debe ser homogéneo.
- De acuerdo a la funcionalidad del artículo se pueden realizar ensayos de:
 - Resistencia al peso.
 - Verificar la calidad y el buen funcionamiento de herrajes e insumos
 - Hacer pruebas en el cuero frotando la superficie para detectar que no destiña.
 - Verificar que la flor del cuero no se levante al hacer pliegues.

Preformado

- Utilizar los cueros adecuados.
- Revisar el estado de las herramientas a utilizar.
- La cantidad de agua que se aplica al cuero tala no debe quedar escurriendo.
- La mesa donde se trabaja debe estar limpia y colocar un papel como el craft para evitar que el cuero se ensucie.
- La matriz debe estar limpia y sin elementos que rayen el cuero.
- La tensión del cuero hacia la matriz debe fijarse muy bien para que de la forma.
- El pegante y disolvente se deben aplicar de manera uniforme.
- Verificar que el corte del cuero y la fibra sea mayor al tamaño de la matriz.
- Las tachuelas deben sujetar muy bien el cuero.
- Tiempo de sacado suficiente para lograr un buen desmonte.



- Del correcto afilado de las cuchillas depende un buen corte de los sobrantes y el acabado en los bordes.

3.3 Acabados

Marroquinería

- Observar si la superficie del artículo terminado presenta ralladuras, cicatrices muy visibles, manchas de un tamaño considerable que afecten el artículo.
- Existen marcas sobre el cuero que forman parte del diseño, es importante verificar si así es.
- Verificar si el cuero está bien curtido, no se debe levantar la flor, al plegar el cuero vuelva a su forma natural.
- Al rozar el cuero sobre una superficie no debe dejar rastro del color, especialmente en piezas de marroquinería.
- Revisar si los bordes del cuero no están tinturados, el cuero utilizado sea de curtición atravesada o traspasada
- El olor del cuero debe ser agradable, detectar si tiene un olor desagradable.
- La tala al broncearse con elementos vegetales, debe ser homogéneo el color que haya adquirido sobre la flor en su apariencia final.
- Los herrajes deben estar bien instalados.
- En la calidad de los herrajes no deben presentar rayones, peladuras y con partes dobladas o partidas.
- Los cortes son precisos.
- Los pegues son parejos.
- No debe haber presencia de pegante sobre los bordes o superficie del cuero.
- Las costuras (manuales) o a máquina son derechas y ajustadas.
- Los hilos deben ser de buena calidad , trenzados
- Los remates no deben ser visibles, salvo que hayan sido elaborados con un diseño especial.
- Los acabados especialmente en los bordes o cantos se debe observar que el color este aplicado de manera uniforme.
- El diseño del artículo debe ser funcional al uso que se le va a dar.

Preformado

- El cuero seleccionado no debe tener imperfecciones sobre la flor.
- Utilizar pegantes y solventes de buena calidad para garantizar que no se despeguen las partes.
- La fibra debe tener el espesor indicado, de buena calidad para lograr la resistencia adecuada.
- Verificar que el cuero no presente manchas por no haber realizado un buen proceso de l secado.
- El artículo no debe presentar imperfecciones en la forma.

- De los cortes depende un buen acabado y la aplicación de la tintas.