

Identificación y fortalecimiento de los oficios artesanales del departamento del Norte de Santander

Diagnóstico de oficio artesanal
Cadena de proveeduría
Trabajo de los metales y marroquinería
Cúcuta – Norte de Santander
DI. Esp. Jose Vicente Dueñas Lasso
3 de mayo de 2016



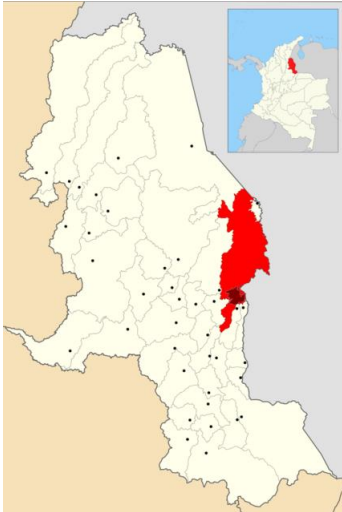
Artesanías de Colombia S.A.



Corporación propulsora de empresas
de Norte de Santander
Proempresas

DIAGNOSTICO DE OFICIO
MUNICIPIO DE CÚCUTA, DEPARTAMENTO DE NORTE DE SANTANDER
CADENA DE PROVEEDURÍA

1. Contextualización del oficio y la comunidad



Mapa: Ubicación Villa del Rosario
(Extraído de Wikipedia)



Foto: Panorámica de la ciudad de Cúcuta
Imagen tomada de <http://cucuta-nortedesantander.gov.co/>

Cúcuta, conocida también como San Jose de Cúcuta, es el municipio capital del departamento de Norte de Santander, situado al nororiente de Colombia a 15 minutos de la frontera con Venezuela, Cúcuta cuenta con una población aproximada de 650 mil habitantes. De acuerdo a la caracterización y al grupo de artesanos designados para la intervención se logra identificar que la comunidad artesanal de este municipio se dedica principalmente a oficios artesanales como la marroquinería, oficio de la madera, tejeduría, oficio de los metales y cestería, de los cuales dentro del grupo a capacitar se identifican los oficios de trabajo en cuero y trabajo de los metales que se divide en joyería tradicional y bisutería, donde se desarrollan productos como bolsos, carteras, billeteras, pulseras, anillos, brazaletes, collares, entre otros. A partir de esto y de acuerdo a la caracterización, se identifica que estos oficios están conformados de la siguiente manera:

Marroquinería: 2 beneficiarios (1 artesano - 1 beneficiario diseña y envía a un taller satélite para ejecutar la producción)

Oficio de los metales: 2 beneficiarios (2 bisutería - 1 joyería)



Foto: Oficio de los metales - bisutería
(Imagen propia)



Foto: Oficio de marroquinería
(Imagen propia)

2. Oficio de los metales

El oficio de los metales es una actividad que se desarrolla en el municipio de Cúcuta, que de acuerdo a la caracterización quienes lo trabajan se desempeñan en 2 técnicas principales, la bisutería y la joyería, donde 3 personas se encuentran como beneficiados del proyecto, de las cuales 2 personas; Gerardo Betancourt y Rossemberg Infante se enfocan netamente a trabajar la bisutería, sin embargo, el señor Rossemberg también trabaja joyería y/o metales como la plata. El trabajo principal de estas personas se enfoca a trabajar con metales no preciosos como el bronce y el acero, los cuales posteriormente los recubren con baños de oro de 18 quilates, proceso que generalmente se terceriza con el fin de brindar los acabados necesarios del producto. Por la parte de la joyería, se encuentra la señora Martha Cecilia Díaz Soto quien se enfoca al trabajo de joyería tradicional y filigrana en materiales como la plata, desarrollando piezas únicas que se trabajan principalmente bajo la técnica de filigrana.

La joyería y bisutería, se enfocan al desarrollo de objetos utilitarios que se enfocan a la fabricación de adornos y/o accesorios para el cuerpo como aretes, anillos, collares, manillas y otras piezas que toman un papel importante en el concepto de belleza que respetan la unicidad o las ediciones limitadas, donde su proceso productivo depende de acciones como la fundición, forjado, recorte, hilado, laminado, grabado, soldado, modelado, doblado, repujado, fileteado, cincelado, según los productos que se vayan a elaborar. Estas acciones se encuentran reforzadas y realizadas con herramientas como crisoles, sopletes de gasolina o gas propano, laminadoras, sierras y seguetas finas, limas, taladros manuales y eléctricos, alicates, pinzas, pequeños yunques o planchas de hierro o bronce, mandriles, martillos, mazos, gradines, punzones, prensas, calibradores, esmeriles, pulidoras, cartabones, seguetas, estampadores, picadores y otras herramientas que ayudan a transformar la materia prima.



Foto: Herramientas joyería
(Imagen propia)

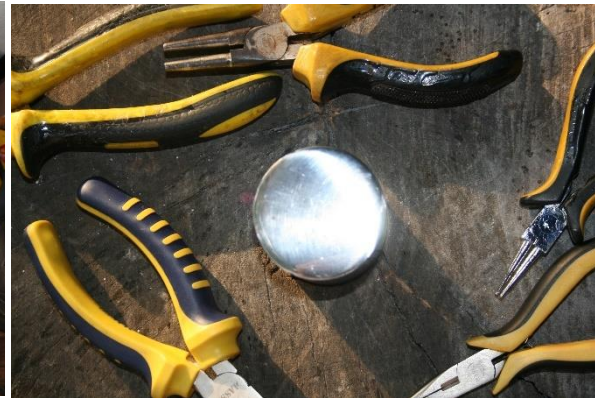


Foto: Herramientas principales bisutería
(Imagen propia)

El taller de los señores Rossemberg Infante y Gerardo Betancourt, se encuentran instalados en los patios de sus casas, los cuales se adecuan con el fin de evitar que el sol y la lluvia afecte su trabajo, recubriendo algunas partes con polisombra para generar sombra y trabajar sin incomodidades, mientras que la señora Martha, tiene su taller y local en el centro de Cúcuta, espacio que comparte con el local de su hijo, donde se venden químicos, los cuales afectan la calidad y el acabado de los metales como plata durante el proceso de transformación. De igual manera, la incomodidad generada por el espacio reducido, afecta la ejecución de la actividad.

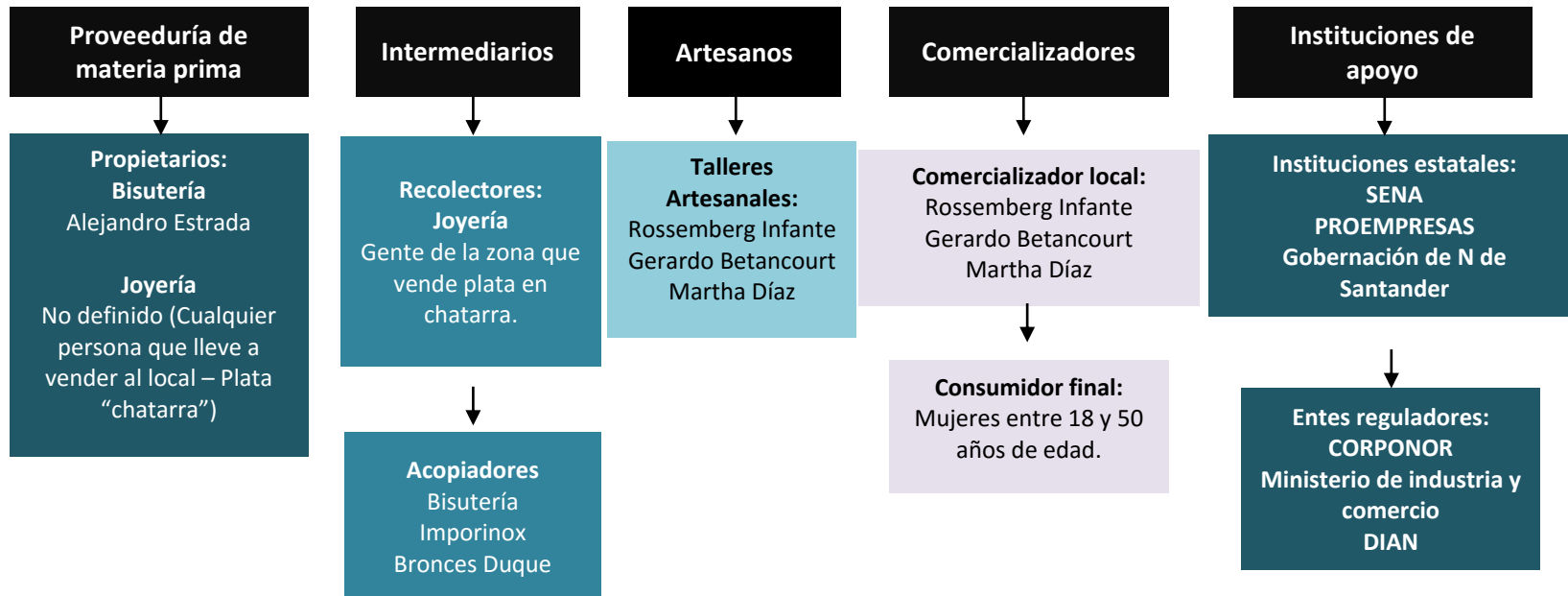


Foto: Taller Rossemberg Infante
(Imagen propia)



Foto: Taller y local Martha Cecilia Díaz
(Imagen propia)

2.1. Cadena productiva.



El material de acero que se utiliza en la bisutería se adquiere principalmente en la empresa Imporinox en la dirección Diagonal 19 # 28^a - 18, mientras que el bronce se compra en la empresa Bronces Duque, en la dirección cra 7 # 16 – 37, las dos de la ciudad de Cali, distribuyen sus productos a nivel nacional. En el caso de la joyería se compra plata como chatarra a las distintas personas que pasan por el local ofreciendo los anillos, collares y pulseras que las personas ya no usan, detalle que afecta directamente en la calidad del producto que además no se puede comprar constantemente, sino que depende de lo que las personas ofrezcan y que a la vez no se garantiza bajo qué ley se trabaja. En el caso del bronce y el acero puede limitar los tiempos del proceso productivo, razón por la cual recomiendan tener un almacenamiento que garantice la producción durante el periodo de envío o pedido, para este caso se solicita principalmente alambre de acero en diversos calibres y las láminas de bronce.



Foto: Espacio de trabajo Martha Díaz
(Imagen propia)

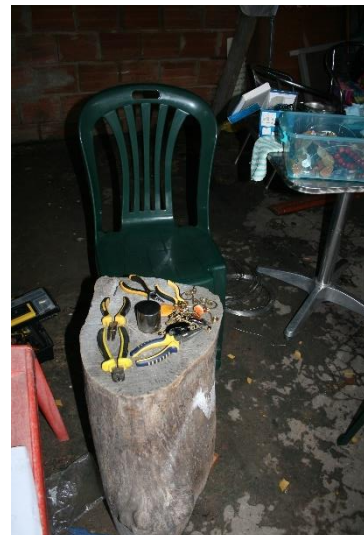


Foto: Espacio de trabajo Rossemberg
(Imagen propia)

El almacenamiento de la materia prima se realiza de dos formas y todo depende del tipo de material almacenado. Para la bisutería, el acero se enrolla y se cuelga de clavos y no requiere de ningún cuidado y/o atención especial, mientras que, en la joyería, la plata se almacena en cajas fuertes alejadas de los químicos que pueden corroer el material y afectar la calidad del producto.



Foto: almacenamiento del acero
(Imagen propia)



Foto: Presentación de la plata (chatarra)
(Imagen propia)

En la bisutería se desarrollan actividades como el lijado, hilado, forjado, martillado, engastes, ensambles y pulido, pasos para el trabajo básico de una pieza que se puede complementar con el principio de la filigrana para obtener piezas y/o resultados diferentes al trabajo de la bisutería convencional, así como se puede realizar baños en oro que cambien la apariencia de los productos. Mientras que en la joyería se trabaja a partir de la fundición y transformación de la materia hasta poder tener la pieza hecha a la medida, respetando el concepto de diseños o productos únicos.

2.2. Identificación de materias primas

- Materia prima: Plata
 - Recurso natural: Mineral
 - Origen: Reciclaje
 - Ubicación del sitio de extracción: No definido
 - Lugares de compra y/o venta de materia prima: Venta puerta a puerta
 - Unidad de medida de la materia prima: Gramos
 - Frecuencia de la adquisición: Quincenal
 - Almacenamiento: Cajas fuertes
 - Cantidades empleadas: 80 gr mes
 - Costos: Entre 800 y 1200 por gramo
-
- Materia prima: Acero
 - Recurso natural: Mineral
 - Origen: Industria
 - Ubicación del sitio de extracción: No definido
 - Lugares de compra y/o venta de materia prima: Imporinox: Diagonal 19 # 28^a
– 18 Cali, Colombia.
 - Unidad de medida de la materia prima: Rollos

- Frecuencia de la adquisición: Mensual
- Almacenamiento: Enrollado y colgado en la pared.
- Cantidades empleadas: 1 kilo
- Costos: \$350.000

- Materia prima: Bronce – latón
- Recurso natural: Mineral
- Origen: Industria
- Ubicación del sitio de extracción: No definido
- Lugares de compra y/o venta de materia prima: Bronces Duque - cra 7 # 16 – 37, Cali, Colombia
- Unidad de medida de la materia prima: Láminas 20 x 60 cm
- Frecuencia de la adquisición: 2 meses
- Almacenamiento: En el taller, sobre la pared
- Cantidades empleadas: 8 - 10 láminas
- Costos: Cal 5 – \$22.000. Cal 6 – \$25.000 Cal 7 – \$30.000 Cal 9 – \$34.000

No.	Nombre de la materia prima	Presentación o Un. medida	Cantidad utilizada/mes/semestre/año
1	Plata	Gr	100 gr al mes
2	Acero	Kg	1 kilo el mes
3	Bronce	Bimensual	8 láminas

Proveedores de materias primas

- Plata
 Registro Cámara y Comercio: No
 Rut: No
 Emiten factura de venta de materia prima: No
 Permisos de aprovechamiento y/o salvoconductos de movilización: No
 Tienen registro libro de operaciones ante la Corporación correspondiente: No

- Acero

Datos de proveedores:

Nombre	Dirección	Teléfono	Ciudad
Imporinox	Diagonal 19 # 28ª – 18	4877000	Cali, Colombia.

Registro Cámara y Comercio: Si

Rut: Si

Emiten factura de venta de materia prima: Si

Permisos de aprovechamiento y/o salvoconductos de movilización: Si

- Tienen registro libro de operaciones ante la Corporación correspondiente: Si
- Bronce

Datos de proveedores:

Nombre	Dirección	Teléfono	Ciudad
Bronces Duque	cra 7 # 16 – 37	8843638	Cali, Colombia.

Registro Cámara y Comercio: Si

Rut: Si

Emiten factura de venta de materia prima: Si

Permisos de aprovechamiento y/o salvoconductos de movilización: Si

Tienen registro libro de operaciones ante la Corporación correspondiente: Si

Identificación de insumos o materias primas de origen industrial utilizados

- Insumo: Gas
- Tipo de insumo: Natural
- Presentación: Gaseoso
- Cantidades utilizadas: 45 libras
- Frecuencia de aprovisionamiento: Anual
- Lugar de aprovisionamiento: Gas rosario – Los Patios – Vía Pamplona km 5.

- Insumo: Agua
- Tipo de insumo: Natural
- Presentación: Líquido
- Cantidades utilizadas: 20 litros
- Frecuencia de aprovisionamiento: Mensual
- Lugar de aprovisionamiento: Grifos de la casa

- Insumo: Pasta de pulir
- Tipo de insumo: Industrial
- Presentación: Sólido
- Cantidades utilizadas: 300 gr
- Frecuencia de aprovisionamiento: Mensual
- Lugar de aprovisionamiento: Joyería la estrella – Joyería plata y oro

- Insumo: Felpas de pulir
- Tipo de insumo: Industrial
- Presentación: Sólido
- Cantidades utilizadas: 2 felpa
- Frecuencia de aprovisionamiento: Mensual
- Lugar de aprovisionamiento: Joyería la estrella – Joyería plata y oro

- Insumo: Detergente
- Tipo de insumo: Industrial
- Presentación: Polvo
- Cantidades utilizadas: 300 gr
- Frecuencia de aprovisionamiento: Mensual
- Lugar de aprovisionamiento: Tiendas

- Insumo: Lija
- Tipo de insumo: Industrial
- Presentación: Sólido
- Cantidades utilizadas: 1 pliego
- Frecuencia de aprovisionamiento: Mensual
- Lugar de aprovisionamiento: Ferreterías

No.	Nombre del insumo	Presentación (líquido, sólido, gaseoso)	Cantidad utilizada/mes/semestre/año
1	Gas	Gaseoso	45 libras año
2	Agua	Líquido	20 litros por mes
3	Pasta de pulir	Líquido	500 gr el mes
4	Felpa de pulir	Líquido	2 felpa por mes
5	Detergente	Polvo	300 gr por mes
6	Lija	Sólido	1 pliego mensual

2.3. Cadena de proveeduría

2.3.1. joyería

	PROCESO PRINCIPAL	ACTIVIDADES DETALLADAS
Etapa de extracción	Recolección	<ol style="list-style-type: none">1. Recolección: Es la búsqueda de “chatarra” o piezas de platería que son desechadas o vendidas por distintas personas.
Etapa de proveeduría	Transporte	<ol style="list-style-type: none">2. Transporte: Se lleva la chatarra al local de la señora Martha Díaz
Etapa de transformación	Fundido	<ol style="list-style-type: none">3. Pesado: Con una gramera se pesa la cantidad de plata con la cual se va a trabajar, esta proporción depende de las proporciones y/o medidas que tendrá la pieza.4. Preparación del material: Se coloca el material pesado sobre una cuchara de crisol, se agrega bórax para que el material se vuelva líquido.5. Fundido: Con un soplete con pistola industrial se aplica calor con el fin de que el metal pase a un estado líquido.6. Vaciado: Se vierte el metal líquido sobre un riel, que sirve como molde.7. Enfriado: Se saca el bloque de plata con una pinza y se refunde en agua para que se enfríe.
	Laminado	<ol style="list-style-type: none">8. Laminado: Se pasa el bloque por los distintos palacios o rieles de la laminadora eléctrica para aplanar la pieza, todo depende del calibre o espesor de la lámina que se desee obtener.9. Recocido: Se quema de nuevo con el soplete para recuperar la maleabilidad del material.10. Enfriado: Se coloca la lámina de plata con una pinza y se refunde en agua para que se enfríe.11. Laminado a media caña: Se pasa de nuevo por la laminadora por el palacio curvo de un lado y plano del otro.

Despuntado

12. Despuntado: Con una pinza, un corta frío o una segueta se cortan los bordes de la pieza sin recocer para que la lámina no se tuerza y deforme.
13. Limado: Se eliminan las puntas que deja el corte con una lima.
14. Recocido: Se quema de nuevo con el soplete para recuperar la maleabilidad del material.
15. Enfriado: Se coloca la lámina de plata con una pinza y se refunde en agua para que se enfríe.

Soldado

16. Redondeado I: Se coloca la lámina sobre un tarugo metálico y posteriormente se golpea con un mazo de madera para redondear.
17. Soldar: La pieza cerrada se coloca sobre una piedra pomex y se le añade la soldadura de plata la cual se corta y se agarra con un chuzo, esta se impregna con bórax para garantizar la unión del material y se calienta con el soplete.
18. Redondeado II: Se coloca la pieza en el tarugo y se golpea de nuevo con el martillo.

Acabados

19. Limado interno: Con una lima media caña se lima solo la parte interior de donde se soldó.
20. Redondeado III: Se coloca la pieza en un tarugo y con un martillo metálico se golpea sobre las imperfecciones de la soldadura.
21. Limado externo: Se lima con una lima plana solo por la parte exterior y los bordes.
22. Lijado: En un esmeril se coloca una lija 400 y se eliminan las imperfecciones dejadas por la lima.
23. Brillado Interno: Se reemplaza la lija por papel periódico, a la cual se le añade tiza blanca y rojo inglés (tizas para brillar) para obtener el lustre interior de la pieza.
24. Brillado externo: Con una felpa en el mismo esmeril, se le da brillo a la pieza.

25. Lavado: Se disuelve el jabón en polvo o jabón quita grasa con agua y se elimina la grasa que se queda en la pieza.
26. Secado: Con paños de lanilla se seca para eliminar el agua y jabón de la pieza.

2.3.2. Bisutería

	PROCESO PRINCIPAL	ACTIVIDADES DETALLADAS
Etapa de extracción	Adquisición	<ol style="list-style-type: none"> 1. Se solicita la materia prima por teléfono y se realiza la consignación de acuerdo a la cantidad y al tipo de material solicitado, generalmente se trabaja alambre de acero de 0,7, 1,2 y 1,5 mm.
Etapa de proveeduría	Envío	<ol style="list-style-type: none"> 2. Envío: El distribuidor envía la materia prima por medio de agencias de transporte de mercancía local hasta el taller.
Etapa de transformación	Martillado	<ol style="list-style-type: none"> 3. Lijado: Se eliminan las impurezas e imperfecciones del alambre. 4. Forjado: Se forma la figura a trabajar por medio del uso de herramientas como pinzas redondas, planas y de corte, generalmente se generan figuras orgánicas como parte del diseño propio. 5. Martillado: Sobre un yunque y con un martillo se golpea la pieza hasta dejar el hilo o alambre plano.
	Laminado	<ol style="list-style-type: none"> 6. Organizar pieza: Tras el proceso de martillado las figuras se abren de nuevo, razón por la cual con las pinzas se debe volver a cerrar la pieza para generar una armonía en su composición y desarrollo.



Ensamble

7. Engaste: Con las pinzas se atan las distintas piedras con el alambre o hilo.
8. Ensamble: Se unen las distintas piezas desarrolladas para generar la composición deseada.
9. Soldado: La pieza se une con las otras piezas sobre una piedra pomex y se le añade la soldadura que se calienta con el soplete.

Acabados

10. Lijado: En un esmeril se coloca una lija 400 y se eliminan las imperfecciones dejadas en el paso anterior.
11. Brillado: Con una felpa en el mismo esmeril, se le da brillo a la pieza.
12. Desengrase: Se colocan las piezas en agua hirviendo con vanish para eliminar grasa y mugre.
13. Limpieza: Con un cepillo de dientes se eliminan los residuos o impurezas que quedan en las uniones y/o agujeros pequeños.
14. Secado: Con un secador de aire caliente se eliminan las partículas de agua que quedan después del proceso anterior,

2.4. Problemáticas percibidas.

Problemática	Descripción	Efectos
 <p data-bbox="396 680 505 709">Material</p>	<p data-bbox="686 338 1081 537">Los materiales utilizados en la bisutería son materiales que no se producen en la región y se traen de otras regiones del país. Mientras que, en la joyería, la plata no es pura.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="1104 338 1385 436">-Demora en la adquisición y el proceso productivo <li data-bbox="1104 436 1385 703">- La plata debe pasar por procesos mas complejos para mejorar su calidad, hecho que puede hacer tomar más tiempo en todo el proceso.
 <p data-bbox="329 1077 574 1106">Puestos de trabajo</p>	<p data-bbox="686 716 1081 1110">Los puestos de trabajo no garantizan buenas posturas para los artesanos, afectando su salud y rendimiento. De igual manera la luz artificial es luz cálida que afecta el trabajo en horas de la noche. En el caso de la joyería el trabajar con químicos ajenos a la actividad de la joyería pueden causar intoxicación y alterar la materia prima</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="1104 716 1385 745">- Pérdida de visión <li data-bbox="1104 745 1385 774">- Estrés de visión. <li data-bbox="1104 774 1385 842">- Visión nocturna deficiente <li data-bbox="1104 842 1385 871">- Lumbalgia, <li data-bbox="1104 871 1385 900">- Lordosis <li data-bbox="1104 947 1385 1014">-Intoxicación por inhalación <li data-bbox="1104 1014 1385 1081">-Deterioro del material

3. Marroquinería

La marroquinería, es una actividad que ha representado a la región por mucho tiempo, sin embargo dentro de la caracterización se logra identificar que en el proyecto solo hay dos beneficiarios que trabajan la marroquinería, de los cuales la Señora Sandra Sarmiento se dedica a la actividad de transformación, mientras que el señor Carlos Moreno, realiza un proceso de tercerización, puesto que solo diseña y desarrolla los patrones, para después enviarlos a un taller donde desarrollan sus productos. La señora Sandra, tiene su taller en casa desde el año 2008, el cual ha tenido reconocimientos regionales por la calidad y buena presentación de su producto. Este taller se encontraba conformado por 4 personas, 2 hombres y 2 mujeres, sin embargo, entre el 2014 y 2015, el taller se vio en la obligación de parar su producción a causa de una serie de problemas de salud de la señora Sandra.

Este taller se encuentra ubicado en el kilómetro 5 vía Boconó, Urbanización Santillana, donde se enfocaban a desarrollar productos de tipo utilitario y su proceso productivo depende de acciones como corte y armado, de modo que las piezas correspondan entre sí y obedezcan a consideraciones de unión, desbastes y resistencia. Las herramientas de trabajo empleadas son cuchillos, piedras de rebajar, martillos, cortaesquinas, cizallas, martillos, punteadores, brochas, agujas, fileteadoras, sacabocados, leznas, compases, plegadores, armadores, quesillos, pinzas que se complementan con máquinas de coser tipo codo, maquinas planas y otras que ayudan a agilizar este proceso.



Foto: Herramientas de trabajo marroquinería
(Imagen propia)

Una evidencia importante del taller es que el taller se encuentra completamente estático y no hay producción alguna, de igual manera se puede asegurar que las condiciones del taller son óptimas y las herramientas y maquinarias son adecuadas para el desarrollo de nuevos productos.

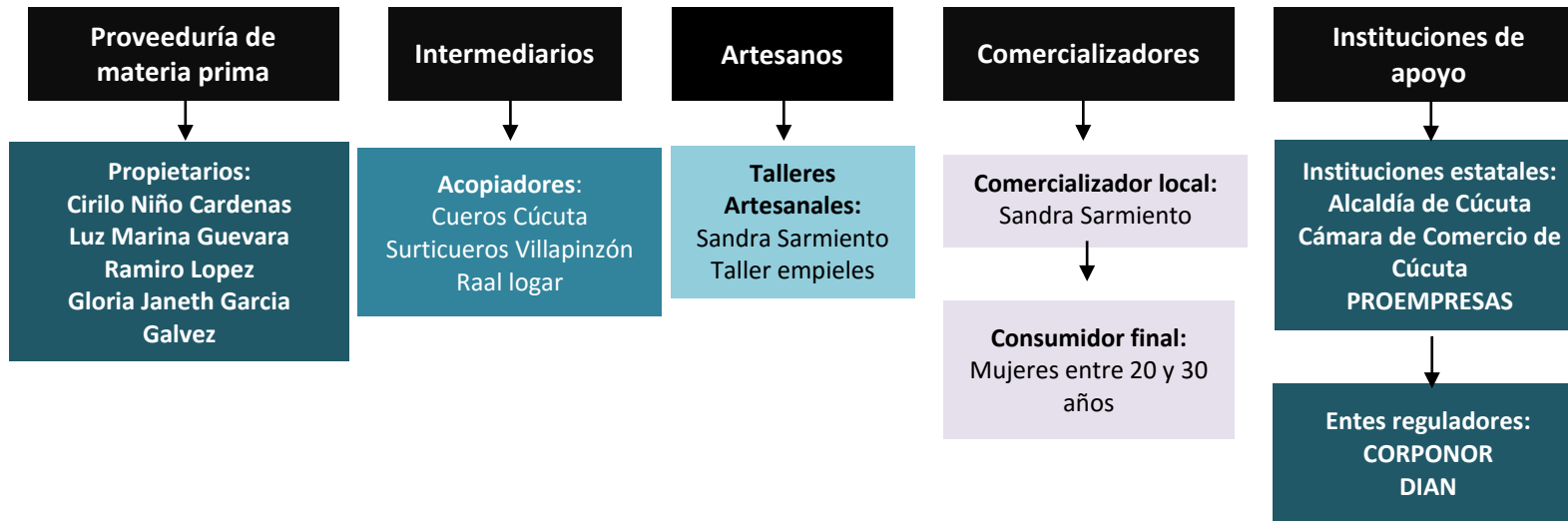


Foto: Taller señora Sandra Sarmiento
(Imagen propia)



Foto: Máquinas de taller de marroquinería
(Imagen propia)

3.1. Cadena productiva.



Al ser el cuero un material de origen vegetal y de procesamiento complejo, generalmente se adquiere en curtiembres o peleterías como Cueros Cúcuta, proveedor principal de empieles, ubicada en el Kilómetro 8 vía cerrito, lugar donde se procesan las pieles y se distribuyen a peleterías como Surticueros Villapinzon o Raal Logar.

Al transportar los cueros y demás insumos al taller, se guarda y almacena en una bodega ubicada en la parte posterior de este, donde se mantiene la materia prima desordenada y no identificada, puesto que a causa del desorden no se logra tener en cuenta que tipo de material se tiene. Esta bodega, contiene estanterías metálicas donde se ubican los productos y el cuero, mientras que los herrajes y accesorios se guardan en tarros y cajas.



Foto: Bodega empieles
(Imagen propia)

En el proceso de elaboración se encontraban vinculados 3 artesanos, 2 hombres y 1 mujer de los cuales se fueron de Cúcuta por la búsqueda de nuevas opciones de trabajo. En la actualidad, empieles, no se encuentra vinculada a una asociación o gremio que integre a los artesanos de marroquinería, sin embargo, se debe rescatar que el SENA ha brindado el desarrollo de talleres y cursos que potencializan estas actividades y buscan unir a los artesanos.

Los productos elaborados en cuero, se comercializan de manera directa y bajo pedido.

3.2. Identificación de materias primas

- Materia prima: Cuero
- Recurso natural: Animal
- Origen: Bosque natural
- Ubicación del sitio de extracción: No identificado

- Lugares de compra y/o venta de materia prima: Kilómetro 8, vía el cerrito, Cúcuta, Norte de santander
- Unidad de medida de la materia prima: Decímetro cuadrado
- Frecuencia de la adquisición: Mensualmente
- Almacenamiento: Se dejan en las estanterías de la bodega
- Cantidades empleadas: 6 pieles de 200 decímetros cuadrados
- Costos: \$800 decímetro cuadrado

No.	Nombre de la materia prima	Presentación o Un. medida	Cantidad utilizada/mes/semestre/año
1	Cuero	Decímetros cuadrados	6 pieles mensual

Proveedores de materias primas

- Cuero

Datos de proveedores:

Nombre	Dirección	Teléfono	Ciudad
Cueros Cúcuta	Km 8 vía el cerrito	875111	Cúcuta

Registro Cámara y Comercio: Si

Rut: Si

Emiten factura de venta de materia prima: Si

Permisos de aprovechamiento y/o salvoconductos de movilización: Si

Tienen registro libro de operaciones ante la Corporación correspondiente: Si

Identificación de insumos o materias primas de origen industrial utilizados

- Insumo: Boxer
- Tipo de insumo: Industrial
- Presentación: líquido
- Cantidades utilizadas: 1 galón
- Frecuencia de aprovisionamiento: trimestral
- Lugar de aprovisionamiento: Surticueros Villapinzon – Cúcuta, Norte de Santander

- Insumo: Pegante blanco
- Tipo de insumo: Industrial
- Presentación: Líquido
- Cantidades utilizadas: 1 galón
- Frecuencia de aprovisionamiento: trimestral
- Lugar de aprovisionamiento: Surticueros Villapinzon – Cúcuta, Norte de Santander

- Insumo: Hilos
- Tipo de insumo: Industrial
- Presentación: Sólido
- Cantidades utilizadas: 500 gr
- Frecuencia de aprovisionamiento: Trimestre
- Lugar de aprovisionamiento: Tapizander – Cúcuta, Norte de Santander

- Insumo: Tintes carex
- Tipo de insumo: Industrial
- Presentación: Líquido
- Cantidades utilizadas: 600 Cm3
- Frecuencia de aprovisionamiento: Mensual
- Lugar de aprovisionamiento: Surticueros Villapinzon – Cúcuta, Norte de Santander

No.	Nombre del insumo	Presentación (líquido, sólido, gaseoso)	Cantidad utilizada/mes/semestre/año
1	Boxer	Líquido	1 galón trimestral
2	Pegante blanco	Líquido	1 galón trimestral
3	Tintes para cuero	Líquido	600 cm cúbicos trimestral
4	Hilo	Sólido	500 gr Trimestral


3.3. Cadena de proveeduría

	PROCESO PRINCIPAL	ACTIVIDADES DETALLADAS
Etapa de extracción	Adquisición	<ol style="list-style-type: none"> 1. Se solicita la materia prima de manera directa en la curtiembre, donde se hace el pedido de acuerdo a la cantidad y tipo de cuero a trabajar.
Etapa de proveeduría	Envío	<ol style="list-style-type: none"> 2. Envío: Se transportan los cueros en automóvil, desde la curtiembre hasta el taller.
Etapa de transformación	Corte	<ol style="list-style-type: none"> 3. Trazado: Se coloca una pesa sobre los moldes que ya están definidos y con una mina de plata se traza las piezas a cortar. Para este caso se debe trazar por la parte posterior y así evitar que las pieles se marquen. 4. Corte: Con una cuchilla o una segueta con punta, se corta el cuero por las líneas que se trazaron.
	Desbastada	<ol style="list-style-type: none"> 5. Desbastada: Se pasan los bordes de las piezas que van unidas por la desbastadora, para crear uniones sutiles y no muy marcadas.
	Calado	<ol style="list-style-type: none"> 6. Trazado: Con la mina de plata se marca la línea o el trazado sobre la cual se va a realizar la intervención. 7. Calado: Con un sacabocados y un martillo se sacan pedazos circulares del cuero, este proceso se realiza siguiendo el trazo marcado con anterioridad con una secuencia que puede tener de entre 5 mm y 1 cm de separación entre agujeros. 8. Cocido: Con una agujeta y los sobrantes del cuero en el proceso de desbastado se cose o genera las tramas de manera continua.

Costura

9. Pegado: Sobre la zona que se desbastó se aplica pegante de contacto y se deja secar por 10 minutos, posteriormente se dobla por el medio de esta zona.
10. Martillado: En la parte en que se pega, se refuerza con golpes generados con un martillo metálico.
11. Costura: En la máquina plana se cosen las piezas para comenzar a formar los productos.

3.4. Problemáticas percibidas.

Problemática	Descripción	Efectos
Falta de aplicación	Hay desarrollos y productos que se encuentran en desarrollos parciales, que se comenzaron en un momento y no se continuó con su ejecución.	- Pérdida de tiempo - Pérdida de materiales
 <p>Taller sin producción</p>	La producción es el medio de sustento de cualquier artesano y en este caso, desde hace 1 año y medio aproximadamente el taller se encuentra sin movimientos productivos.	- Pérdida de materiales - No hay ingreso de dinero - Material en deterioro.
 <p>Insumos tóxicos</p>	El trabajo de insumo como el bórax en espacios cerrados y sin sistemas de ventilación pueden afectar la salud del artesano.	- Intoxicación por inhalación.