



SUBGERENCIA DE DESARROLLO Y FORTALECIMIENTO DEL SECTOR ARTESANAL

Convenio interadministrativo N. 326/180/ADC-2019-250 entre la Secretaría de Desarrollo Económico, el Instituto Distrital de Turismo y Artesanías de Colombia del proyecto "Fortalecimiento del Sector Artesanal, la identidad y el fomento de la Cultura Turística en la ciudad Bogotá D. C. 2019"

**Taller Técnico de Mejoramiento en acabados en cuero para
Artesanos de Bogotá D.C.**

COMPONENTE MEJORAMIENTO PRODUCTIVO

Informe

Asesor: Juan Carlos Hernández

Bogotá D.C. 2019

Taller Técnico de Mejoramiento en acabados en cuero

Oficio: Trabajo en Cuero

Técnica: Marroquinería manual

1. Contexto.

La Ciudad de Bogotá D.C., es la capital de la República de Colombia y del Departamento de Cundinamarca. Administrada como Distrito Capital, goza de autonomía para la gestión de sus intereses dentro de los límites establecidos en la Constitución y la ley. A diferencia de los demás distritos de Colombia, Bogotá es una entidad territorial de primer orden, con las atribuciones administrativas que la ley le confiere a los departamentos. Está constituida por 20 localidades y es el epicentro político, económico, administrativo, industrial, artístico, cultural, deportivo y turístico del país.

Ubicada en el centro de Colombia, en la región natural conocida como la sabana de Bogotá, que hace parte del altiplano Cundiboyacense, formación situada en la cordillera Oriental de los Andes. Es la tercera capital más alta en América del Sur (después de La Paz y Quito), a un promedio de 2625 metros sobre el nivel del mar.

En el marco del proyecto se benefician artesanos ubicados en 19 localidades, las cuales son: Usaquén, Suba, Ciudad Bolívar, Engativá, Teusaquillo, Puente Aranda, Kennedy, Antonio Nariño, Usme, Barrios Unidos, Bosa, La Candelaria, Los Mártires, Santa Fe, Rafael Uribe, Fontibón, San Cristóbal, Tunjuelito y Chapinero, según los inscritos a la convocatoria.

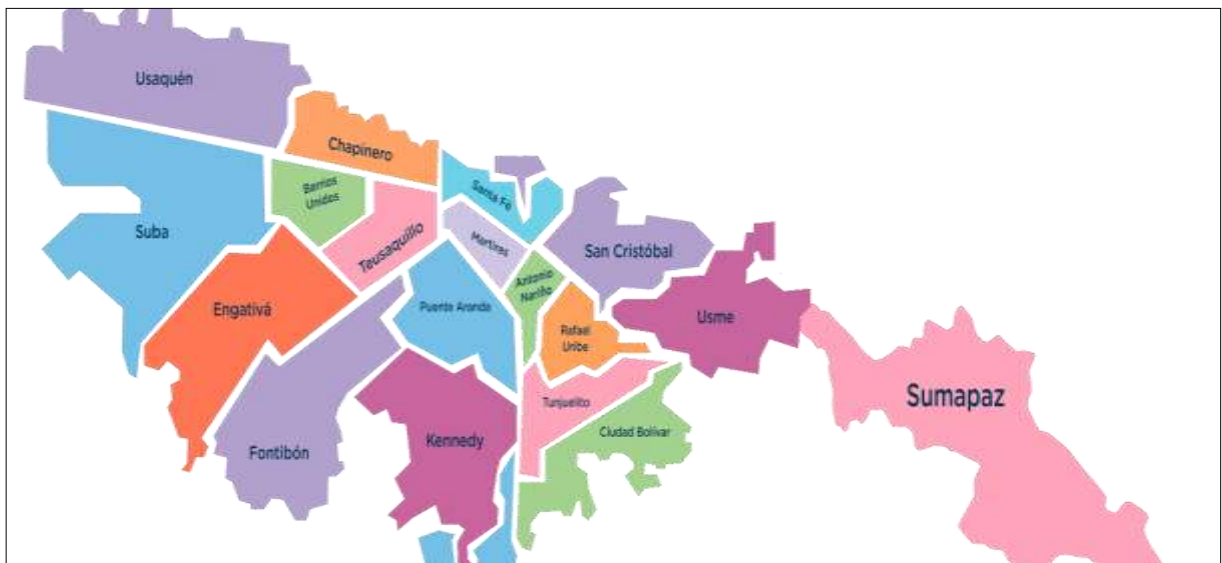


Imagen N°1
Mapa de Bogotá por Localidades Colombia. Imagen tomada de
<http://fundalectura.org/wp-content/uploads/2017/11/MAPA-FINAL-1024x576.png>

La Ciudad de Bogotá D.C., además de los diferentes lugares y recorridos turísticos que posee, es también atractiva por el comercio de los productos manufacturados en cuero, especialmente de calzado y carteras del barrio El Restrepo, aunque se pueden encontrar en diferentes lugares comerciales de la ciudad.

La marroquinería manual se puede hallar, principalmente, en mercados de artesanales turísticos, siendo los bolsos, carteras y accesorios pequeños como monederos, billeteras y tarjeteros, entre otros, los más comercializados. Los objetos de decoración se exhiben y venden, en mayor proporción, en tiendas de decoración y diseño más especializadas.

Los artesanos aprenden el oficio de la marroquinería de diferentes formas, una es de manera empírica y otros estudian el oficio en entidades como, Escuela de Artes y Oficios Santo Domingo y el SENA.

De acuerdo a la convocatoria general del proyecto se seleccionaron 24 artesanos que elaboran sus productos de manera manual - marroquinería - y algunos mezclan costura a máquina, en baja proporción, ver anexo Taller Cuero, anexo 1. La selección, por producto, de los artesanos para el Taller Técnico de Mejoramiento en acabados en cuero fue de 17 artesanos, inicialmente, que de acuerdo al producto presentado se detectaron falencias en procesos y terminados, por ejemplo: corte del cuero, costura, uniones y acabados de bordes; posteriormente al inicio de la primera jornada se invitaron a 3 artesanos más.

Las técnicas que desarrollan los artesanos son:

- Tafiloría
- Repujado
- Pirograbado
- Preforma

En total participaron 17 artesanos, 08 hombres, 09 mujeres, se realizaron 4 jornadas, entre los meses de septiembre, octubre y noviembre de 2019. Ver anexo 1, Listas de Asistencia

Septiembre 16, 14 asistentes, 6 hombres, 8 mujeres.

Octubre 03, 09 asistentes, 6 hombres, 3 mujeres.

Octubre 10, 14 asistentes, 7 hombres, 7 mujeres.

Noviembre 12, 05 asistentes, 4 hombres, 1 mujer.

2. Situación identificada:

De acuerdo a los productos presentados por los artesanos, para el proceso de evaluación y selección, en el marco del proyecto, se detecta que se puede y debe mejorar en los siguientes aspectos.

- Corte
- Costura
- Acabados
- Terminados
- Manejo y selección de herramientas básicas (cuchilla, agujas, cautín, piedra de afilar,
- Manejo y selección de insumos y materiales (tintillas, lijas, hilos, pegante).

3. Objetivo:

Identificar y Mejorar los procesos primordiales de la marroquinería que trabajan los artesanos del Proyecto Bogotá.

4. Desarrollo:

Situación Inicial	
	<p>El grupo de artesanos no presenta un mismo nivel técnico, no posee el mismo conocimiento y experiencia en el oficio, igualmente los materiales, insumos y herramientas que emplean son diferentes.</p> <p>Al revisar los productos presentados por los artesanos se detecta:</p> <ul style="list-style-type: none"> . Irregularidad en el corte del cuero.
	<p>Por falta de filo en la cuchilla, una mala marcación del cuero o el no uso de una buena regla metálica, el corte puede presentar curvas no deseadas, “mordiscos”</p> <ul style="list-style-type: none"> . Inexactitud en las costuras.
	<p>Si desde la marcación para las perforaciones en el cuero no se hace de manera regular y bien y además no se utiliza la lezna, las costuras quedan torcidas.</p> <ul style="list-style-type: none"> . Deficiencia en los acabados de los bordes, en el terminado. <p>Se refleja en los productos evaluados.</p> <ul style="list-style-type: none"> . Desacerto en la compra de herramientas sin filo, y herramientas de uso general . Desacerto en la selección de insumos y materiales.



Utilización de productos de baja calidad.

Implementación realizada



El grupo de artesanos aumenta su nivel técnico, todos reciben las mismas instrucciones y conocimientos y obtienen observaciones y correcciones puntuales según su experiencia en el oficio y el avance presentado en las diferentes jornadas de trabajo.



La participación colectiva permite la retroalimentación a nivel grupal, se comparten conocimientos y prácticas.



La primera jornada de taller, se inicia con un mismo ejercicio, donde se puede aplicar todos los pasos básicos de marroquinería.



Posteriormente en cada jornada se revisa la tarea asignada y se hacen correcciones y retroalimentación para mejorar, durante el mismo taller se hace el ejercicio de corrección y mejoramiento.

A través del desarrollo de las jornadas de trabajo, se identifica:

. Mejoramiento en el corte del cuero.

. Se aprende el mejor empleo de regla metálica. que favorece un corte limpio y parejo, en conjunto con una buena cuchilla de corte.

. Uso y afilado adecuado de la cuchilla de corte.

Es determinante para un buen corte, el cual favorece un acabado de calidad.

. Progreso en la exactitud de las costuras.

. Selección y función de compas para marcar, da precisión y limpieza en las costuras.

. Selección, uso correcto y afilado de la lezna, hacen que la perforación sea lo más perfecta posible.

. Tomar una buena posición corporal, por el movimiento y fuerza que se hace con la mano, apoyarse en la superficie indicada.



. Selección, enhebrado y uso indicado de aguja para cocer cuero.

. Amplitud de conocimiento en la diversidad de puntadas.

. Mejoramiento de los acabados y terminado de los bordes.

. Indicaciones correctas y precisas de cómo y con qué lijar los bordes o filos de cuero.

. Uso del cautín, para bordes.

. Aplicación correcta de tintillas, para bordes. Es definitivo para un acabado perfecto de los cantos.

. Utilización de otros elementos e insumos para dar buen acabado a los bordes, como: limón, saliva, esponjilla sabra.

. Conocimiento en la selección y compra de herramientas.

. Aprendizaje para reconocer buenas herramientas, marcas y lugares de fácil adquisición.

. Conocimiento en la selección de insumos y materiales.

. Aprendizaje de materiales, insumos, marcas y lugares de fácil adquisición.

. Uso adecuado de pegantes y tintillas.







4. Logros y recomendaciones:

- Los artesanos adquirieron más conocimiento en los procesos básicos del oficio de la marroquinería, en cuanto a corte, costura, acabados y terminados.
- Los artesanos mejoraron 75%.
- Se recomienda desarrollar jornadas especializadas por temas específicos.

5. Incremento de la Productividad:

ETAPA DEL PROCESO	PRODUCTIVIDAD INICIAL	ESTRATEGIA	PRODUCTIVIDAD FINAL	OBSERVACIONES
1. Selección de Herramientas, Materia Prima e insumos. 2. Costuras 3. Bordes y acabado de Cantos.	El Grupo de Artesanos con el que se trabajó, mostró desacierto en la compra, en la calidad, en el uso, y en el conocimiento y manejo de insumos, herramientas y materias primas para el trabajo de marroquinería. Cerca de un 70% de los	Se realiza una valoración inicial a los trabajos elaborados por los participantes; con la finalidad de identificar las fortalezas y debilidades de éstos, para poder desarrollar el plan de mejoramiento trazado. Se explica y muestra a los	A través de la elaboración del Dechado de Puntadas, los estudiantes lograron conocer, entender y ejecutar el proceso de acabados de bordes, cuya finalidad es dar al producto altos estándares de calidad.	Es conveniente mejorar la parte de modelaje ya que es la base y fundamento de todo producto que se elabore, por ende, es parte determinante del proceso de acabados.

	<p>participantes evidenció fallas en las diferentes etapas del proceso de acabados.</p>	<p>estudiantes la importancia de la correcta elección, con la adecuada calidad e indicado uso de los insumos, materia prima y herramientas. Lo anterior se ejecuta a través de las demostraciones del docente y ejercicios prácticos de costuras y acabados.</p>	<p>Los artesanos lograron alcanzar cerca de un 75 a 80% de efectividad en el proceso de acabados, para marroquinería.</p>	
--	---	--	---	--

GUIA DE PROCESOS

1. ELABORACIÓN DE MOLDES
 - a. Molde de Corte (M1) de 21 cm X 11 cm.
 - b. Molde de Refilado (M2) de 20cm X 10 cm.
2. CORTE
 - a. Corte de cuero con el M1
 - b. Corte de salpa con el M1
3. PEGUES
 - a. Aplicar pegante en las dos piezas de cuero y en una cara de la salpa.
 - b. Pegar una pieza de cuero a la cara de la salpa que tiene pegante.
 - c. Aplicar pegante sobre la otra cara de la salpa.
 - d. Pegar la pieza de cuero restante con el cuero y la salpa ya pegados.
4. REFILADO
 - a. Refilar las piezas con el molde M2.
5. COSTURAS
 - a. Marcar ancho de puntada en contorno a 5mm para delimitar el marco.
 - b. Marcar largo de puntadas en contorno a 6 mm, así queda delimitado el marco.
 - c. Las puntadas marcadas se perforan con la Lezna; ésta debe entrar completamente recta.
 - d. Marcar las líneas internas para la elaboración de las puntadas, a 1 cm de distancia paralelo a la línea horizontal del marco; y así sucesivamente hasta completar 8 líneas que se requieren para elaborar las puntadas.
 - e. En las dos primeras líneas trazadas anteriormente se debe marcar el largo de la puntada, éste es de 6mm. Manteniendo una constante al comenzar a marcar, es decir elegir uno de los dos lados para iniciar siempre por el mismo, sea izquierdo o derecho. Lo anterior para las puntadas CORDONCILLO y CADENETA.

- f. En la tercera y cuartas líneas trazadas, marcar el largo de puntada a 7mm; es indispensable que los puntos marcados queden enfrentados, precisamente uno frente al otro. Marcar las líneas restantes del mismo modo. Lo anterior para las puntadas: PUNTO DE CRUZ, TEJIDO MEXICANO, PATE GALLINA.
- g. Perforar los puntos marcados según la indicación inicial.
- h. Coser el marco con puntada TALABARTERA. Según la indicación dada.
- i. Iniciar con elaboración de cada una de las puntadas según pauta indicación.

6. ENTINTADO

- a. Lijar los bordes o cantos con una lija de grano grueso, medio y fino; con la finalidad de eliminar toda la rebaja que va se va dejando durante el lijado.
- b. Aplicar una capa delgada Sellafix, de forma pareja y uniforme, se deja secar bien aproximadamente 4 minutos y se repite el mismo procedimiento. Se deja secar 45 minutos, cuando ya está seco se procede a lijar con lija de grano medio.
- c. Con un estaquillo o pincho de madera aplicar una cantidad generosa de tinta, esparciéndola sobre el canto y de forma pareja, dejar secar bien.
- d. Pasar el cautín caliente y si es posible en solo sentido.
- e. Repetir este procedimiento una o dps ocasiones más, según necesidad, en la segunda mando se debe utilizar la lija N°320 y en la última N°400.