

EL DESARROLLO DE LA PEQUEÑA INDUSTRIA MANUFACTURERA
DEL CUERO EN COLOMBIA EN SU LINEA DE BOLSOS Y ARTICULOS
DE VIAJE

SU IMPORTANCIA Y TRASCENDENCIA EN LA ECONOMIA NACIONAL

JUAN MANUEL PALACIOS AREVALO
HECTOR HERNANDO PINZON MORENO
HERNANDO PLATZ REINA

UNIVERSIDAD DE NARIÑO
BIBLIOTECA Y DOCUMENTACION
PROCESOS TECNICOS

Trabajo de Grado presentado como
requisito parcial para optar el título de Administrador de Empresas

ESCUELA DE ADMINISTRACION DE NEGOCIOS
FACULTAD DE ADMINISTRACION DE EMPRESAS
BOGOTA, 1983

T
685.51
p153

Nota de Aceptación

Presidente del Jurado

Jurado

Jurado

DEDICATORIA

A todas aquellas personas que con su esfuerzo contribuyeron a una feliz culminación de mis estudios universitarios.

JUAN MANUEL PALACIOS A.

A mi mamá, mi esposa e hijo.

HECTOR HERNANDO PINZON M.

A mi madre, mi esposa, mis hijos y en especial en memoria de mi padre.

HERNANDO PLATZ R.

AGRADECIMIENTOS

Los autores expresan sus agradecimientos:

Hildebrando Perico Afanador, Rector Escuela de Administración de Negocios.

A Mario Hernandez; Representante Legal de Marroquinería Ltda.

A Martha Ramos; Representante Legal de Martin Marton.

A Maria Victoria Vila de Lozano; Directora de Leather Show.

A Valentín Molina; Promotor de Exportaciones, Ministerio de Desarrollo Económico.

A la Escuela de Administración de Negocios.

A todas aquellas personas que en una u otra forma colaboraron en la realización del presente trabajo.

TABLA DE CONTENIDO

	Pág
INTRODUCCION	
1. BREVE RESEÑA HISTORICA DE LA MANUFACTURA DEL CUERO	13
2. EL PRODUCTO FINAL Y SUS CARACTERISTICAS	16
2.1 PROPIEDADES DE LA MATERIA PRIMA	16
2.2. DEFINICIONES TECNICAS DE LOS PRODUCTOS	17
2.3 CARACTERISTICAS DE LOS PRODUCTOS	20
3. SITUACION ACTUAL DE LA PEQUEÑA INDUSTRIA MANUFACTURERA DEL CUERO EN COLOMBIA	24
3.1 CIENCIA, TECNICA Y TECNOLOGIA	26
3.1.1 Transferencia Tecnológica	27
3.1.2 Convenios de Licencia	27
3.1.3 Patentes	27
3.1.4 Asistencia Técnica	29
3.1.5 Centros de Investigación	30
3.1.6 Colombia y la Tecnología	31

3.1.7	Consultores Especializados en la Manufactura del Cuero	31
3.2	ORGANIZACION ADMINISTRATIVA	33
3.3.	PRODUCCION	35
3.3.1	Materia Prima	35
3.3.2	Calidad del Cuero Crudo	35
3.3.3	Normas Técnicas para el Cuero Terminado	39
3.3.4	Calidad del Cuero Terminado	41
3.3.5	Curtición de la Materia Prima	43
3.3.5.1	Curtición al Cromo	44
3.3.5.2	Curtición al Tanino	49
3.3.6	Maquinaria Utilizada en la Producción	52
3.3.7	Proceso de Producción	65
3.3.7.1	Materias Primas Utilizadas	65
3.3.7.2	Almacenamiento de Materias Primas	68
3.3.7.3	Sección Remisión	68
3.3.7.4	Sección Corte	68
3.3.7.5	Sección Prearme	69
3.3.7.5.1	Elaboración de Manijas y Correas	70
3.3.7.6	Sección Cremalleras	71
3.3.7.7	Sección Arme	71
3.3.7.8	Sección Arme Attache	72
3.3.7.9	Sección Acabado	73

3.3.7.10	Productos Terminados	73
3.3.8	Las Plantas, Especificación y Distribución de Equipos	74
3.4	COSTOS DE PRODUCCION	93
3.4.1	Forma para Determinar el Costo de los Productos	97
3.5	COMERCIO EXTERIOR	99
4.	FUENTES DE FINANCIACION	105
5.	INCIDENCIAS DE LA EXPLOTACION DEL CUERO EN EL DESARROLLO DEL PAIS	107
6.	CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	109
6.1	OFERTA DE CUERO CRUDO	109
6.2	OFERTA Y DEMANDA DEL CUERO CURTIDO	110
6.3	PRECIOS	111
6.4	FINANCIACION	112
6.5	ARANCEL Y REGIMEN DE IMPORTACIONES Y EXPORTA- CIONES-CUERO CRUDO Y CUERO BOVINO	113
6.6	MANUFACTURAS DE CUERO	117
6.7	GRUPO ANDINO	119
6.8	ESTIMULOS	121
6.9	RECOMENDACIONES	125
	BIBLIOGRAFIA	129

LISTA DE FIGURAS

	Pág
FIGURA 1. Bolso	18
FIGURA 2. Maleta	19
FIGURA 3. Attache	19
FIGURA 4. Producción de Cuero Crudo en Colombia por Re- giones	36
FIGURA 5. Curtido Mineral o al Cromo	45
FIGURA 6. Curtido Vegetal o al Tanino	50
FIGURA 7. Troqueladora	53
FIGURA 8. Desbastadora	54
FIGURA 9. Embonadora	56
FIGURA 10. Cortadora Paralela	57
FIGURA 11. Máquina zig-zag y Máquinas Planas	59
FIGURA 12. Máquina de Poste	60
FIGURA 13. Fileteadoras	61
FIGURA 14. Ribeteadora	62
FIGURA 15. Cortadora Electrónica Manual	63
FIGURA 16. Almacén Productos Terminados	90
FIGURA 17. Distribución de Planta	91
FIGURA 18. Localización General	92

LISTA DE TABLAS

TABLA 1.	Principales Países Vendedores de Maquinaria para el Sector de Cueros y sus Manufacturas	28
TABLA 2.	Organización Administrativa	34
TABLA 3.	Canales de Distribución de las Pieles Crudas y Cuero Curtido	37
TABLA 4.	Ficha de Control de Calidad del Cuero	66
TABLA 5.	Diagrama del Recorrido de la Operación	75
TABLA 6.	Diagrama de Proceso	76
TABLA 7.	Mano de Obra	94
TABLA 8.	Exportaciones de Cuero y Manufacturas de Cuero	101
TABLA 9.	Exportaciones del Sector del Cuero y sus Manufacturas	102
TABLA 10.	Industrias Exportadoras de Artículos de Viaje y Otros	103

INTRODUCCION

El objetivo principal del presente trabajo es mostrar por primera vez la situación actual de las pequeñas industrias manufactureras del cuero en su línea de bolsos y artículos de viaje que forman parte de la Asociación Nacional de Manufactureros del Cuero.

Se tratan en el trabajo investigativo, por ser de primordial importancia factores tales como la materia prima y los ciclos de producción de la manufactura de bolsos y artículos de viaje. La calidad de dichos productos es otro factor importante puesto que según sean sus defectos iniciales, así mismo se tiene que incurrir en costos para tratar de corregir tales fallas.

El nivel técnico de la pequeña industria manufacturera del cuero ha seguido una evolución paralela a los adelantos tecnológicos.

El comercio internacional ha tenido un floreciente progreso y ha sido muy

bien aceptado en los diferentes mercados internacionales.

Se enuncia los problemas más importantes y que requieren pronta solución puesto que la pequeña industria manufacturera del cuero genera empleo, produce y lucha contribuyendo al enriquecimiento y desarrollo del país.

1. BREVE RESEÑA HISTORICA DE LA MANUFACTURA DEL CUERO

En los principios de la historia de la humanidad, la industria de transformar la piel en cuero, seguramente el hombre primitivo en su afán de conseguir comida, encontró que la piel que le sobraba después de utilizar las carnes de los animales que sacrificaba le servía para protegerse del frío, la lluvia y los rigores del medio ambiente hostil que lo rodeaba.

No se sabe exactamente cómo, pero se adivina que fué fruto de muchas observaciones y coincidencias, el descubrimiento de los muchos métodos de nutrición de la piel. Posiblemente buscando suavidad embadurnó las pieles con grasa, cebo y tuétano del mismo animal, encontrando que la piel así tratada no se deterioraba; de éste modo fué como descubrió la curtición al aceite. Quizás queriendo darle color a la piel la sumergió con hojas, ramas, frutos maderas o cortezas que destilaban tinta y así encontró la curtición al tanino.

El conocimiento de las propiedades conservantes de la sal y su uso en las pieles posiblemente llevó a correlacionar el de que ciertas sales ricas en

alumbre protegían las pieles de la putrefacción ulterior descubriendo de éste modo la curtición mineral.

En la curtición se realizan enlaces químicos entre el colágeno de la piel y la materia curtiente y ya la piel desde éste momento se puede llamar cuero, y éste tiene las características definidas según la curtición que haya recibido y ya no es putrecible. Es así como el uso del cuero ha sido múltiple desde tiempos inmemorables desarrollándose a través del tiempo diferentes técnicas que han permitido que se conviertan en la base de una pujante industria universal.

En Colombia hace once años se inició la industria de pequeños bolsos de cuero suave y a precios razonables. Se observó, que los bolsos con varios compartimientos de cuero suave, habían obtenido una gran acogida en el mercado internacional y nacional, pues las razones fueron muy claras, ya que los pequeños bolsos confeccionados en cuero flexible mostraban un inherente concepto de calidad y además precios muy competitivos. Después se pensó en la confección de maletas que tuvieran una funcionalidad y mejor acabado que las tradicionales maletas toscas, estos productos tuvieron buena aceptación lo que demandó elaborar la línea completa de viaje entre ella el portafolio o attache.

En Colombia al igual que el resto del mundo empezó en forma rústica

artesanal lográndose una evolución hasta la época actual.

Diferentes investigaciones realizadas en Colombia han situado en 800 el número de establecimientos que a nivel industria están dedicadas a la producción de artículos de cuero en el país y que solo 40 industria pequeñas pertenecen a la Asociación Nacional de Manufactureros del Cuero que se ha convertido en modelo de las pequeñas industrias del país.

Las siguientes son las diferentes líneas de producción en el país;

- Bolsos y carteras
- Tulas
- Maletas y maletines
- Attaches y portavestidos
- Cinturones
- Marroquinería (carteritas monederos etc)
- Calzado
- Guantes industriales
- Confecciones en cuero (pantalones, chaquetas etc)
- Monturas y arneses etc

2. EL PRODUCTO FINAL Y SUS CARACTERISTICAS

2.1 PROPIEDADES DE LA MATERIA PRIMA

PROPIEDADES FISICAS:

El cuero es un sólido homogéneo, duro, tenaz, resistente pero maleable y flexible, posee propiedades termostáticas debido a su porosidad. Absorbe el sudor y tiene estructura fibrilar que respira. Debido a ciertos tratamientos que se le han hecho presenta características de impermeabilidad, presenta cierto grado de plasticidad, permite tratamientos de pulimientos y acabado, se deja repujar, coser y grabar; es mal conductor de la electricidad y el calor. Presenta resistencia al roce dependiendo del acabado.

Una vez curtido el cuero su apariencia final es fruto de cuidadosos tratamientos que varían según el efecto que se desee obtener, los principales tratamientos son el blanqueado con decolorantes, el teñido mediante aditivos y tintas de diferentes tipos (vegetal, animal o mineral).

36903

PROPIEDADES QUIMICAS:

El cuero propiamente dicho no tiene propiedades químicas pero vale la pena decir que en la curtición se realizan enlaces químicos entre el colágeno de la piel y la materia curtiente, ya la piel desde ese momento se le puede llamar cuero.

PROPIEDADES BIOLOGICAS:

En la piel para impedir su descomposición bacteriana, se requieren unas series de operaciones que modifican sus propiedades convirtiéndolo en cuero y una vez en éste estado ya no es putrecible.

2.2 DEFINICIONES TECNICAS DE LOS PRODUCTOS:

Bolsos: Aditamentos del vestuario, de formas convencionales que pueden ir rectangulares, cuadradas, oblongas y exagonales. Los bolsos se clasifican según el material en que estén elaborados y según el tipo de construcción. El concepto de bolso comprende una prenda informal para la calle, el campo así como para fines específicos, los bolsos pueden ser sencillos, sin bolsillos y sin mayor adorno. (Véase Figura 1).

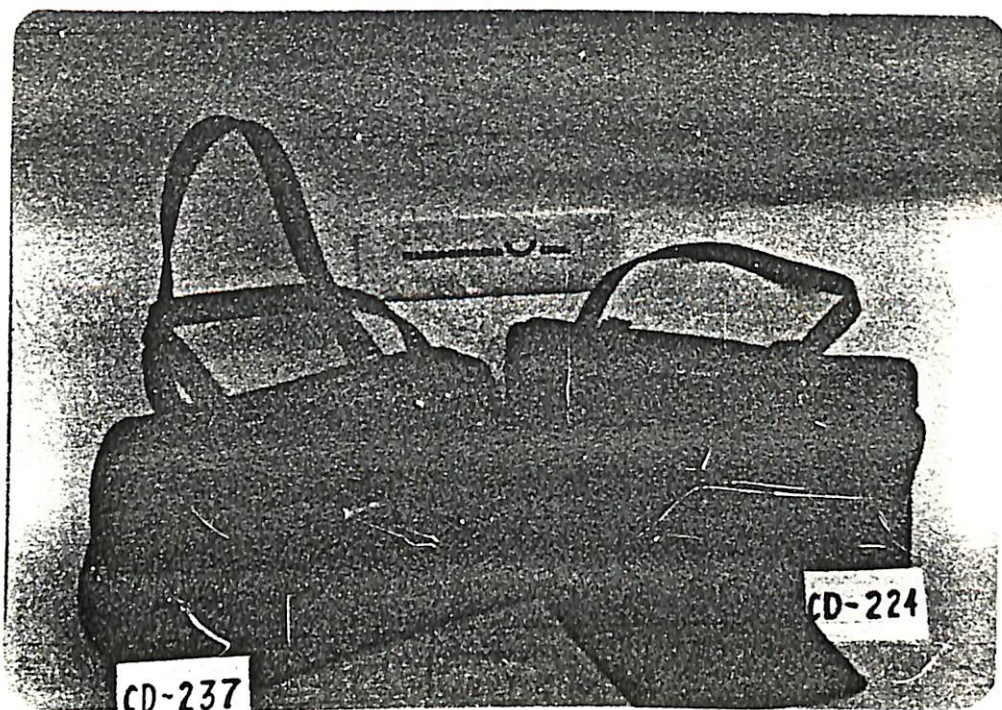


Figura 1

Maletas: Artículo de cuero suficientemente resistente que se usa comunmente para llevar ropa y otros implementos de viaje. Dispone de compartimiento especiales donde los implementos de viaje se denominan y clasifican adecuadamente. Las maletas fueron creadas con el ánimo de reemplazar los antiguos baules que eran incómodos y poco funcionales.

(Véase Figura 2).

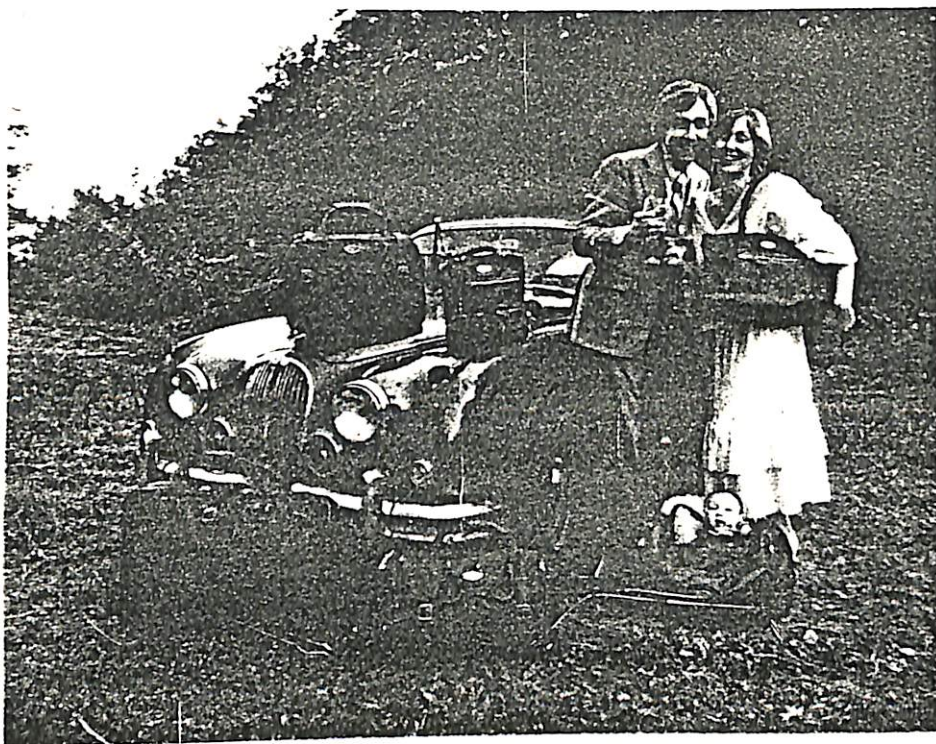


Figura 2

Ataches: Es un artículo que fué creado por las necesidades del público de tener un portafolio fuerte de cuero con compartimientos interiores que le sirvieran para tener y portar los documentos y otros papeles de viaje. (Véase Figura 3)

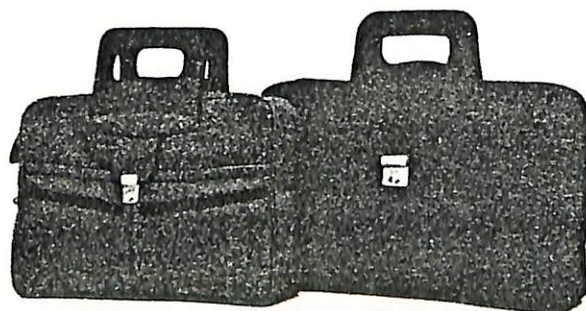


Figura 3

2.3 CARACTERISTICAS DE LOS PRODUCTOS:

Bolso:

El 70% está constituido en cuero. Este es de napa o sea de primera calidad que constituye las partes mas visibles del bolso como son el frente, la espalda, las partes laterales o fuelle y el fondo.

Las chapetas (refuerzos de los cuales nacen las manijas y las correas) están constituidas en cuero de segunda calidad. El cuero de inferior calidad o con defectos se utiliza para ribetes y piezas inferiores.

Herrajes, broches de presión de diferentes tamaños, remaches, hebillas, trabillas, mosquetones, estoperoles. Otros materiales utilizados son: hilo, pegante, seda, cremalleras, cola de ratón, lona y tira plástica.

Las dimensiones más comerciales son: 30x23 cm, 36x24 cm, 40x20 cm; el calibre utilizado es de 1.2 mm con una tolerancia de calibre de 0.8 mm a 1.4 mm.

Maleta:

El 70% está constituido en cuero de vaqueta de primera calidad y de la siguiente manera: Parte delantera, parte de la espalda, si la espalda se prolonga hasta la parte delantera y cae sobre ella esto se denomina tapa. Contiene bolsillos para diferentes usos, si éstas tienen una

lengueta que va de la parte delantera y cae sobre ella se denomina tapa tambien. Los cueros de los costados se denominan falsos. Los refuerzos de los cuales nacen las manijas se llaman chapetas. Los ribetes, parte delgada que sirve como adorno y cubre los bordes exteriores. En el falso superior y laterales se acomodan las cremalleras, cuando la maleta es grande hay divisiones que separan la parte delantera de la trasera. Tambien contiene manijas y correas interiores de seguridad.

Herrajes, los puntos de apoyo y protecci3n denominados deslizadores o estoperoles, cerraduras, broches de presi3n, hebillas, remaches, cremalleras, hilos, pegantes, sedas. La base es de odena que es una l3mina hecha a base de cuero recuperado y tiene un marco met3lico que le da contextura.

Las dimensiones m3s comerciales son: 80 cm de largo x 50 cm de ancho x 25 cm de alto, 50 cm de largo x 37 cm de ancho x 15 cm de alto. El cuero tiene por dimensiones un calibre de 1.2 mm con una tolerancia de 0.8 mm a 1.4 mm

Attaches: Un 60% es conformado en cuero de buena calidad que se

encuentra en el frente, espalda, manija, compartimientos interiores. Contiene ribetes, chapetas, esquineras. El alma es de madera triplex forrada en espuma, tiene cierres de seguridad, llavero con broche.

Herrajes, chapas, cremalleras, etc. Otros como hilos, pegantes, lona etc. Las dimensiones más comerciales son: 43 cm de largo x 32 cm de ancho x 9 cm de alto. El cuero tiene por dimensiones: 1.2mm con una tolerancia de 0.8 mm y 1.4 mm.

3. SITUACION ACTUAL DE LA PEQUEÑA INDUSTRIA MANUFACTURERA DEL CUERO EN COLOMBIA

La pequeña industria manufacturera del cuero en Colombia ha seguido una evolución histórica paralela a los adelantos técnicos.

Los artículos manufacturados reúnen los más indicados requisitos de técnica y perfección no solo por la consistencia de los materiales sino por su atractivo acabado, el 85% de las materias primas son nacionales, sostiene 22.000 empleados en industria y 10.000 en el comercio.

Exporta anualmente cerca de los \$ 2.882'763.910.00 de los cuales el país se ve muy bien beneficiado.

Esta actividad de la manufactura del cuero es un ramo muy floreciente y de mucho progreso que ha pasado por difíciles pruebas de superación sin desvanecer en su propósito que hoy se ha convertido en realidad la de irrigar sus productos a los más apartados lugares del mundo.

En el momento actual se utilizan maquinarias modernas que permiten hacer de las pieles un rico muestrario de artículos manufacturados, lo que reúnen un conjunto de los más indicados requisitos de técnica y perfección, no solo por el delicado esmero de los trabajos ni por el original acabado de los artículos sino por la consistencia y calidad de los materiales cualificativos que contribuyen para que el fruto de una industria forjada a base de sacrificios sea adquirida por los mercados del país y los del exterior.

3.1 CIENCIA, TECNICA Y TECNOLOGIA

La técnica que se desarrolla en la pequeña industria manufacturera del cuero, utiliza procedimientos que están a la par con los países más desarrollados específicamente los Estados Unidos debido a los siguientes factores:

- En primer lugar la política de estos países es la de enviarnos la maquinaria más moderna con el fin de hacer ensayos de su funcionalidad e incrementos productivos y a la vez crear dependencia económica en la que se refiere a las máquinas y equipos industriales, piezas de recambio y accesorios para las mismas, servicio técnico, tecnología, realizaciones tecnocientíficas, etc.
- Otro factor es que al restringir Colombia la exportación de la materia prima a los países desarrollados, estos se verían obligados a desplazar de su industria manufacturera del cuero gran parte de su capital e invertirlo en nuestro país a fin de que con una técnica buena y avanzada se encargue de abastecer sus mercados con los pro-

ductos ya elaborados de la mejor calidad que exige para su consumo. Existen países donde la pequeña industria manufacturera se provee de maquinaria, partes y piezas de diversos países.

(Véase Tabla 1)

3.1.1 TRANSFERENCIA TECNOLÓGICA

No hay transferencia tecnológica porque los países desarrollados no brindan los conocimientos científicos para producir la maquinaria, y si se produjera incidiría en una destrucción de la dependencia a que están sometidas las industrias.

Tan solo se limitan a enseñar o explicar el manejo de la maquinaria, sus mantenimientos y asesoría técnica.

3.1.2 CONVENIOS DE LICENCIA

Para los productos que son el objeto de la investigación y análisis no existen convenios de licencia estipulados en ninguna de las empresas tomadas como representativos del sector.

3.1.3 PATENTES

No hay patentes de invención que impidan la utilización de maquinaria, ni

TABLA I

PRINCIPALES PAISES VENDEDORES DE MAQUINARIA PARA EL SECTOR DE CUEROS Y SUS

MANUFACTURAS

PAISES

	Máquinas y aparatos para la	Partes y piezas
	fabricación de calzado y de	
	más manufacturas de cuero y	84.42.90.00
	pieles.	
	84.42.90.00	
Alemania Occ.	61	159
Brasil	-	1
Francia	8	28
Italia	391	43
Estados Unidos	96	51
España	-	-
Checoslovaquia	4	35
Argentina	28	-
Reino Unido	40	19

el empleo de los procesos de fabricación o en la ejecución de modelos o diseños específicos a los empresarios dedicados a esta industria, ya sea para el mercado nacional o para exportación.

3.1.4 ASISTENCIA TECNICA

El sector del cuero en los últimos años se está desarrollando rápidamente, lo que hace necesario que las posibilidades que se presentan en el mercado mundial no sean perjudicadas, lo cual hace que la asistencia técnica sea buscada con el fin de conocer la nueva tecnología de las maquinarias y así incrementar la eficiencia productiva desde la materia prima hasta los productos finales y así mismo, mejorar la productividad en planta partiendo de la estructura física y administrativa, hasta las áreas de planeación, organización, dirección y control de los centros de especialización.

Artesanías de Colombia y el Servicio Nacional de Aprendizaje SENA tienen centros de enseñanza para la manufactura de artículos de cuero pero no cumplen en su totalidad las necesidades de Colombia en éste ramo. Es evidente que la falta de un centro de capacitación y otro de control de calidad de cueros y de artículos de cuero perjudica a las industrias manufactureras del ramo.

La mayoría de los industriales que producen el cuero y los artículos deriva-

dos de ellos son dueños de industrias pequeñas que carecen de laboratorios y equipos para la calidad y en la mayoría de los casos desconocen lo relacionado con el control del proceso, o sea que aunque por experiencia están capacitados para producir un producto de buena calidad, no pueden hacerlo por el desconocimiento de las técnicas en el mercado internacional.

Debido a la falta de capacitación y especialización en el país, las empresas se ven abocadas a evadir dificultades, haciendo con los nuevos operarios una especie de adiestramiento donde se utilizan las máquinas y procesos para así adiestrarlos en la industria.

3.1.5 CENTROS DE INVESTIGACION

En cuanto a la manufactura del cuero, no existe todavía un instituto de esta clase que se encargue de hacer unos estudios y avances científicos que colaboren y beneficien las industrias colombianas.

El Ministerio de Desarrollo Económico ha preparado programas con la Organización de las Naciones Unidas ONU para pequeños y medianos industriales, tanto en la curtición como en la manufactura de artículos de cuero pero esto solo es un proyecto que hasta hoy no se ha hecho realidad.

3.1.6 COLOMBIA Y LA TECNOLOGIA

Colombia, como se ha dicho anteriormente depende de las innovaciones que se importan de otros países y tiene que adaptarse, someterse a la hegemonía de los grandes consorcios que controlan la propiedad industrial en su sistema de marcas y patentes, sin embargo, se ha tratado de desarrollar la tecnología aprovechando la que se tiene en el país, pero para esto se tiene que preparar a un personal técnico y así conseguir el inicio de esta investigación, la verdad es que hay un interés en promover estas investigaciones y en algunas empresas ya han empezado a enviar personal a los Estados Unidos para que conozcan dichos adelantos tecnológicos para así adoptarlos y reproducir en nuestro medio de la forma más práctica y conveniente.

3.1.7 CONSULTORES ESPECIALIZADOS EN LA MANUFACTURA DEL CUERO

En la rama de la industria manufacturera del cuero no existen firmas consultoras limitándose a las empresas extranjeras que son los que proveen de la maquinaria necesaria para la producción.

La Asociación Nacional de Manufactureros del cuero fué creada con el ánimo de prestar información sobre todas las últimas técnicas de calidad, fabricación y protección de las industrias pequeñas manufactureras del cuero

y mantener en contacto con las entidades nacionales e internacionales, vinculadas a la industria del cuero a efecto de intercambiar informaciones en beneficio del país y su industria.

O sea que se puede concluir que la Asociación Nacional de Manufactureros del Cuero es una entidad muy importante que está beneficiando la industria nacional y está haciendo las veces de consultora para aquellos industriales que desconocen información adecuada y básica para que su industria avance en el camino correcto y no se desvíe de sus objetivos.

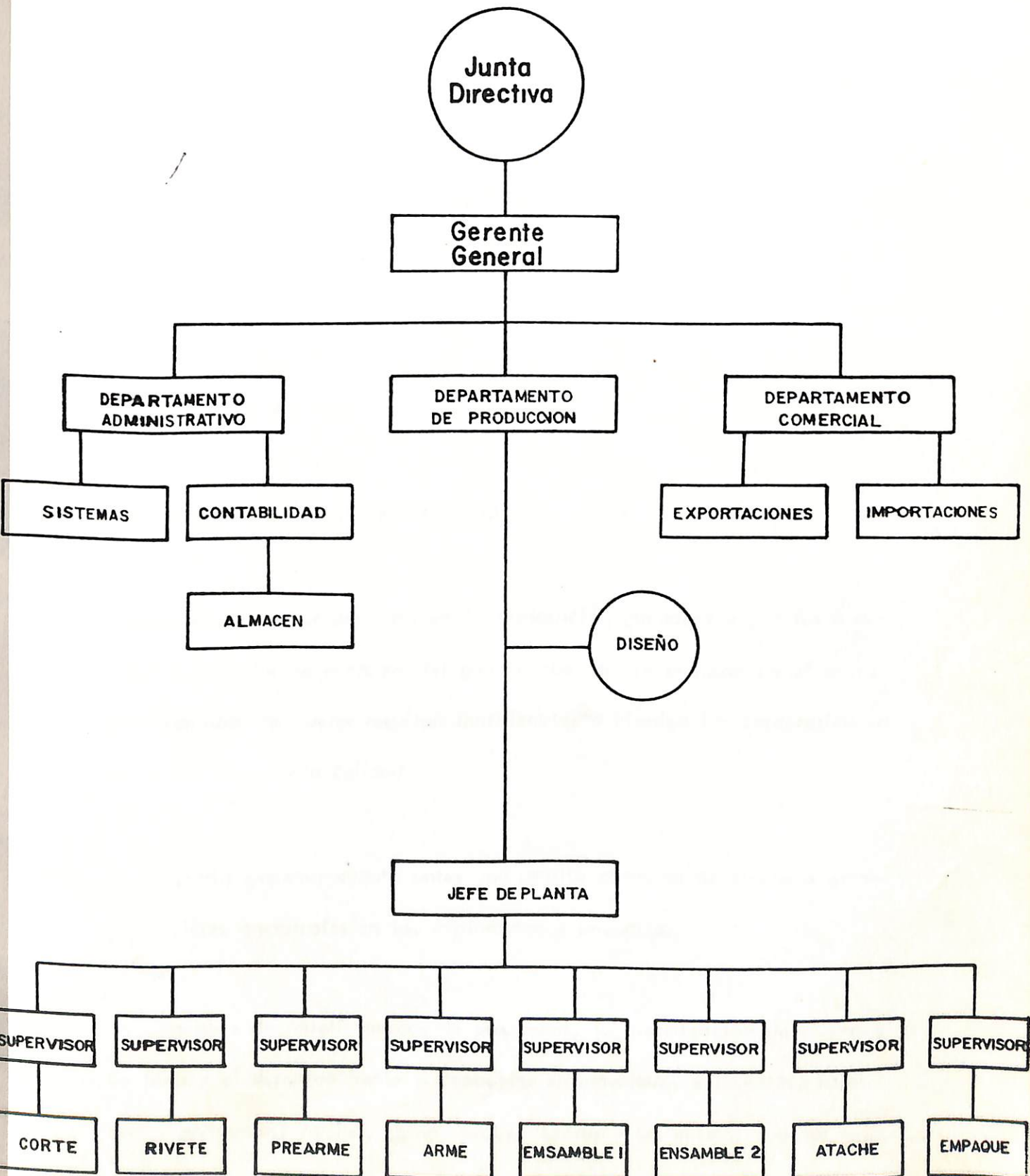
3.2 ORGANIZACION ADMINISTRATIVA

La organización administrativa en la pequeña industria manufacturera del cuero en su línea de bolsos y artículos de viaje apenas está tecnificándose por ser una industria de reciente aparición.

Para la repartición o división del trabajo de las diferentes tareas o funciones de los individuos que estos realizan se está acondicionando de tal manera que en el momento ya las empresas tienen un organigrama donde se puede diferenciar la jerarquía administrativa y productiva de la industria. (Véase Tabla 2).

ORGANIZACION ADMINISTRATIVA
Organigrama

TABLA 2



3.3 PRODUCCION

3.3.1 MATERIA PRIMA

(Véanse Figura 4 y Tabla 3)

3.3.2 CALIDAD DEL CUERO CRUDO

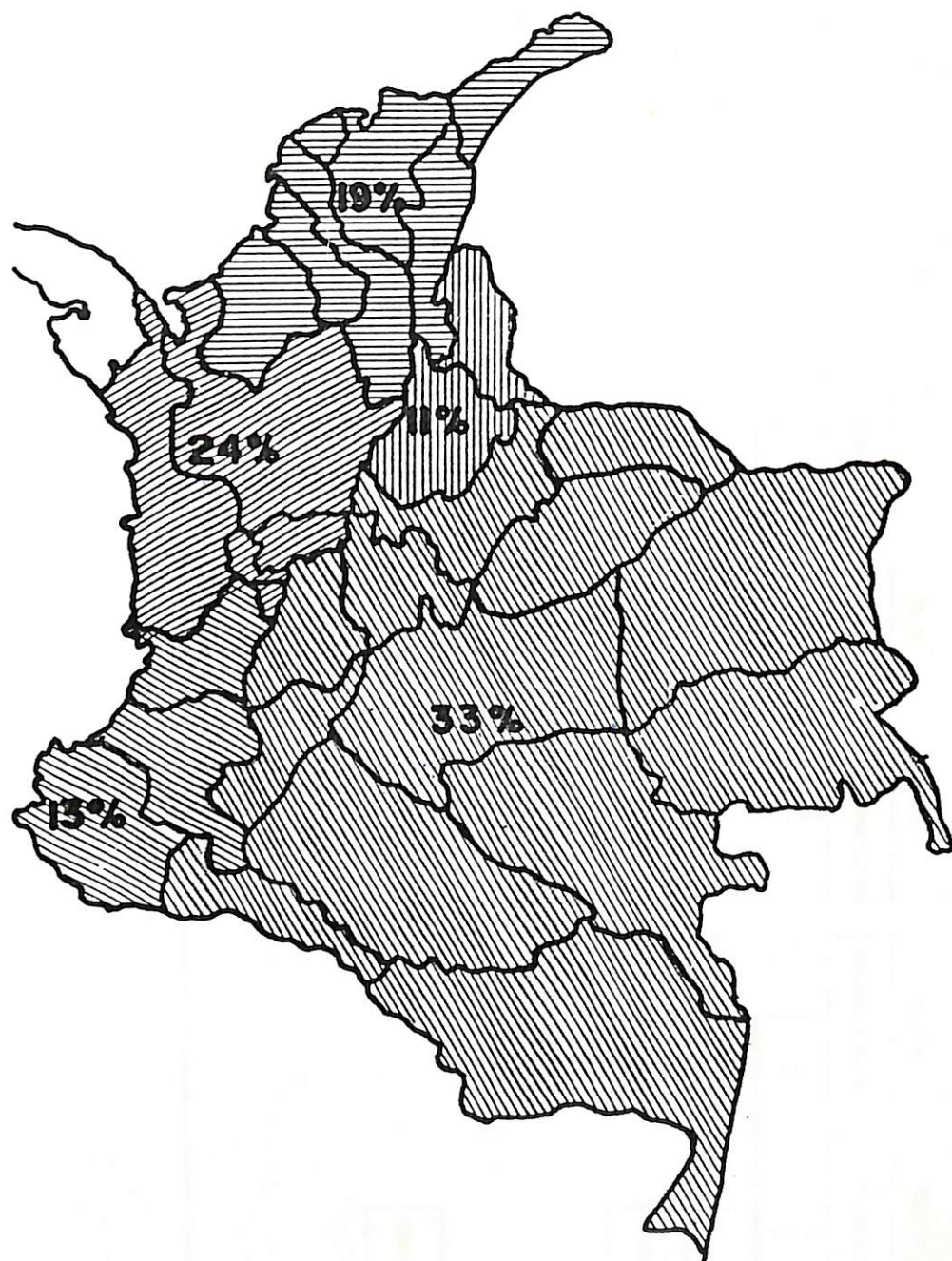
Infortunadamente por descuido en la explotación ganadera y por los anacrónicos métodos de matanza del ganado que aún se utilizan en el país, gran cantidad de cueros resultan inutilizables o pierden las características de pieles de primera calidad.

Es necesario empezar cuanto antes una amplia campaña tendiente a erradicar vicios ancestrales en las explotaciones pecuarias.

La costumbre de repetir marcas de propiedad, la inutilización de alambre de púas y el descuido frente a conocidas enfermedades e insectos, tales como; garrapatas, nuches, sarna, piojos, larvas y los mismos cuernos

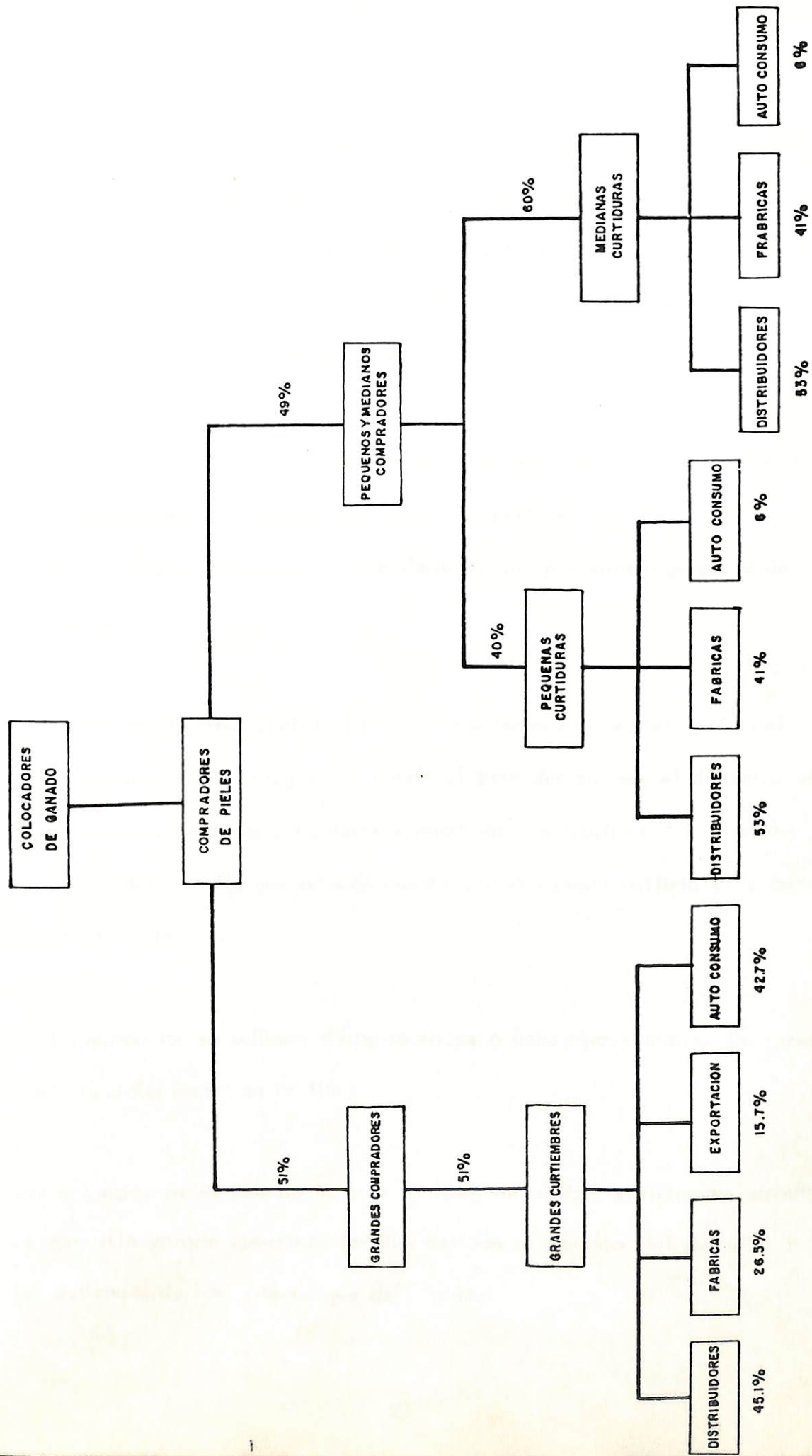
PRODUCCION DE CUERO CRUDO EN COLOMBIA POR REGIONES

FIGURA 4



Zona No1	LITORAL ATLANTICO	
Zona No2	CENTRO OCCIDENTAL	
Zona No3	CENTRO ORIENTAL	
Zona No4	ORIENTAL	
Zona No5	OCCIDENTAL	

CANALES DE DISTRIBUCION DE LAS PIELES CRUDAS Y CUERO CURTIDO
TABLA 3



producen rayaduras en la flor que afectan notoriamente la calidad de las pieles. Además de los problemas anteriores las pieles sufren problemas como son las marcas de fuego colocadas sin restricciones y casi siempre en las partes más visibles y con el mayor tamaño, afectando de éste modo las zonas más preciosas y valiosas de la piel.

Los sistemas de sacrificio y deguello son muy primitivos en alto porcentaje. El desangrado de las reses es incompleto, dejando en los vasos capilares sangre que al descomponerse y coagularse producen cueros venosos y de flor suelta.

Las pieles se arrastran contra el piso produciendo marras, el perfil del cuero varias veces es irregular y quizás el peor defecto en el deguello es la cantidad de cortadas, agujeros y tajaduras que resultan del descuido en el uso del cuchillo que además cuenta con una punta afilada y no apropiada para este fin.

En los mataderos se utilizan tintas cáusticas o ácidos para marcar las reses produciéndoles daños en la flor.

Sin embargo, en el país no es muy conveniente utilizar sofisticados sistemas de deguello ya que numerosas familias derivan su sustento del deguello y de los derivados de los residuos que deja la piel.

3.3.3 NORMAS TECNICAS PARA EL CUERO TERMINADO

El Instituto Colombiano de Normas Técnicas INCONTEC, ha promulgado una serie de normas técnicas para el cuero. A continuación transcribimos algunas de las mas importantes:

- NORMA TECNICA No. 1049

Determinación de la Resistencia a la Tracción:

Esta norma tiene por objeto establecer el método de determinar la resistencia a la tracción, el alargamiento de rotura en cueros. Esta norma técnica se aplica a todo tipo de cueros, para su uso se indica particularmente para ensayar cueros livianos.

- NORMA TECNICA No. 1042

Determinación de la Carga Distensión a la Rotura y Reventando del Lado Flor:

Esta norma se aplica a todos los tipos de cuero flexible pero su uso se indica particularmente, para ensayar cueros destinados a la confección de capelladas.

- NORMA TECNICA No. 1077

Determinación del Espesor:

Esta norma tiene por objeto establecer el método para determinar el

espesor de los cueros.

- NORMA TECNICA No. 962

Pieles Bovinas, Clasificación:

Esta norma tiene como objeto establecer la clasificación de las pieles de ganado bovino, con base a sus características y a su espesor.

- NORMA TECNICA No. 829

Sal para la Conservación de las Pieles:

Esta norma tiene por objeto establecer los requisitos que debe cumplir la sal que se emplea en la industria para la conservación de las pieles.

- NORMA TECNICA No. 1290

Determinación del Contenido de Sustancia Dérmica:

Esta norma tiene por objeto establecer el método para determinar el contenido de sustancia dérmica en cueros que contengan sustancias nitrogenadas naturales.

Existen más, como la 1314 que trata sobre suelas y la determinación de la permeabilidad. La No. 1281 trata sobre la preservación de las pieles por saladas.

La No. 1280, contempla la determinación de la densidad aparente de los cueros, etc.

Casi en la mayoría de las curtiembres se carece de laboratorios donde se pueda controlar la calidad del cuero.

3.3.4 CALIDAD DEL CUERO TERMINADO

Es importante tener en cuenta que en la calidad de los cueros terminados influyen muchos factores ajenos a los procesos de fabricación.

Existen defectos en los cueros crudos que no son fáciles de corregir, puesto que la piel de los animales sufre serios defectos ocasionados por arañazos, marcas de fierro, defectos de deguello y defectos de conservación que dejan marcas profundas.

La calidad del cuero procesado no es un concepto fijo puesto que este viene caracterizado por la forma y tipo de artículo para el cual tiene que emplearse.

En las curtiembres la apreciación de la calidad de procesamiento del cuero, se efectúa a simple vista y al tacto. Lo decisivo para ello es el aspecto exterior, la elegancia, el aspecto de la flor y el tacto.

Las curtiembres que han logrado cierto grado de tecnificación, por ejemplo; han añadido ensayos de calidad muy empíricas como el frote húmedo, la prueba de la cinta adhesiva y otras muy parecidas. A pesar de la imperfección, es satisfactorio poder comprobar que si existe inquietud por encontrar los ensayos metódicos de la calidad del cuero.

La única alternativa que tienen los productos colombianos manufacturados de competir en el mercado internacional es con una excelente calidad en la materia prima, o sea el cuero.

Existen tres selecciones básicas para el cuero terminado, A, B, C.:

A la selección A, corresponden los cueros "Plenaflor", es decir aquellos cueros que tienen un mínimo de defectos.

La selección B, corresponde el cuero denominado "Flor corregido", o sea cuero al cual mediante un proceso mecánico se le lija la flor para corregirle las imperfecciones superficiales que presenta.

La selección C, corresponde al cuero que tiene defectos demasiado notorios, como rayones, marcas al fuego, perforaciones de cuchillo, nuches o garrapatas, las cuales son imposibles de ocultar.

La diferencia de selecciones se refleja notoriamente en los precios, puesto que el cuero selección A Plenaflor es escaso con relación a los cueros selección B y C y debe absorber los mayores costos de producción en los

cuales ha incurrido el curtidor para la elaboración de los cueros de selección B y C.

Los curtidores aunque desconocen este hecho por carecer de contabilidad de costos elevan el precio del cuero Penaflo y utilizan en el proceso de producción de los cueros de selecciones B y C, materias primas de menos precio, para compensar de ésta manera, la diferencia de precios de venta.

3.3.5 CURTICION DE LA MATERIA PRIMA

La piel sale del matadero o frigorífico, a la fábrica de curtidos, ésta es negociada y clasificada con base en la calidad, tamaño, peso, procedencia y entra al proceso de remojo, depilada, que como su nombre lo indica prepara la piel para los siguientes procesos químicos dedicados a eliminar toda la materia que tiene la piel y que no es posible de ser curtida, como pelo, grasa, cebo, venas etc.

Estos procesos se hacen en presencia del agua, con variados productos químicos alcalinos neutros, ácidos que con ayuda de movimientos que se les impulsa en las bombas que son aparatos semejantes a barriles de vino, que giran, se prepara el cuero para su curtido.

En el momento de pasar a la sección curtición y debido a las operaciones anteriores, la piel es solo colágeno y curtible 100%.

3.3.5.1 CURTICION AL CROMO

Se utilizan pieles frescas provenientes de los mataderos de Bogotá y poblaciones circunvecinas, como también pieles originarias de regiones más apartadas. (Véase Figura 5).

- Remojo:

Se realiza con el fin de eliminar suciedades, como estiércol, sangre, microorganismos. Se trata de llevar la piel a su estado natural, se emplea agua, tensoactivos, fungisidas, bactericidas.

- Pesaje:

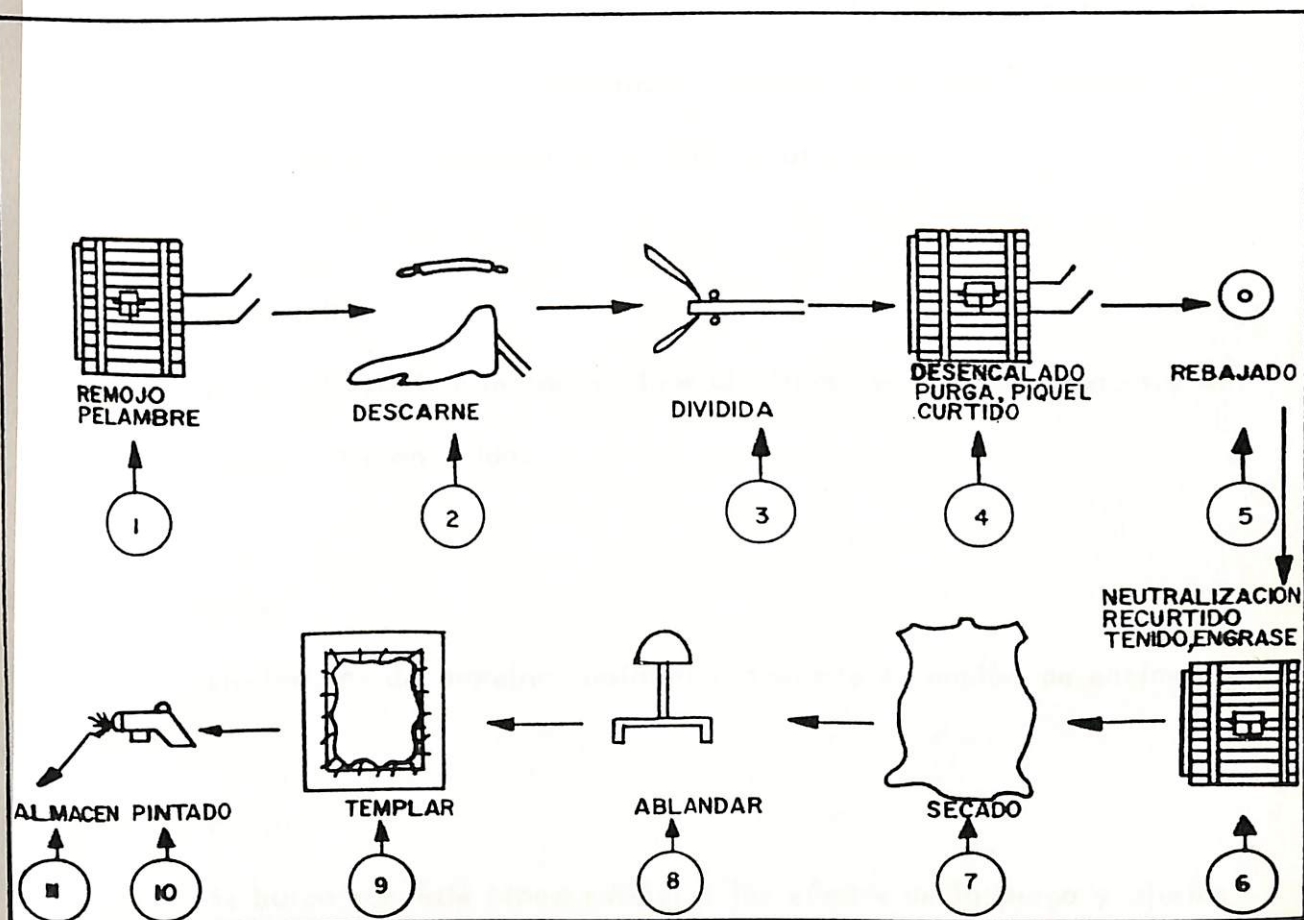
Todas las operaciones de pesaje que se hacen son con el fin de calcular el porcentaje de productos químicos que se deben aplicar.

- Pelambre:

Durante ésta operación se busca la eliminación de la epidermis, destrucción del pelo, hinchamiento de las fibras, emulsión de las grasas naturales que contiene la piel.

Se utiliza cal, sulfuro de sodio y algunos auxiliares, se hace en bomba de baja revolución, de 2 a 4 revoluciones por minuto. También se puede hacer en batea o en un pozo.

CURTIDO MINERAL O AL CROMO FIGURA 5



- Descarne:

Es la eliminación del cebo que ha quedado adherido a la piel. Se puede hacer mecánicamente o manualmente.

- Dividida:

Es un corte longitudinal que se le hace a la piel con el fin de superar un subproducto denominado carnaza de la flor; y además se busca darle uniformidad en el calibre al cuero.

- Desencale:

Es la eliminación de los residuos alcalinos, se utilizan productos de ligera reacción ácida.

- Purga:

Eliminación de proteínas residuales mediante la acción de enzimas.

- Piguel:

Se busca con éste proceso detener los efectos de la purga y ajustar la piel al PH más adecuado para la curtición al cromo. Se usa sal, ácidos minerales, ácidos orgánicos, etc.

- Curtición:

Es el proceso básico de la industria, convierte la piel en cuero por

acción de complejos de cromo, se realizan enlaces químicos entre el colágeno de la piel y la piel curtiente.

La piel cambia sus propiedades físicoquímicas y ya no es putrecible.

Se usan sales de cromo, sales alcalinas y otras auxiliares.

- Reposo y escurrido:

Se completa la curtición y se elimina el exceso de agua.

- Reboyar:

Operación mecánica que busca la igualación y uniformidad del grosor de la totalidad de la piel, según el destino final que tenga.

- Neutralización:

Ajuste del PH de acuerdo a las operaciones subsiguientes. Se usan sales de reacción alcalina.

- Recurtición:

Busca incorporar al cuero propiedades especiales. Se usan productos químicos naturales y sintéticos.

- Tintura:

Se le da al cuero el color de fondo deseado. Existen colorantes específicos en ésta materia.

- Engrase:

Proporciona al cuero la suavidad requerida. Se utilizan engrasantes naturales y sintéticos.

- Secado:

Como su nombre lo indica, se elimina la humedad contenida en el cuero, por la acción de las actividades anteriores. En fábricas grandes se realizan con máquinas sofisticadas y en otras partes se secan al medio ambiente.

- Acondicionado:

Se utiliza aserrín, también se puede hacer en hombro. De ésta forma se recuperan las características de suavidad y elasticidad que lo hacen inimitable e inconfundible.

- Clavado:

Se hace en máquina en forma manual, en marcos de madera, se estira el cuero para sacar las arrugas existentes y darle la mejor forma plana posible.

- Clasificar:

Según aspecto de la flor y la clase de acabado que se le vaya a dar.

- Acabado:

Aplicación de productos que cambian la presentación de la flor y dan el aspecto final en color, suavidad y resistencia al uso. Se usan pigmentos coloreados, lacas, resinos y ceras.

Eventualmente, se desflora es decir se lija la flor. También algunas veces se graba la flor del cuero, se plancha y se abrillanta según el tipo de acabado.

3.3.5.2 CURTICION AL TANINO

Se denomina también curtición vegetal, puesto que se hace básicamente con extractos vegetales, que comunican al cuero un color rojizo, con características de rigidez y resistencia que lo hacen apropiado para su utilización en suelas, para calzado, marroquinería y talabartería.

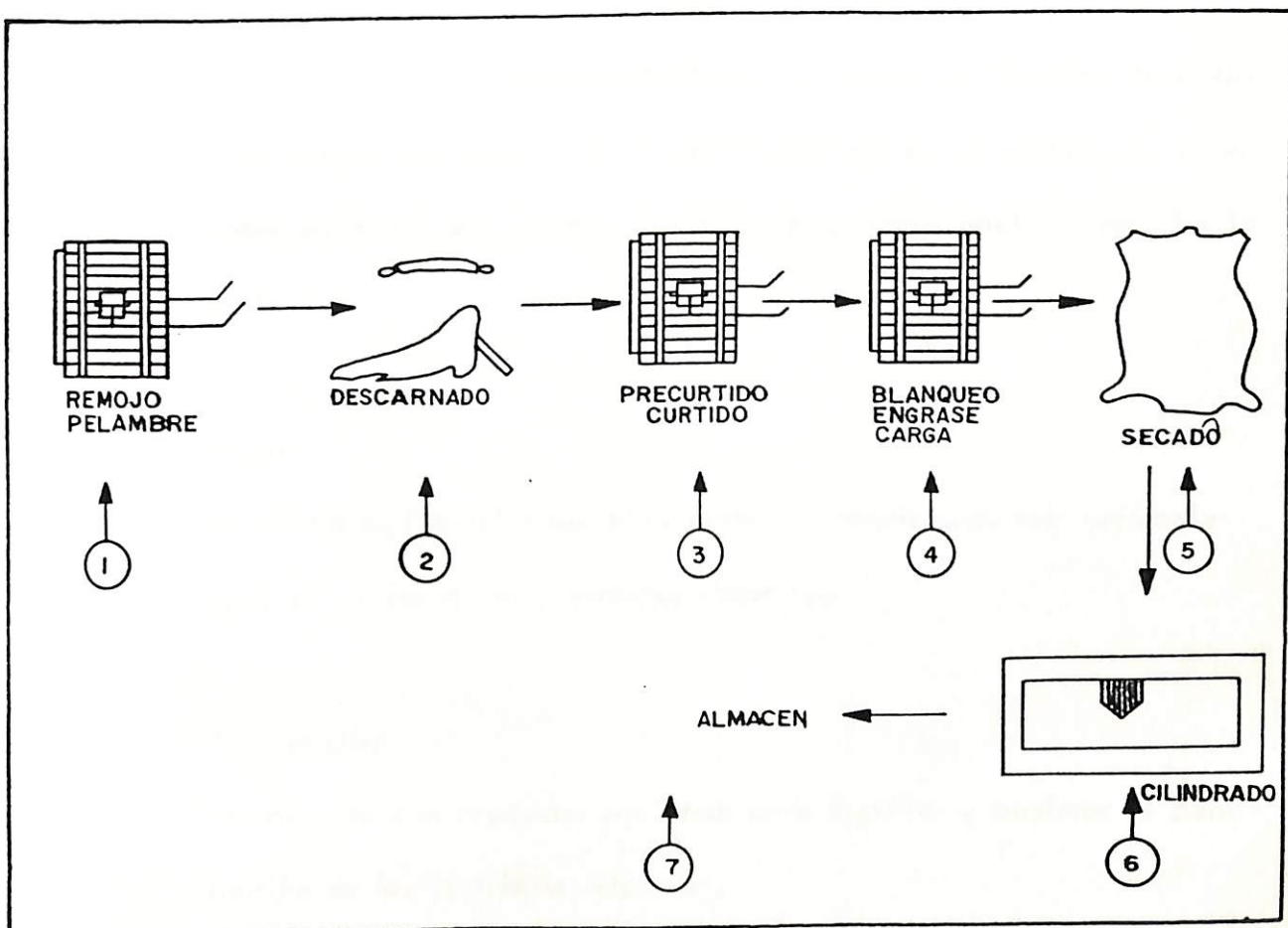
Los procesos de remojo y prelambré son exactamente iguales que en el proceso del cromo, lo único que cambia es el tiempo empleado en el rodamiento en las bombas. (Véase Figura 6).

El desencarnado tiene las mismas características que en el caso anterior.

- Dividida:

CURTIDO VEGETAL O AL TANINO

FIGURA 6



Únicamente se divide el cuello y la falda, puesto que los curtidores buscan el mayor grosor posible en la suela, cuando se desea una suela delgada, se puede dividir. También en el caso que se busque fabricar el cuero denominado tala.

- Desencale:

Eliminación de los residuos alcalinos. Se emplea el lisulfito de sodio y el sulfato de amonio con la particularidad que el sulfato de amonio debe ser americano, puesto que el de producción nacional mancha la suela.

- Piquel:

Se ajusta el PH del cuero para crear las condiciones más favorables para su curtición, con extractos vegetales.

- Precurtición:

Tratamiento con productos sintéticos para facilitar y acelerar la penetración de los curtientes vegetales.

- Curtición:

Se realiza como ya se dijo con productos de origen vegetal, los cuales producen un cuero de características de dureza, espesor y peso, diferentes a los que se producen con el proceso del cromo.

- Ecurrido y estirado:

Operaciones que se realizan en máquinas especiales, se busca dar al cuero la mayor superficie, la eliminación del exceso de agua y sacar las arrugas.

- Cilindrado:

En ésta operación mecánica se le comunica a la suela el grado de consistencia necesaria.

- Pesor:

A diferencia del cuero curtido al cromo se vende por peso y no por área.

3.3.6 MAQUINARIA UTILIZADA EN LA PRODUCCION

Los instrumentos de trabajo utilizados en la pequeña industria manufacturera son:

Troqueladoras:

Existen tres tipos de troqueladoras encargadas de hacer los cortes de acuerdo a modelos establecidos en sus respectivos troqueles, estos son:

- Wertern modelo RMH, su capacidad es de 15 toneladas, está destinada a hacer cortes pequeños.

- Hoffman Brothers, modelo Stiza, su capacidad es de 18 toneladas y está destinada a hacer cortes de regular tamaño, posee un sistema de seguridad automático.
- Atam 0999 Sab, su capacidad es de 25 toneladas, su velocidad es de 120 golpes por minuto sobre 2 cm de recorrido, está dotada de un circuito impreso electrónico que controla su funcionamiento y el cual posee un dispositivo de seguridad, en su operación se emplean troqueles de distintas dimensiones.

(Véase Figura 7).

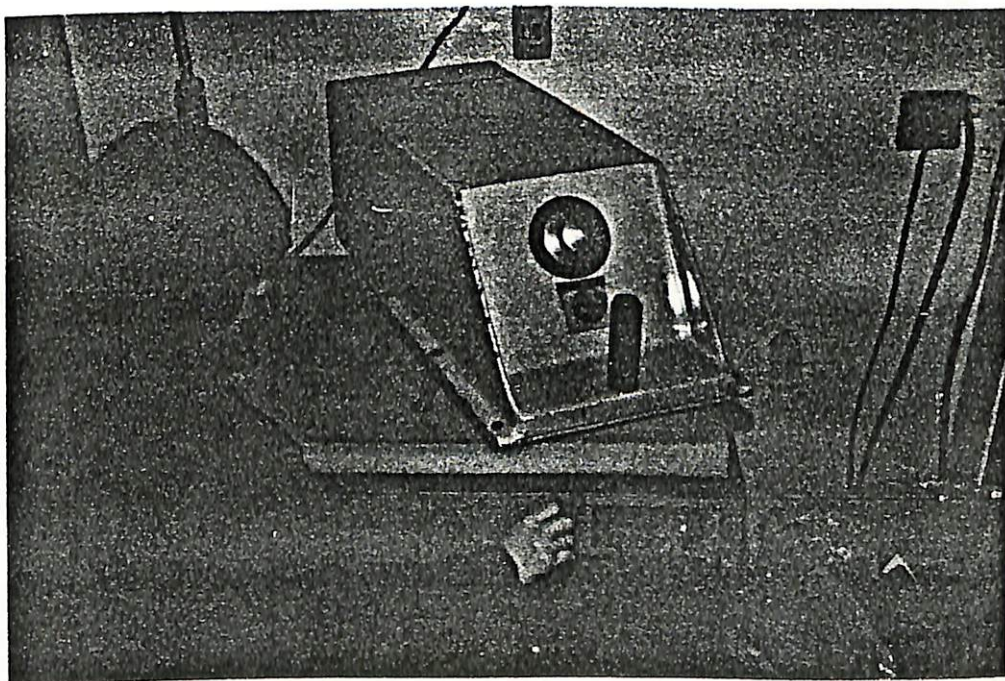


Figura 7

Desbastadoras:

Están destinadas a disminuir el calibre del cuero, con el fin de facilitar su doblado, pegado y las costuras necesarias de acuerdo a la operación.

Dependiendo del calibre necesario y su forma se emplean los distintos modelos de desbastadoras, entre ellas figuran:

- Fortuna Sas.
- Fortchnitt.

(Véase Figura 8).

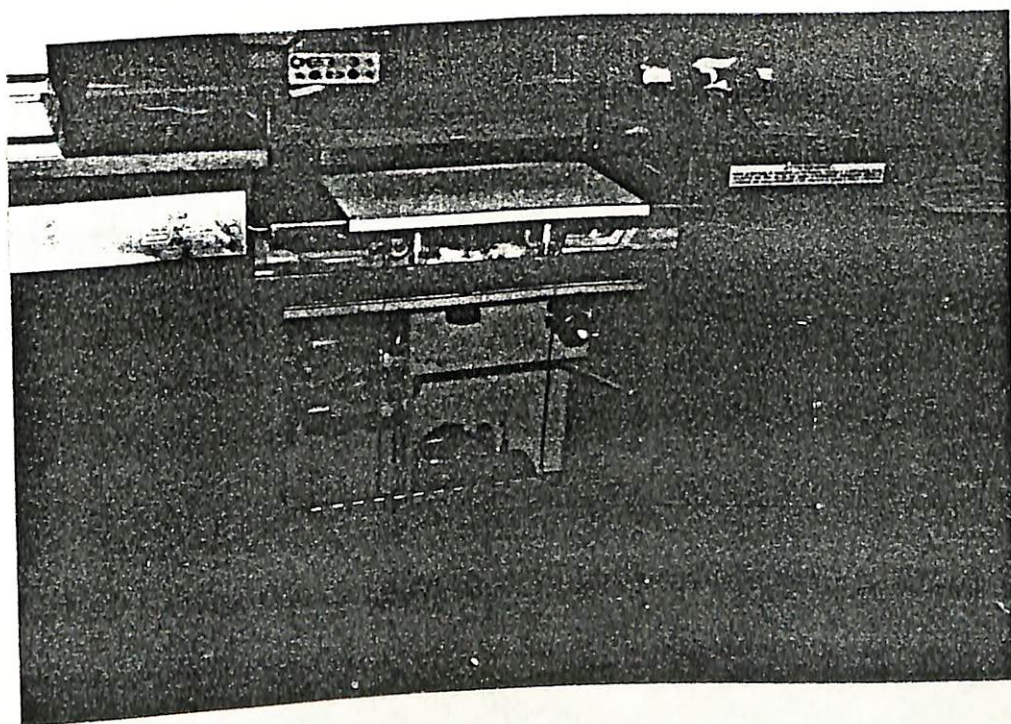


Figura 8

Embonadoras:

Poseen dos tipos de máquinas que se adquieren con el fin de suplir el trabajo manual de doblado y pegado por una mas técnica y rápida, existen varios tipos de embonadoras y entre ellas tenemos:

- Sagitta RP 68.
- Comelz.

Se diferencia de la anterior porque ademas de doblar y pegar, realiza la operación de cortar los sobrantes y las esquinas para facilitar el doblés. (Véase Figura 9).

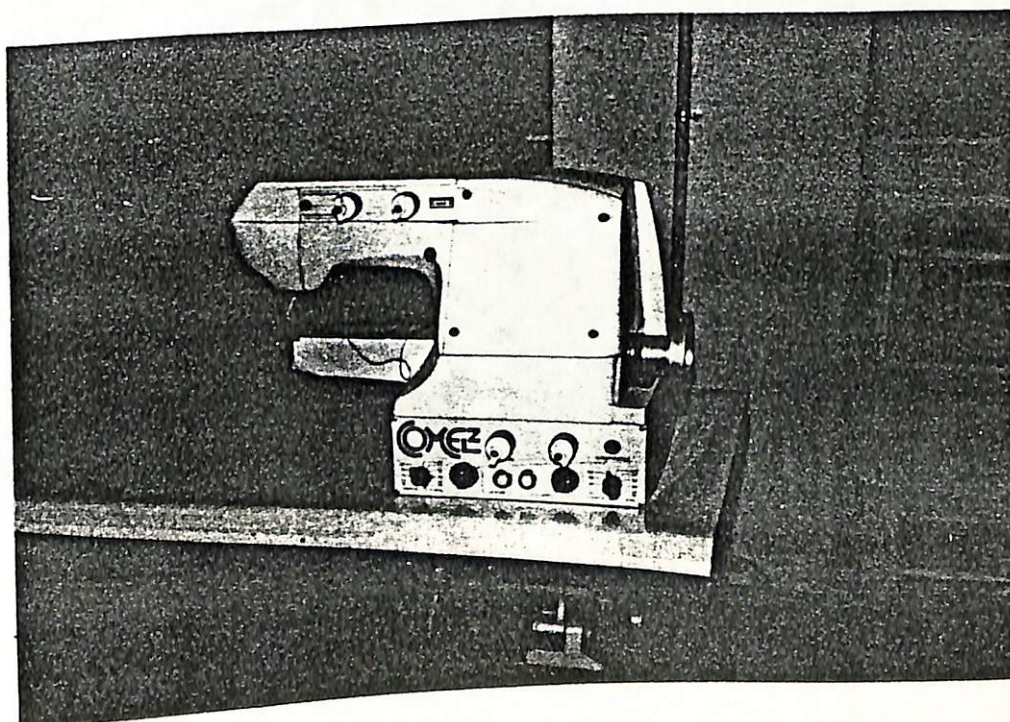


Figura 9

Cortadora paralela:

Está dispuesta de una serie de cuchillas paralelas, destinadas a elaborar ribetes, correas etc.

El ancho de las tiras depende de la graduación que se le da a la máquina, la marca de ésta máquina es Randall Leather modelo 132.

(Véase Figura 10.

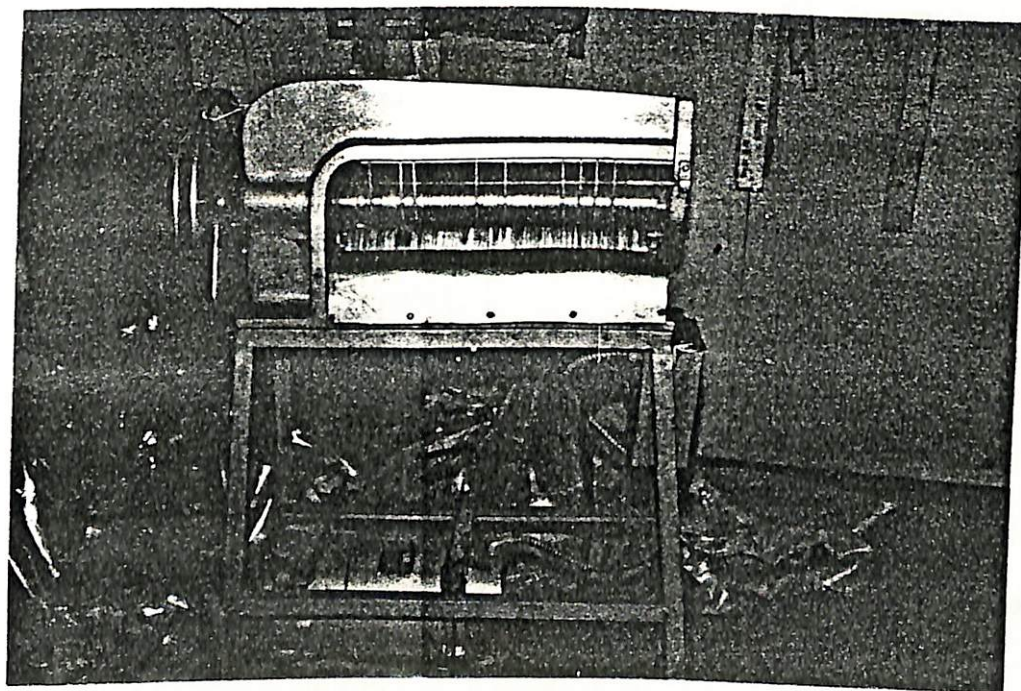


Figura 10

Máquinas sig-zag:

Se utilizan para unir partes de mayor tamaño que son colocadas unas al lado de otras, ésta es una costura inicial de seguridad.

Para éste tipo de operaciones se emplean las siguientes máquinas:

- Pfaff, Singer industriales 38 4512 915-012 L.

Estas son consideradas dentro del tipo de máquinas planas.

Máquinas planas de 1 aguja de doble transporte, dentro de éste tipo de máquinas tenemos:

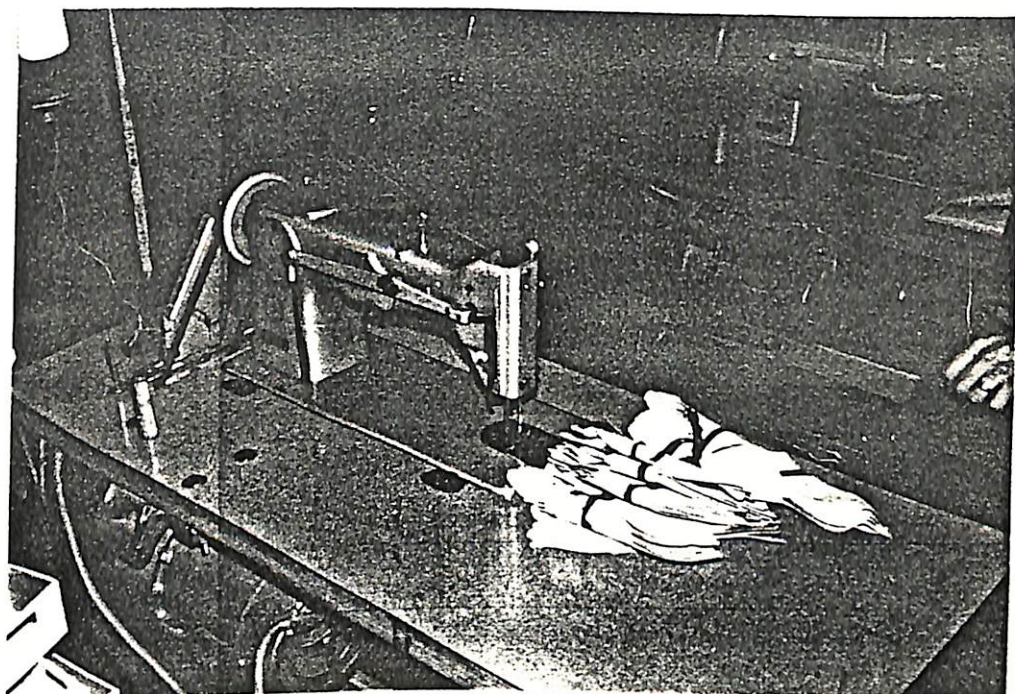
- Juky modelo LU 562 destinada a una labor simple como la de abrir costuras.

Máquinas planas de 2 agujas de doble transporte, ejecuta costuras dobles, paralelas y uniformes, realizadas sobre correas, manijas, portamanijas, adornos, tiras de unión, falsos de cremalleras entre otras.

En la ejecución de las anteriores operaciones se utilizan hasta diez máquinas Pfaff modelos 542 720/02.

(Véase Figura 11).

A



B



Figura 11

Máquinas de poste:

Son bastante rápidas, de tipo continuo, de pierodante y funcionan con aguja corriente, por lo general están destinadas a pegar cremalleras y por su construcción realizan costuras difíciles de ejecutar en una máquina plana.

Estas operaciones se realizan con máquina pfaff 593-944/0.

En las máquinas planas de doble transporte de 1 y 2 agujas, y en las máquinas de poste, se utilizan una serie de dispositivos, los cuales hacen más funcional cada tipo de operación, entre otras podemos nombrar: recortador, cortahilos, salvaderos, guardacorreas. etc.

(Véase Figura 12).

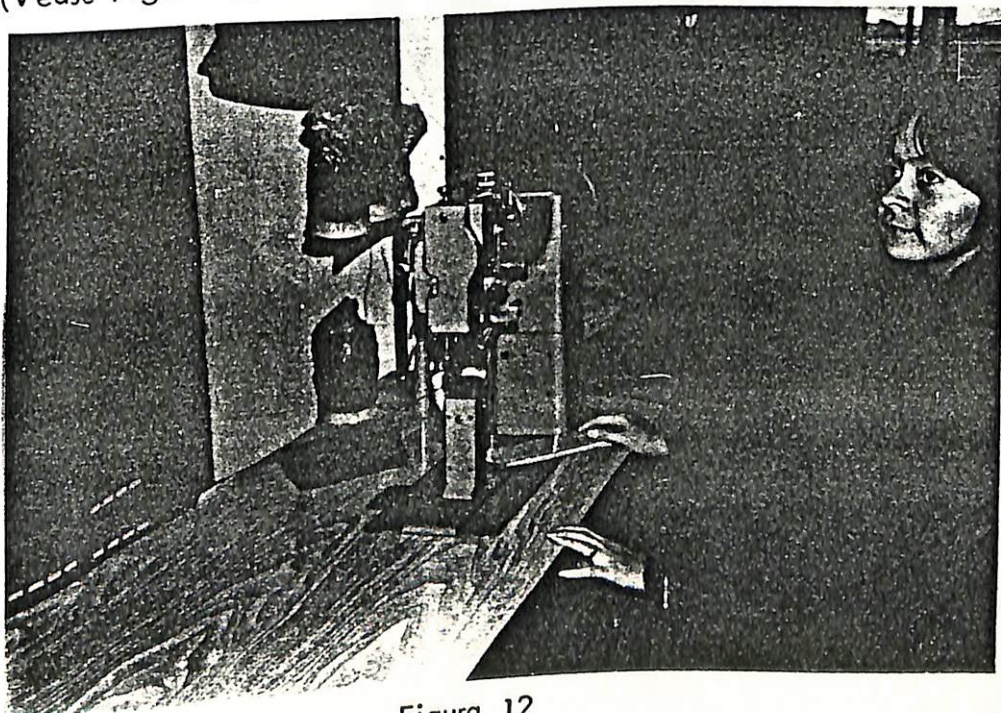


Figura 12

Fileteadoras:

Cumplen la función de coser, filatear y cortar el sobrante al unir el forro con el cuero.

Máquina Mauser especial 515.4

(Véase Figura 13).

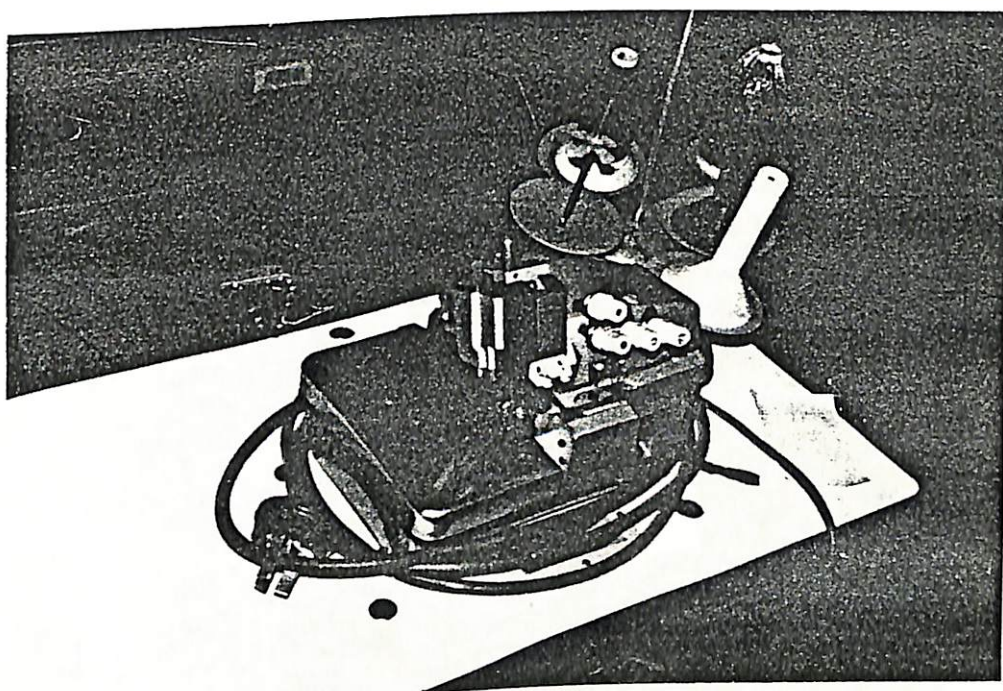


Figura 13

Ribeteadoras:

Son máquinas de codo sumamente rápidas, de triple transporte a los cuales se le adapta una tira de ribete.

Se utiliza máquina pfaff 335 H317/01 BLN para hacer ésta clase de operación.

(Véase Figura 14).

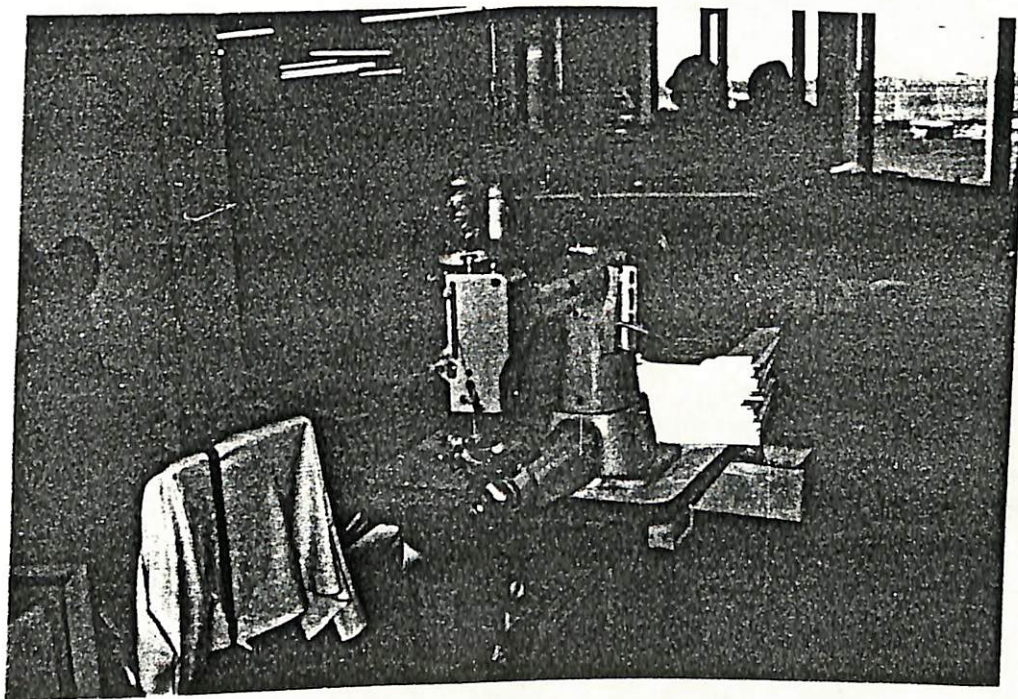


Figura 14

Cortadora electrónica manual:

Marco Eastman Class 625, destinada a cortar seda y lonas para los forros,
de acuerdo a modelos específicos.

(Véase Figura 15).

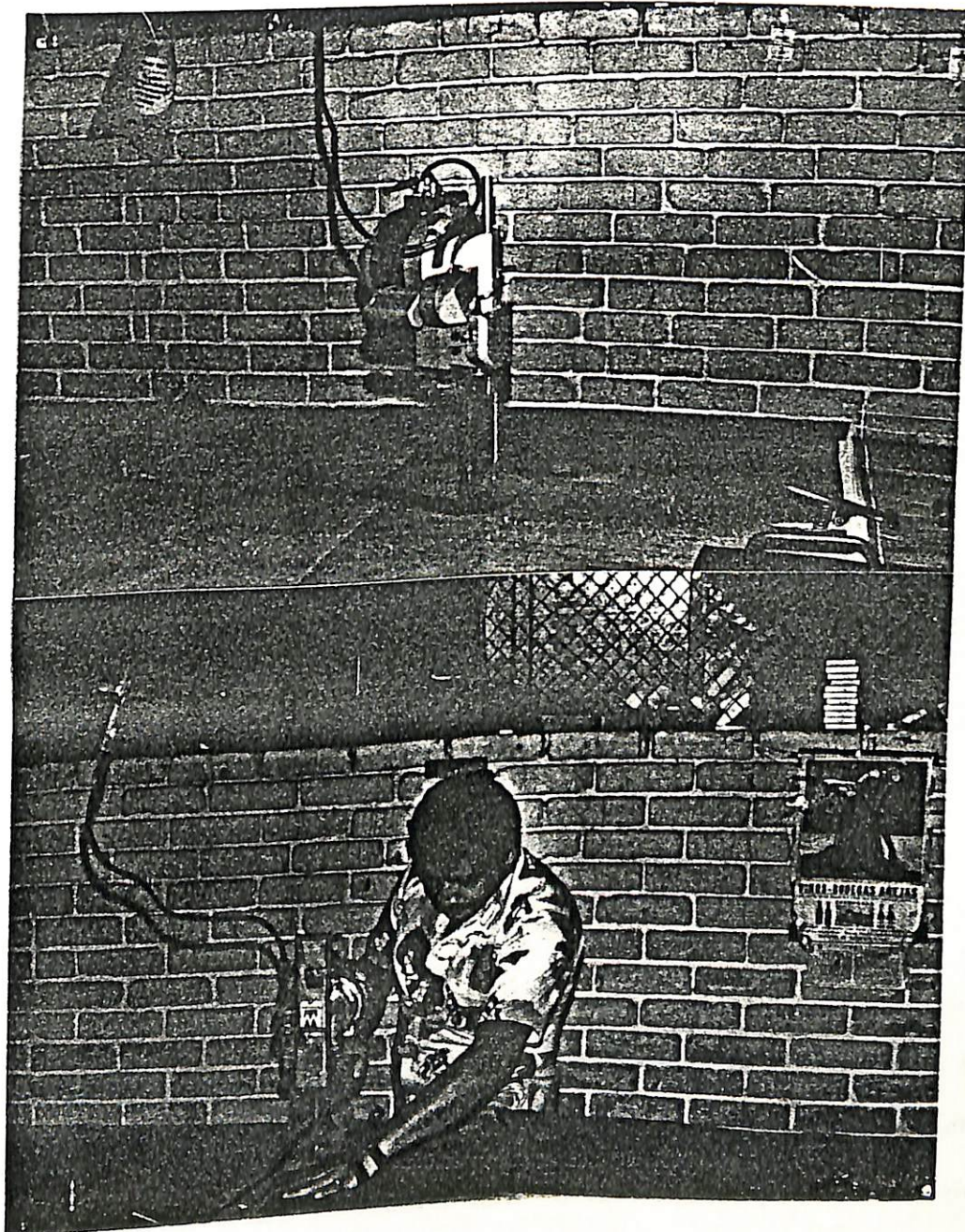


Figura 15

Existe otro tipo de maquinaria mas sencilla destinada a realizar diversas labores como son:

- Remachadora
- Sacabocados
- Cortadora de cremalleras
- Remachadora de cremalleras

Entre las herramientas mas importantes se destacan:

- Cantiles
- Cuchillas
- Navajas de madera
- Piedra de afilar
- Bancos de corte, armado e inspección
- Reglas
- Moldes
- Compás
- Marcadores
- Dispositivos especiales

Según el Departamento Administrativo Nacional de Estadística DANE, el subsector de marroquinería empleó el 0.3% de la energía total del sector manufacturero nacional, 80 veces inferior a la utilizada por la industria del vidrio, papel o la siderúrgica.

3.3.7 PROCESO DE PRODUCCION

3.3.7.1 MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS

El cuero es clasificado y almacenado segun calidad y utilización,

Cuero Plenaflor "A" utilizado en partes importantes del producto y que la caracterizan en sí, tal como la parte delantera, bolsillos exteriores etc.

Como se reseñó anteriormente en el capítulo relacionado con la composición y características del producto.

Cuero flor corregido "B" es un cuero que es utilizado en partes internas falsos, ribetes, espaldares etc.

Los cueros en su totalidad deben ser de buena calidad ya que los productos son de exportación casi en su mayoría y se requiere un excelente acabado en los cueros. Por tal motivo, se lleva un control a la calidad del cuero antes que la materia prima entre al almacén.

(Véase Tabla 4).

Otras materias primas semielaboradas son:

FICHA DE CONTROL DE CALIDAD DEL CUERO

TABLA 4

Proveedor _____ Despacho No _____

Color _____ Fecha de control _____

Fecha de recibo _____

Controlado por _____

Calificación: Correcto ☐ Incorrecto ☐

CONCEPTO		CODIGO	ESPECIFICACIONES
A	TIPO	1-	Plena flor
		2-	Flor ligeramente recogida
		3-	Flor recogida
		4-	Grabado
B	ASPECTO	1-	Anilina
		2-	Semianilina
		3-	Imitación anilina
		4-	Pigmentado
C	ACABADO	1-	Uniforme
		2-	No uniforme
D	CONTRASTE	1-	Homogeneo
		2-	Poco contrastado
		3-	Muy contrastado
E	COLOR	1-	Vivo
		2-	Poco vivo
F	GRADO DE BRILLO	1-	Mate
		2-	Semimate
		3-	Semi brillante
		4-	Brillante
G	TACTO DE LA PIEL	1-	Muy suave
		2-	Suave
		3-	Poco suave
		4-	Acartonado
H	TACTO DEL ACABADO	1-	Sedoso
		2-	Grasoso
		3-	Aspero
I	PENETRACION DE ANILINA	1-	Penetración total
		2-	Penetración media
		3-	Tintura superficial
J	PROTECCION FINAL	1-	Solidez al agua
		2-	Solidez al calor
		3-	Solidez al frote
		4-	Solidez a disolventes
K	ESPESOR DE LA PIEL	1-	Calibre 1.0
		2-	Calibre 1.2
		3-	Calibre 1.4
		4-	Calibre 1.6
L	ADHERENCIA DEL ACABADO	1-	En seco suficiente
		2-	En seco insuficiente
M	ELASTICIDAD	1-	En el cuero suficiente
		2-	En el cuero insuficiente
		3-	En el acabado suficiente
		4-	En el acabado insuficiente
N	RESISTENCIA AL DESGARRE	1-	Suficiente
		2-	Insuficiente
O	ESTADO DE LA FLOR	1-	Firme
		2-	Suelta
		3-	Muy suelta
P	PENETRACION DE ANILINA	1-	Suficiente
		2-	Insuficiente

Observaciones _____

- Cremalleras
- Odena (cuero recuperado)
- Platino de aluminio
- Seda de algodón
- Lona de algodón
- Espuma de poliuretano
- Lámina de plástico

Materias primas elaboradas:

- Herrajes
- Hilos
- Marco de madera
- Tinta
- Cable plástico tubular
- Pegante XX2 boxer
- Broches y remaches
- Empaques
- Cerraduras
- Sacos de polipropileno
- Cartón.

3.3.7.2 ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS

Todas las materias primas que ingresan al proceso productivo se almacenan en ésta sección para una mayor funcionalidad de la misma, es preciso distribuirla en espacios que sirvan para contener ordenadamente los distintos materiales a utilizar, tales como: cuero, forros, materiales varios, herrajes y hebillas.

3.3.7.3 SECCION REMISION

En ésta sección se revisa la cantidad y la calidad de la materia prima, sometiéndola a diferentes pruebas para determinar su consistencia, colorido y grosor etc.

3.3.7.4 SECCION DE CORTE

La operación de corte se efectúa a mano siguiendo el patrón o modelo elaborado en lámina de aluminio o de cartón grueso. Aquí también se corta la madera para refuerzos.

Troquelado:

En ésta subsección se obtienen piezas especiales, tales como las manijas y las chapetas de acuerdo al modelo del troquel.

Corte de tiras:

Se obtienen mediante una máquina paralela, éstas tiras se utilizan para correas y ribetes.

Desbaste:

Es ésta parte del proceso se disminuye el calibre del cuero en sus extremos para darle mayor flexibilidad y facilitar costuras en piezas como manijas, correas, tiras de adorno, refuerzo de manija, portamanijas, falsos y chapetas.

3.3.7.5 SECCION PREARME

Embonado:

En éste lugar se hace el dobladillo y pegado de las partes que requieren de ésta operación.

Zig-zag

Como el frente y la espalda no son piezas enterizas sino que están divididas equitativamente, necesitan una costura de seguridad o costura zig-zag que es la realizada en ésta subsección.

Fileteo:

Al frente, espalda y falsos se le cose el forro, que puede ser de lona o de

seda, dado el caso que sea maleta o bolso. En el caso de la maleta para el falso de fondo superior entre la lona y el cuero va un refuerzo de odena.

Presillado:

En ésta operación se elaboran las chapetas y se cosen a las portamanijas, a las cremalleras, a las correas, ya sea mediante una tira o mediante una argolla.

3.3.7.5.1 ELABORACION DE MANIJAS Y CORREAS

Las manijas se utilizan en las maletas y los attaches.

La manija hecha en cuero lleva un almado de plástico el cual sostiene las argollas en sus extremos, luego se le adiciona un refuerzo en odena que va debidamente centrado.

La argolla va unida a la chapeta de la portamanija, las correas van en distintos tamaños, ya sean para interiores o exteriores de maletas o para bolsos.

Ya obtenidas las tiras de cuero se toman dos de la misma dimensión y se cosen, previamente dobladas en una máquina de doble aguja.

Otros:

Pegado de los adornos, el símbolo de la empresa, broches, remaches, botones, hebillas, perforaciones y estoperoles. Se adhiere una platina de aluminio a la odena que va a reforzar la parte superior de la maleta.

3.3.7.6 SECCION CREMALLERAS

Esta sección divide el prearme del arme que veremos mas adelante.

Las cremalleras de nylon vienen en rollos de distinto calibre, los cuales se someten a una máquina cortadora que las saca según las dimensiones requeridas. Posteriormente, se somete a una remachadora de cierras que fija los topes de la cremallera. De aquí salen a acoplarse con las diferentes partes que se necesitan (falsos de cremallera, bolsillos internos y externos, adornos de cremallera).

Se le coloca a la cremallera la cabeza que ya viene adherida a la chapeta de adorno y se le adiciona en el otro extremo otros topes de seguridad.

3.3.7.7. SECCION ARME

Unión de falsos:

Aquí se unen los falsos de fondo con los falsos laterales y en el caso de los bolsos se unen tambien al falso de cremalleras, estas costuras son inter-

nas, cabe anotar que en las maletas el falso de cremallera abarca todos los laterales y va unido al falso de fondo.

Ribeteo:

En ésta operación mediante una máquina de codo de triple transporte se cosen los falsos con la parte frontal y la espalda, adhiriendo el ribete que le da un mejor acabado.

El attache no tiene ribetes exteriores solo en interiores en el caso de bolsillos, tapas, compartimientos.

Uniones exteriores:

En ésta subsección se unen las correas a los falsos laterales por medio de la chapeta, en bolsos y maletas y los portamanijas se cosen en el falso superior en maletas y attaches.

3.3.7.8 SECCION ARME ATTACHE

Por las características especiales de éste artículo su arme se hace independientemente y es un gran porcentaje manual.

Su alma es un marco de madera y para darle mayor forma y mejor acabado se cubre con espuma las partes laterales, el frente y la espalda de cuero

con sus esquineras cosidas previamente cubren el alma e irán pegadas a la parte interior.

Se le coloca la manija, cierres de seguridad y estoperoles. Antes de pegar la lona o forro se le deben haber colocado y cosido todos sus aditamentos interiores como compartimientos, bolsillos, tapas, ribetes etc.

3.3.7.9 SECCION ACABADO

Remate:

Es donde se efectúan los últimos detalles del acabado como el de fundir con cautil las hebras sobrantes, en las partes donde es visible la carnasa se retoca con una tinta que da el color deseado.

El 95% más o menos pasan para los mercados internos y la exportación y el 5% restante que se consideran imperfectas quedan en bodega para futuras promociones en ferias y eventos similares.

3.3.7.10 PRODUCTOS TERMINADOS

Empaque y almacenamiento:

En ésta sección los productos terminados son seleccionados, contados y empacados individualmente en bolsas de polietileno por grupos y a la vez se

protegen con cartón y espuma.

Ya empacados los productos se marcan y rotulan de acuerdo a su referencia y destino, siendo almacenados hasta el momento de su despacho.

(Véanse Tablas 5 y 6 y Figura 16).

3.3.8 LAS PLANTAS, ESPECIFICACION Y DISTRIBUCION DE EQUIPOS

En la investigación sobre la pequeña industria manufacturera del cuero en Colombia dedicada a la elaboración de bolsos y artículos de viaje, observamos que cuentan con unas plantas las cuales no tienen especificaciones propias, sino que han sido adaptadas progresivamente a sus necesidades inmediatas.

La distribución de los equipos no es la óptima dado que el área de trabajo es reducido.

(Véanse Figuras 17 y 18).

DIAGRAMA DEL RECORRIDO DE LA OPERACION

TABLA 5

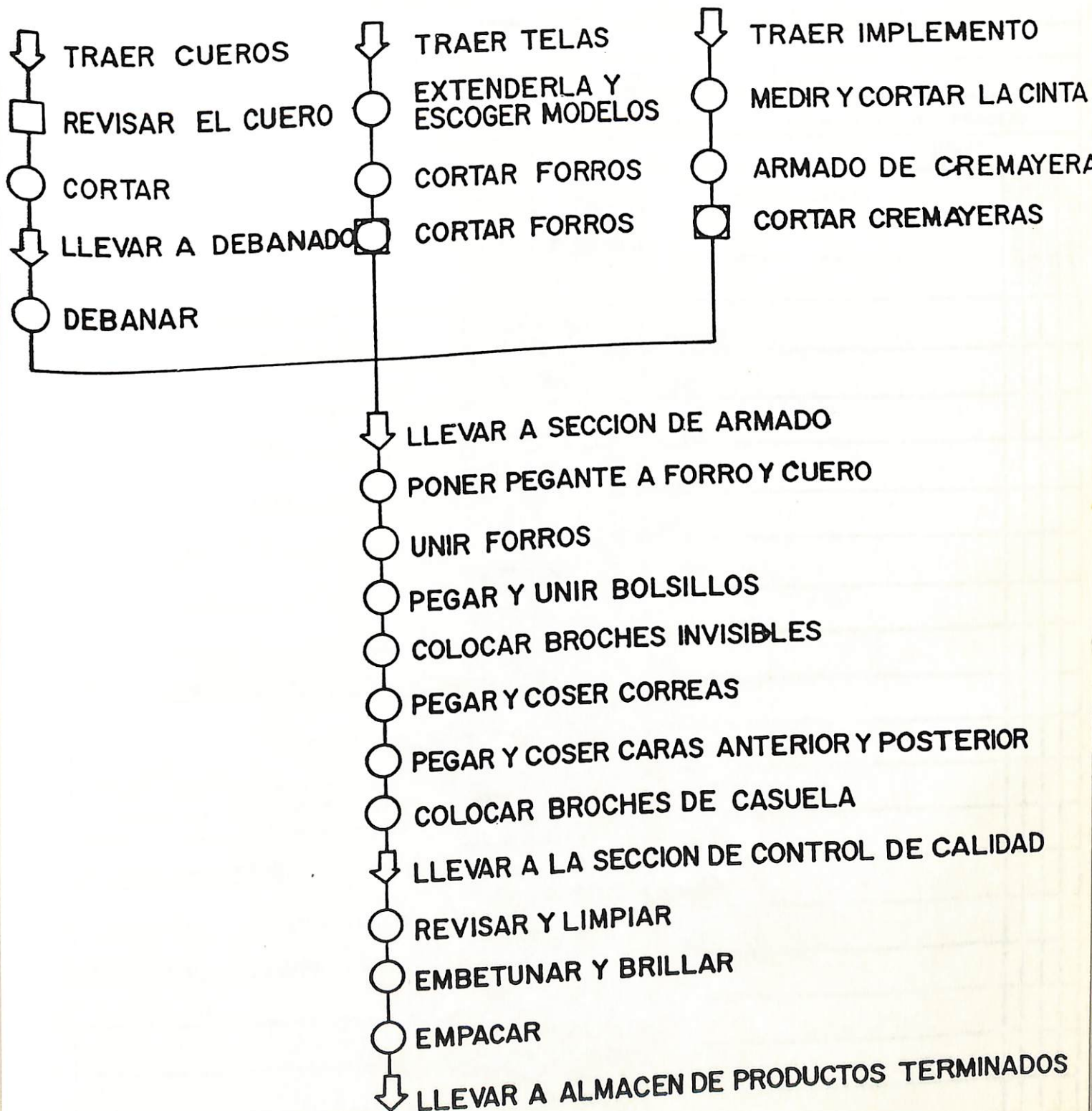


DIAGRAMA DE PROCESO										FECHA						
										DIA	MES	AÑO				
DIVISION DEL PROCEDIMIENTO		RESUMEN						DEPENDENCIA SALA DE PRODUCCION								
		ACTUAL		PROPUESTO		DIFERENCIA		DIVISION								
		Numero	Tiempo	Numero	Tiempo	Numero	Tiempo									
OPERACIONES		4	130'	96"				SECCION								
TRANSPORTE		6	2'	30"				TEMA TRATADO PROCESO DE EL CUERO								
INSPECCIONES		2	32'	33"				☐ NOMBRE		☒ MATERIAL		FECHA				
DESPERAS		1	10'					INICIACION DEL PROCESO			TERMINACION DEL PROCESO					
ALMACENAJES		1	10	dias				PREPARADO POR				HOJA DE				
DISTANCIA RECORRIDA		MTS		MTS		MTS										
PASO No	DETALLES DEL		☒ ACTUAL ☐		OPERACION	TRANSPORTE	INSPECCION	ESPERA	ALMACENAJE	DISTANCIA EN METROS	TIEMPO EN MINUTOS	OBSERVACIONES		ACCION A SEGUIR		
												QUE?	DONDE?	COMO?	ELIMINAR	COMBINAR
1	En bodega de materias primas				O	→	□	D	▽			10 dias				
2	A mesa de corte				O	→	□	D	▽			1'05"				
3	Revisión de calidad				O	→	■	D	▽			13"				
4	Corte de las piezas				●	→	□	D	▽			1'58"				
5	A la desvastadora				O	→	□	D	▽			15'				
6	Es desvastada				●	→	□	D	▽			32"				
7	A estante				O	→	□	D	▽			15"				
8	Esperar orden de producción				O	→	□	D	▽			10'				
9	A mesa de ensamble				O	→	□	D	▽			25'				
10	Se pegan y cosen forros, cremalleras se colocan herrajes, se pegan y cosen las caras de la cartera				●	→	□	D	▽			116'26"				
					●	→	□	D	▽			20"				
11	A mesa de control				O	→	□	D	▽			32'20"				
12	Es revisado				O	→	■	D	▽			10"				
13	Es llevado a empaque				O	→	□	D	▽			12'				
14	Es empacado				●	→	□	D	▽							
					O	→	□	D	▽							
					O	→	□	D	▽							

DIAGRAMA DE PROCESO

						FECHA		
						DIA	MES	AÑO
DIAGRAMA DE PROCESO								
DIVISION DEL PROCEDIMIENTO		RESUMEN				DEPENDENCIA SALA DE PRODUCCION		
		ACTUAL		PROPUESTO		DIFERENCIA		
		Número	Tiempo	Número	Tiempo	Número	Tiempo	
OPERACIONES		9	30'	37"				
TRANSPORTE		3	42"					
INPECCIONES								
DESPERAS		1	9'	54"				
ALMACENAJES								
DISTANCIA RECORRIDA			MTS		MTS		MTS	
PREPARADO POR						HOJA DE		20
PASO No	DETALLES DEL		☒ ACTUAL ☐	OPERACION TRANSPORTE INSPECCION ESPERA ALMACENAJE DISTANCIA EN METROS TIEMPO EN MINUTOS	OBSERVACIONES QUEP DONDE P COMO P CUANDO P PORQUE P	ACCION A SEGUIR ELIMINAR COMBINAR CAMBIAR SIMPLIFICAR		
1	Ir almacen pedir tela			○→□D▽	14"			
2	Pedir tela			●→□D▽	1'10"			
3	Llevar tela a mesa			○→□D▽	14"			
4	Desarrollar tela			●→□D▽	10"			
5	Escoger moldes a cortar			●→■D▽	37"			
6	Colocar modelo sobre tela, pintar con tiza, revisar medidas, cortar			●→■D▽	Pinta y corta 7 forros			
7	Poner varias capas de tela			●→□D▽	15'40" Para 30 capas			
8	Planchar los bordes de cada capa			●→□D▽	30"			
9	Colocar tela pintada sobre las otras capas sostener con alfileres			●→□D▽	1'20"			
10	Prender máquina cortadora, cortar cada modelo			●→□D▽	1'25"			
11	Espera a terminar todo el lote			●→□D▽	9'54"			
12	Contar piezas			○→□D▽	35"			
13	Llevar a mesa de trabajo			○→□D▽	14"			
				○→□D▽				
				○→□D▽				
				○→□D▽				

[illegible]

DIAGRAMA DE PROCESO

FECHA

DIA MES AÑO

DIVISION DEL PROCEDIMIENTO		RESUMEN						DEPENDENCIA		SALA DE PRODUCCION		
		ACTUAL		PROPUESTO		DIFERENCIA		DIVISION				
		Numero	Tiempo	Numero	Tiempo	Numero	Tiempo					
OPERACIONES	8	5'	80"					SECCION	CORTE			
TRANSPORTE	3	45"						TEMA TRATADO	ARMADO DE CREMALLERAS			
INPPECCIONES	1	15"										
DESPERAS	3	27"						☒ NOMBRE ☐ MATERIAL		FECHA		
ALMACENAJES								ALMACEN MATERIA PRIMA		ALMACEN MATERIA PRIMA		
DISTANCIA RECORRIDA		MTS		MTS		MTS		PREPARADO POR		HOJA DE 30		
PASO No	DETALLES DEL						☒ ACTUAL ☐	OPERACION TRANSPORTE INSPECCION ESPERA ALMACENAJE DISTANCIA EN METROS TIEMPO EN MINUTOS	OBSERVACIONES			ACCION A SEGUIR
								QUE? DONDE? COMO?				
								CUANDO? PORQUE?				
1	Ir almacen pedir materiales						○→□D▽	15" cinta desliz. Boton, Stop y top stop.				
2	Pedir los implementos						●→□D▽	2'25"				
3	Llevar implementos a mesa trabajo						○→□D▽	15"				
4	Abrir caja de cinta desenvolver						●→□D▽	30"				
5	Abrir caja de boton, Stop y top stop						●→□D▽	20"				
6	Conseguir piedra amolar cuchillo						●→□D▽	55"				
7	Medir cinta sobre metro, cortar cinta						●→□D▽	9"				
8	Espera terminar lote						○→□D▽	4'30 El lote son 30 cremalleras				
9	Contar las cremalleras						●→□D▽	15"				
10	Poner deslizador						●→□D▽	4"				
11	Espera terminar lote						○→□D▽	2"				
12	Quitar con alicates dientes sobrantes, poner top stop, medir sobre metro.						○→□D▽	25" Para saber donde poner el botón stop.				
13	Poner botón stop quitar dientes sobrantes						○→□D▽	22"				

DIAGRAMA DE PROCESO

FECHA

DIA MES AÑO

DIVISION DEL PROCEDIMIENTO		RESUMEN						DEPENDENCIA		SALA DE PRODUCCION			
		ACTUAL		PROPUESTO		DIFERENCIA		DIVISION					
		Numero	Tiempo	Numero	Tiempo	Numero	Tiempo						
OPERACIONES	80	111'	13"					SECCION	ARMADO				
TRANSPORTE	21	4'	47"					TEMA TRATADO	FORMACION DE LA CARTERA				
INPECCIONES	1												
DESPERAS	26	26"						☐ NOMBRE	☐ MATERIAL	FECHA			
ALMACENAJES								INICIACION DEL PROCESO		TERMINACION DEL PROCESO			
DISTANCIA RECORRIDA		MTS		MTS		MTS		PREPARADO POR		HOJA DE			
PASO No	DETALLES DEL	☒ ACTUAL ☐	OPERACION	TRANSPORTE	INSPECCION	ESPERA	ALMACENAJE	DISTANCIA EN METROS	TIEMPO EN MINUTOS	OBSERVACIONES		ACCION A SEGUIR	
										QUE?	DONDE?	COMO?	CUANDO?
1	Ir por paquete a estante secc. corte		○→□D▽							25"			
2	Coger paquete		●→□D▽							3"			
3	Volver a mesa de armado		○→□D▽							25"			
4	Hacer lista de herrajes		●→□D▽							5'10" segun modelo			
5	Ir almacen		○→□D▽							20"			
6	Pedir herrajes, cremalleras forros		●→□D▽							8"			
7	Ir mesa de armado dejar todo sobre mesa		○→□D▽							22"			
8	Hechar pegante a las tiras		●→□D▽							10" por los bordes de la cara posterior.			
9	Envonar las tiras		●→□D▽							42"			
10	Cortar las puntas		●→□D▽							9"			
11	Confrontar colores, unir tiras		●→■D▽							56" aprisionando con martillo			
12	Llevar correas a máquina de coser		○→□D▽							7"			
13	Coser las correas		●→□D▽							24"			
14	Llevar correas a mesa, cortar		●→□D▽							10"			
15	Marcar con compás		●→□D▽							15" donde deben ir broches de cazuela			

DETALLES DEL PROCEDIMIENTO	☐ ACTUAL ☐ PROPUESTO	OPERACION	TRANSPORTE	INSPECCION	ESPERA	ALMACENAJE	DISTANCIA EN METROS	TIEMPO EN MINUTOS	OBSERVACIONES			ACCION A SEGUIR			
									QUE?	DONDE?	COMO?	ELIMINAR	COMBINAR	CAMBIAR	SIMPLIFICAR
16 Abrir huecos para remaches con		●	→	□	D	▽									
frontar colores		○	→	■	D	▽			25"						
17 Poner remaches unir correas por		●	→	□	D	▽									
medio del remache		●	→	□	D	▽			45"						
18 Coger cara posterior cartera,		●	→	□	D	▽									
molde en cartón marcar bolsillo		●	→	□	D	▽			18"						
19 Hechar pegante tela cremallera		●	→	□	D	▽			25"						
20 Dejar secar		○	→	□	D	▽			1'						
21 Unir cara posterior con cremall.		●	→	□	D	▽			30"						
22 Pasa a máquina cosedora		○	→	□	D	▽			7"						
23 Coser		●	→	□	D	▽			38"						
24 Pasar mesa		○	→	□	D	▽			7"						
25 Hechar solución a tela y bolsillos		●	→	□	D	▽			44"	La cara posterior tiene 3					
de cara posterior		●	→	□	D	▽				bolsillos.					
26 Dejar secar		○	→	□	D	▽			1'						
27 Unir forro y bolsillos		●	→	□	D	▽			52"						
28 Dejar secar		○	→	□	D	▽			1'						
29 Cortar forro bolsillos por los bordes		●	→	□	D	▽			1'30"						
30 Hechar pegante borde bolsillos		●	→	□	D	▽			40"						
31 Dejar pegar		○	→	□	D	▽			1'						
32 Embonar		●	→	□	D	▽			2'10"						
33 Dejar secar		○	→	□	D	▽			1'						

DETALLES DEL PROCEDIMIENTO	☐ ACTUAL ☐ PROPUESTO	OPERACION TRANSPORTE INSPECCION ESPERA ALMACENAJE	DISTANCIA EN METROS	TIEMPO EN MINUTOS	OBSERVACIONES			ACCION A SEGUIR			
					QUE P	DONDE P	COMO P	ELIMINAR	COMBINAR	CAMBIAR	SIMPLIFICAR
					CUANDO P	PORQUE P					
34 Cortar puntos del embonado		● ➡ □ D ▽			19"						
35 Poner pegante en bordes embona		● ➡ □ D ▽									
do del bolsillo		○ ➡ □ D ▽			40"						
36 Pegar bolsillos a cara posterior		● ➡ □ D ▽			1'10"						
37 Dejar secar		○ ➡ □ D ▽			1'						
38 Llevar a máquina cosedora		○ ➡ □ D ▽			7"						
39 Coser bolsillos		● ➡ □ D ▽			1'50"						
40 Pasar a mesa		○ ➡ □ D ▽			7"						
41 Rematar la cara posterior		● ➡ □ D ▽			1'58	Sacar las puntas de costura					
		○ ➡ □ D ▽				anudarlas y pegarlas.					
42 Poner pegante en forro de cara		● ➡ □ D ▽									
posterior		○ ➡ □ D ▽			52"						
43 Dejar secar		○ ➡ □ D ▽			1'						
44 Unir forro y cara posterior		● ➡ □ D ▽			2'10"						
45 Dejar secar		○ ➡ □ D ▽			1'						
46 Cortar forros por los bordes		● ➡ □ D ▽			1'50"						
47 Poner pegante a los bordes		● ➡ □ D ▽			45"						
48 Dejar secar		○ ➡ □ D ▽			1'						
49 Embonar		● ➡ □ D ▽			3'20"						
50 Marcar puntos donde van bol-		● ➡ □ D ▽			3'20"	Se realiza con un punzón co					
sillos unir p. de cara delantera		○ ➡ □ D ▽				molde sobre cara delantera.					
51 Poner pegante a bolsillos y forro		● ➡ □ D ▽			39"	Los bolsillos delanteros son dos.					

DETALLES DEL PROCEDIMIENTO	☐ ACTUAL ☐ PROPUESTO	OPERACION TRANSPORTE INSPECCION ESPERA ALMACENAJE	DISTANCIA EN METROS	TIEMPO EN MINUTOS	OBSERVACIONES			ACCION A SEGUIR			
					QUE?	DONDE?	COMO?	ELIMINAR	COMBINAR	CAMBIAR	SIMPLIFICAR
					CUANDO?	PORQUE?					
52 Dejar secar		○ → □ ▽			1'						
53 Unir forros y cuero bolsillos		● → □ ▽			1'20"						
54 Dejar secar		○ → □ ▽			1'						
55 Cortar forros de los bolsillos		● → □ ▽			1'40"						
56 Hechar pegante		● → □ ▽			58"						
57 Dejar secar		○ → □ ▽			1'						
58 Embonar los bolsillos		● → □ ▽			2'51"						
59 Cortar puntos del embonado		● → □ ▽			24"						
60 Hechar pegante a tapas		● → □ ▽			34"						
61 Dejar secar		○ → □ ▽			1'						
62 Embonar las tapas		● → □ ▽			2'49"						
63 Cortar puntas del embonado		● → □ ▽			24"						
64 Colocar broche invisible		● → □ ▽			35"						
65 Confrontar colores poner pegante		● → ■ ▽			42"						
66 Dejar secar		○ → □ ▽			1'						
67 Unir las 2 partes que forman la tapa		● → □ ▽			30"						
68 Pasar cosedora		○ → □ ▽			7"						
69 Coser		● → □ ▽			25"						
70 Pasar a mesa		○ → □ ▽			7"						
71 Colocar puntera		● → □ ▽			2'10"						
72 Poner pegante en parte inferior de los bolsillos delanteros		● → □ ▽			39"						

DETALLES DEL PROCEDIMIENTO	☐ ACTUAL ☐ PROPUESTO	OPERACION TRANSPORTE INSPECCION ESPERA ALMACENAJE	DISTANCIA EN METROS	TIEMPO EN MINUTOS	OBSERVACIONES			ACCION A SEGUIR			
					QUE P	DONDE P	COMO P	ELIMINAR	COMBINAR	CAMBIAR	SIMPLIFICAR
					CUANDO P	PORQUE P.					
73 Dejar secar		○→□▷▽			1'						
74 Pegar bolsillo a cara delantera		●→□▷▽			23"	se pega por la parte inferior					
		○→□▷▽				del bolsillo					
75 Dejar secar		○→□▷▽			1'						
76 Pasar a cosedora		○→□▷▽			7"						
77 Coser parte inferior del bolsillo		●→□▷▽			32"						
78 Pasar a mesa		○→□▷▽			7"						
79 Poner pegante a los bordes faltantes del bolsillo		●→□▷▽			2'44"						
80 Dejar secar		○→□▷▽			1'						
81 Unir el resto del bolsillo con la cara delantera		●→□▷▽			7'46"						
82 Pasar a máquina		○→□▷▽			7"						
83 Acabar de coser bolsillo		●→□▷▽			1'30"						
84 Pasar a mesa		○→□▷▽			7"						
85 Emparejar las tapas		●→□▷▽			14"	Cortat sobrantes material e hilo					
86 Confrontar tapas con cara delantera hechar pegante		○→□▷▽			44"						
87 Dejar secar		○→□▷▽			1'						
88 Unir tapas a cara delantera		●→□▷▽			58"	golpeando con martillo					
89 Pasar a máquina de coser		○→□▷▽			7"						
90 Coser tapas a cara delantera		●→□▷▽			45"						

DETALLES DEL PROCEDIMIENTO	☐ ACTUAL ☐ PROPUESTO	OPERACION	TRANSPORTE	INSPECCION	ESPERA	ALMACENAJE	DISTANCIA EN METROS	TIEMPO EN MINUTOS	OBSERVACIONES			ACCION A SEGUIR			
									QUE?	DONDE?	COMO?	ELIMINAR	COMBINAR	CAMBIAR	SIMPLIFICAR
91 Pasar a masa		○→□D▽							7"						
92 Rematar las tapas		●→□D▽							2'26"	Hechar solución a hebras					
		○→□D▽								terminales					
93 Poner solución a cara delantera		●→□D▽							27"						
94 Poner solución a tela de forro		●→□D▽							23"						
95 Dejar secar		○→□D▽							1'						
96 Unir forro y cara principal		●→□D▽							2'18"						
97 Dejar secar		○→□D▽							1'						
98 Cortar bordes del forro		●→□D▽							1'41"						
99 Poner solución a los bordes		●→□D▽							40"						
100 Dejar secar		○→□D▽							1'						
101 Embonar la cara delantera		●→□D▽							3'38"						
102 Despuntar el embonado		●→□D▽							37"						
103 Doblar la cara posterior		●→□D▽							10"	Para tener guía pegar correas					
104 Poner pegante en extremos		●→□D▽													
de las correas y en puntos de		○→□D▽													
la cara posterior		○→□D▽							27"						
105 Dejar secar		○→□D▽							1'						
106 Unir correa y parte posterior		●→□D▽							1'13"						
107 Dejar secar		○→□D▽							1'						
108 Hechar pegante por bordes de		●→□D▽													
la cara delantera y posterior		○→□D▽							1'37"						

DIAGRAMA DE PROCESO

[illegible]

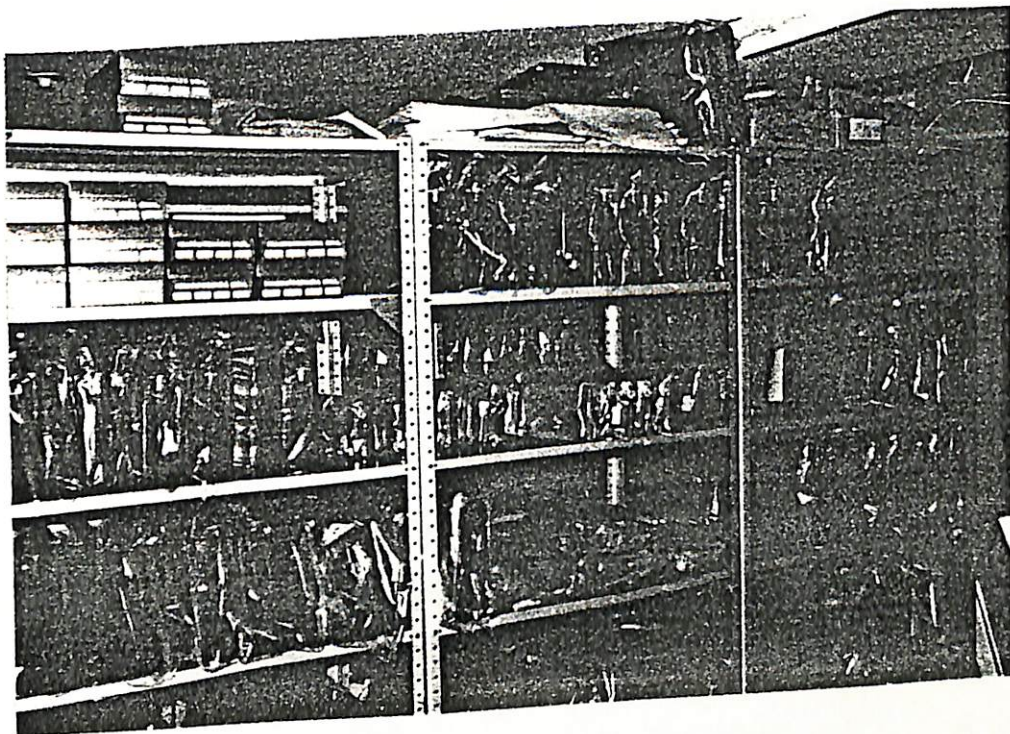
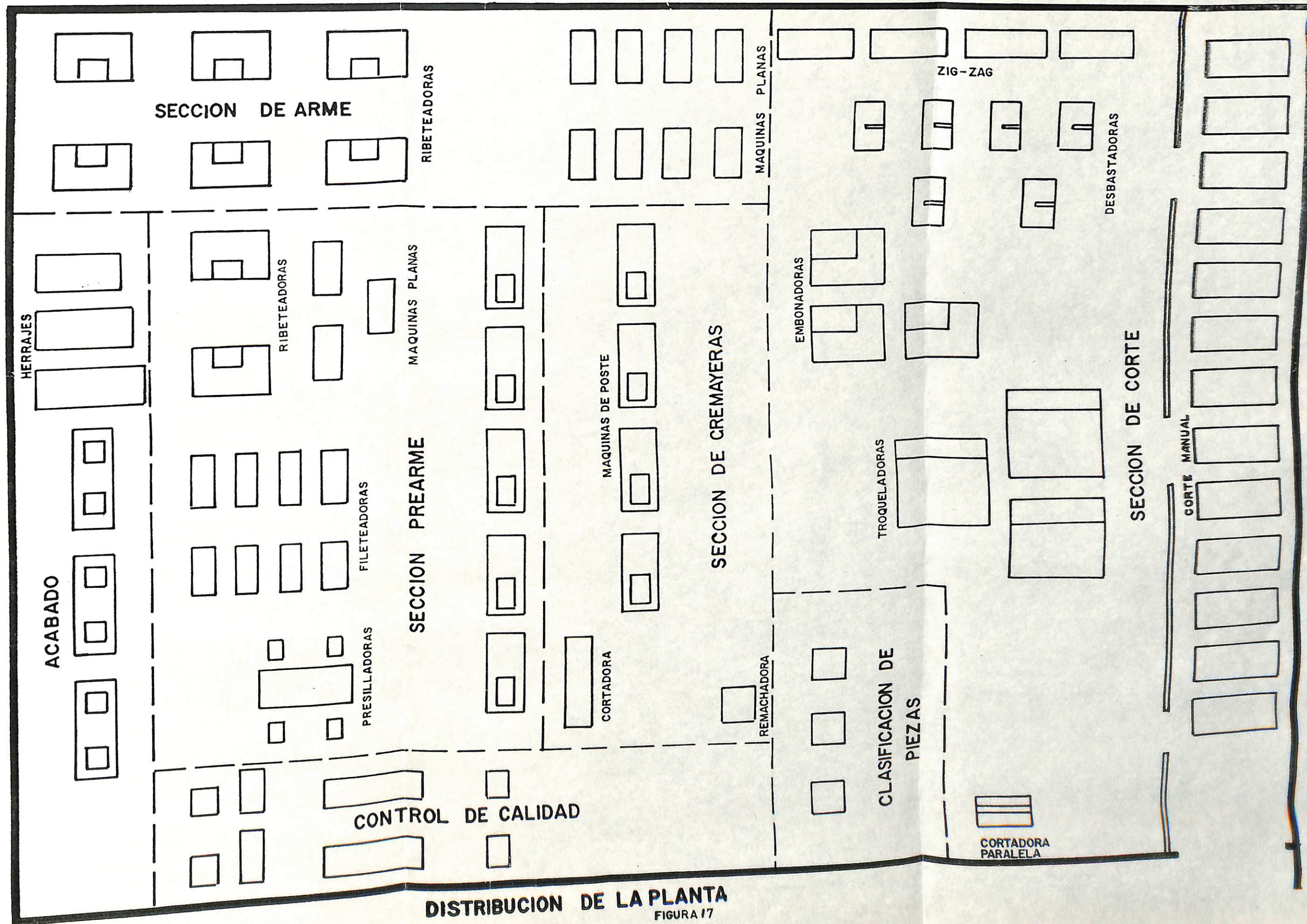


Figura 16



DISTRIBUCION DE LA PLANTA
FIGURA 17

AVENIDA DE LAS AMERICAS

15.00

50.00

65.00

15.00

CONTABILIDAD

RECEPCION

W. C.

SALA DE ESPERA

GERENCIA

PRESIDENCIA

CUEROS
CLASIFICACION

VESTIER

CUEROS

MODELOS

DESCARGUE

ALMACEN

W.C.

W.C.

OFICINA DE PRODUCCION

MEZZANINE

PLANTA

3.4 COSTOS DE PRODUCCION

Según información obtenida directamente en la empresa los costos de producción han sido calculados de la siguiente manera:

Mano de Obra: (Ver Tabla 7)

TABLA 7

MANO DE OBRA

No. PLAZA	CARGOS	HOMBRES C NC	MUJERES C NC	SALARIO BASICO	SALARIO + PRES. SOC.	TOTAL SALARIO POR CARGOS
4	CORTADOR	2	2	10.000.00	15.500.00	62.000.00
1	DESBASTADOR		1	8.500.00	13.175.00	13.175.00
1	ALMACENISTA	1		11.000.00	17.050.00	17.050.00
1	AUXIL. ALMACEN	1		7.410.00	11.485.50	11.485.50
1	CLASIFICADORA		1	7.410.00	11.485.50	11.485.50
2	EMBONADORAS		2	7.410.00	11.485.50	11.485.50
4	COST. MAQ. PLANAS		4	9.000.00	13.950.00	55.800.00
4	COST. MAQ. CODO		4	9.500.00	14.725.00	58.900.00
1	REMATADORA		1	8.000.00	12.400.00	12.400.00
1	EMPACADORA		1	7.410.00	11.485.50	11.485.50
3	PREPARADORAS		3	7.410.00	11.485.50	34.456.50
1	DISEÑADOR	1		40.000.00	62.000.00	62.000.00
1	SECRETARIA		1	18.000.00	27.900.00	27.900.00
1	SUPERVISORA		1	16.000.00	24.800.00	24.800.00
1	MENSAJERO		1	7.410.00	11.485.50	11.485.50
1	CONTADOR	1		25.000.00	38.750.00	38.750.00
1	AUX. CONTABLE		1	12.000.00	18.600.00	18.600.00
1	VEND. Y COMP.		1	25.000.00	38.750.00	38.750.00
1	GERENTE	1		60.000.00	93.000.00	93.000.00
31		6	2	16	7	615.009.00

Valor salario Producción: \$386.523.50
 Valor salario Administración: 228.485.50

Cuero napa dm 1.4 mm	18.00
Cuero napa dm 1.2 mm	16.00
Forro vinilo m	50.00
Forro seda m.	1.50
Lámina odena dm	10.00
Forro cartulina lámina	70.00
Remache de bola	13.00
Cola de ratón m.	9.60
Manija	200.00
Chapa ref. TC-260	400.00
Argolla ref. 18582	25.00
Slider No. 5	9.40
Slider No. 10	19.00
Mosquetón fino	70.00
Remache tubular	6.00
Herraje	100.00
Cremallera No. 5 m.	30.00
Cremallera No. 10 m.	50.00
Pegante	40.00
Hilo nylon	30.00
Empaque	30.00
Rodachinas	75.00

3.4.1 FORMA PARA DETERMINAR EL COSTO DE LOS PRODUCTOS

Bolso 40x20 cm:

Cuero napa confección bolso dama

1x2 mm

Forro vinilo

Remache bola

Cola de ratón

Herraje

Argollas

Slider

Mosquetón

Remaches tubulares

Cremalleras

Pegante

Hilo nylon

Empaque

TOTAL

80 dm x16.00 1.280.00

40.15 dm x5.00 200.75

2x13.00 26.00

1m. x9.60 9.60

1m. x100.00 100.00

2m. x25.00 50.00

2m. x9.40 18.80

2m. x70.00 140.00

4m. x6.00 24.00

45 cm x0.30 13.50

40.00

30.00

30.00

1.952.65

Maleta 65x50x25 cm:

Cuero napa 1.4mm

Forro vinilo

812.5 dm x18 14.625.00

612. 1.50 918.00

15.543.00

	Vienen	15.543.00
Forro Cartulina lámina	1m. x70.00	70.00
Manija	1m. x200.00	200.00
Chapa	1m. x200.00	200.00
Argolla grande	2 x25.00	50.00
Slider No. 10	2 x10.00	38.00
Remache tubular grande	8 x 8.00	64.00
Cremallera	150 cm x0.50	75.00
Hilo nylon		80.00
Pegante		60.00
Rodachinas	4 x75.00	<u>300.00</u>
		16.680.00

TOTAL COSTO:

Portafolio fuelle 42.5 cm x 29.5 fuelle 14x7

Cuero napa	162 dmx 16.00	2.592.00
Forro vinilo	140 dmx 5.00	700.00
Forro odena	5.6 dmx 10.00	56.00
Cremallera	1.36 mx 30.00	40.80
Slider No. 5	4 x9.40	37.60
Mosquetones	2 x70.00	140.00
(Broches, Marquilla)		15.40
Hilo, pegante, empaque y tiquete)		<u>60.50</u>
		3.655.30

TOTAL:

3.5 COMERCIO EXTERIOR

El sector de cuero ha basado principalmente sus exportaciones en los productos de los subsectores de cuero curtido, manufactura (bolsos, carteras, lineas de viaje, etc) y calzado.

El subsector que más ha evidenciado un incremento en sus exportaciones ha sido el de las manufacturas del cuero, el cual en 1978 alcanzó a exportar un total de 28.4 millones y en 1982 US\$ 44.3 millones sin incluir el mes de diciembre. De ésta cifra el 15% correspondía a guantes industriales (US\$ 6.7 millones) y el 21% (US\$ 9.3 millones).

Las exportaciones del cuero curtido han ido disminuyendo paulatinamente por cuanto es la principal materia prima en la producción de artículos de cuero y no es posible dejar al país sin un adecuado abastecimiento.

Actualmente, esta exportación está limitada a 200.000 cuero curtidos por año. (conviene anotar que la piel cruda o semicurtida no se puede exportar por prohibición expresa de las autoridades de comercio exterior colom-

biano.

El subsector del calzado el más antiguo del país y con el que se inicia la era de las exportaciones colombianas de artículos de cuero ha experimentado un relativo incremento puesto que por participación dentro del total exportado por el sector durante 1981, alcanzó el 27.4% y en 1982 el 30.7% del valor exportado de éste último año (US\$ 22.6 millones) el 43% correspondió a capelladas por calzado (US\$ 9.6 millones).

El sector manufacturas de cuero ha tenido una indudable importancia dentro del total de exportaciones efectuadas en los últimos años y es así como una excepción de 1980 siempre ha sobrepasado el 60%. De igual manera el calzado conserva su participación en el 30% y solo las exportaciones del cuero curtido, por las razones expuestas anteriormente han disminuido hasta situarse en 1982 en el 9.3%. (Ver Tablas 8, 9 y 10).

TABLA 8

EXPORTACIONES DE CUERO Y MANUFACTURAS DE CUERO

	1979	1980	1981	1982
Cueros Curtidos	8.837.191	7.019.293	4.094.460	9.081.953
Manufacturas	34.629.778	28.215.483	36.861.795	47.889.065
Calzado	12.904.829	15.964.218	15.464.892	23.717.841
TOTALES	56.371.798	51.198.994	56.421.147	80.688.859
(KILOS)				
	1979	1980	1981	1982
Cueros Curtidos	1.160.743	1.211.892	610.371	1.196.690
Manufactura	2.476.308	2.462.414	3.088.716	3.518.298
Calzado	950.236	823.455	734.219	785.014
TOTALES	4.587.287	4.497.761	4.433.306	5.500.002

TABLA 8

EXPORTACIONES DE CUERO Y MANUFACTURAS DE CUERO

	1979	1980	1981	1982
Cueros Curtidos	8.837.191	7.019.293	4.094.460	9.081.953
Manufacturas	34.629.778	28.215.483	36.861.795	47.889.065
Calzado	12.904.829	15.964.218	15.464.892	23.717.841
TOTALES	56.371.798	51.198.994	56.421.147	80.688.859
(KILOS)				
	1979	1980	1981	1982
Cueros Curtidos	1.160.743	1.211.892	610.371	1.196.690
Manufactura	2.476.308	2.462.414	3.088.716	3.518.298
Calzado	950.236	823.455	734.219	785.014
TOTALES	4.587.287	4.497.761	4.433.306	5.500.002

TABLA 9

EXPORTACIONES DEL SECTOR DEL CUERO Y SUS MANUFACTURAS

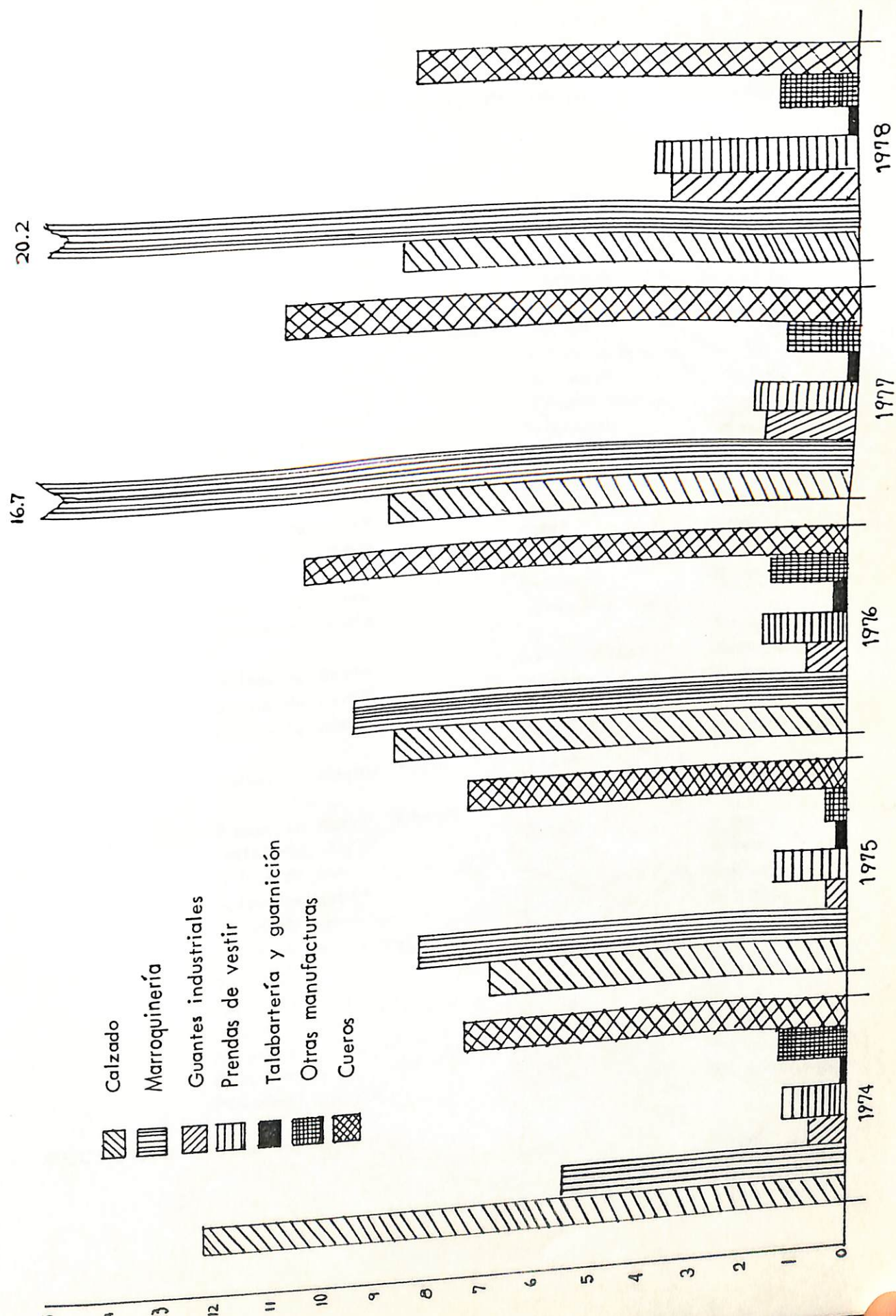


TABLA 10

INDUSTRIAS EXPORTADORAS DE ARTICULOS DE VIAJE Y OTROS

NABANDINA	DESCRIPCION	EMPRESA	CIUDAD
42.02.01.00	Bolsos de cuero (Maletas)	Marroquinería Ltda	Bogotá
	Bolsos de cuero	Industria Nova	Bogotá
	Bolsos de cuero	Carvajal	Cali
	Artículos de cuero (bolsos)	Karley	Bucaramanga
	Bolsos de cuero	Grupo Comexcol	Bogotá
	Bolsos de cuero	Bon Real	Bogotá
	Bolsos de cuero	Damton Buxton	Bucaramanga
	Bolsos, tulas	Artecuero	Bogotá
	Bolsos en cuero	H. Gonzales	Bucaramanga
	Bolsos de cuero (tulas)	Carabeus	Bucaramanga
	Bolsos de cuero	Escoral	Pereira
	Bolsos de cuero	ARK	Cali
42.02.01.00	Bolsos de cuero	Excolma	Medellín
	Bolsos de cuero	Colombian Co-	
		suals	Bucaramanga
	Bolsos de cuero	Intercontinental	Bucaramanga
	Bolsos de cuero	Viamapin	Bogotá
	Bolsos de cuero	Carteros Interna-	
		cionales	Bucaramanga
	Bolsos de cueros (tulas)	Interamerican Ex-	
		por	Bucaramanga
	Bolsos de cuero (Maletas,	Asetec	Bogotá
	maletines, tulas)	Recanal	Bogotá
	Bolsos de cuero (Equipaje)	Marroquinería Ltda	Bogotá
	Bolsos de cuero	Italcolombia	Bogotá
	Línea de equipaje		
	Bolsos de cuero (tulas,	Manuf. Chibcha	Bucaramanga
	maletas)	Creaciones Global	Medellín
	Carteras de cuero	Bon Real	Bogotá
	Equipaje liviano	Trianon	Bogotá
	Maletines y neceseres	Damton Buxtom	Bucaramanga
	Marroquinería	Damton Buxtom	Bucaramanga
	Papeleras de cuero		
40.02.01.00	Tulas de cuero	José Santos Fon-	Bogotá
		seca	

	Maleta, maletines, tulas	Mesacé	Medellín
	Bolsos de cuero	Industrias Criver	Bucaramanga
	Bolsos de cuero (tulas)	Icac	Bucaramanga
	Bolsos de cuero 1	Artecuero	Bogotá
	Bolsos de cuero (Maletas)	Pandora Bag	Bogotá
	Bolsos de cuero (confecciones)	Titán	Cali
	Bolsos, tulas, maletines	Conexi Ltda	Bogotá
42.03.01.02	Cinturones de cuero	Excolma	Medellín
	Cinturones de cuero (Maletas)	Willyoock	Medellín
	Cinturones de cuero (bolsos de cuero, pantuflas, billeteras, maletines)	Miami Style	Cali
	Cinturones de cuero	Duque & Cía	Medellín
	Cinturones de cuero	Productora de artículo de cuero	Barranquilla
	Cinturones de cuero	Vain Ber	Bogotá
	Cinturones de cuero	Trianon	Bogotá
	Cinturones (Billeteras)	Ind. Criver	Bucaramanga
42.03.01.01	Guantes industriales	Siabatto	Bogotá
	Guantes industriales	Calzado Americano	Bogotá
	Guantes industriales	Multicuero	Medellín
	Guantes industriales	Excolma	Medellín
	Guantes industriales	Manuf. Demon	Armenia
	Guantes industriales	Indus. Jackman	Pereira
	Guantes industriales	Peña	Bogotá
	Guantes industriales	Jembe	Bogotá
	Guantes industriales	Inguves	Bogotá
	Guantes industriales	Molina	Cali
	Guantes industriales	Arprotin	Bogotá
	Guantes industriales	Pedro I. Benites	Bogotá
	Guantes industriales	Imporcol	Bogotá
	Guantes industriales	Sequirsal	Bogotá

4. FUENTES DE FINANCIACION

Enumeraremos las principales fuentes de financiación:

- Fondo financiero popular
- Fondo financiero industrial
- Fondo de promoción de exportaciones PROEXPO
- Instituto Colombiano de comercio exterior INCOMEX
- Bancos comerciales etc.

El sector exportador de bolsos se vale de la financiación que le otorgan a los curtiembres, aunque éste sector tenga acceso a las diferentes líneas de financiación de las que enumeramos anteriormente están recibiendo plazo bien sean concedidas o tomadas de fecha que sobrepasan los 140 días.

En términos financieros es fácil concluir que el curtidor está sustentando la mayor parte de la carga financiera en la pirámide del mercado del cuero y sus afines.

La materia prima, cuero crudo lo paga de contado o por anticipado, la mano de obra de contado, sus gastos de financiación de contado. El ciclo *de compra de la piel* o su recaudo en cartera puede durar hasta 180 días. Sostiene inventarios al tener que soportar la lenta rotación de los cueros de segunda, sean estas la selección o cuero de flor corregida.

Debe atender al mantenimiento de sus equipos industriales, las que sufren deterioro acelerado debido a la corrosividad de las materias primas que se utilizan en los diferentes procesos de curtición. En general, aunque en los países de desarrollo el problema de capital y financiero es común a la mayoría de las industrias, es verdad que por las mismas características de ésta industria en nuestro medio este problema es acentuado para la industria curtidora del sector del manufactureros del cuero que ella provee.

5. INCIDENCIAS DE LA EXPLOTACION DEL CUERO EN EL DESARROLLO DEL PAIS.

Pese a que en el crecimiento de las exportaciones de artículos de cuero no solo influye en la demanda coyuntural económica internacional que es impactante en forma negativa cuando se manifiesta a través de una recesión económica, sino también los aspectos relacionados con la calidad y precios de los productos, la industria del cuero en Colombia, a pesar de las dificultades de los últimos años, presenta un balance satisfactorio y su participación en los mercados externos narra un efecto positivo dentro de los objetivos de desarrollo del comercio exterior colombiano.

En la industria nacional del cuero evidentemente se ha presentado en los últimos años un desarrollo tecnológico que le ha permitido conquistar y conservar varios mercados internacionales. Sin embargo, existen vacíos que le han restado posibilidades de incrementar sus exportaciones. Por lo anterior en maximizar los esfuerzos de los industriales, el fondo de promoción de exportaciones PROEXPO conjuntamente con las Naciones Unidas, el gobierno italiano, están interesados en crear un centro tecnológico del

cuero y sus manufacturas para iniciar, promover, participar y colaborar en las acciones del desarrollo tecnológico de éste sector industrial en el que el país se verá beneficiado.

Según voceros de la industria del cuero, éste proyecto que compromete a todos los estamentos vinculados al sector cuero del país, se constituirá en un elemento de indudable importancia para el futuro de las exportaciones puesto que permitirá tener elementos tecnológicos necesarios para satisfacer los mercados internacionales y nacionales.

Otro factor importante que incide para la promoción internacional de los artículos de cuero nacional es la realización del Bogotá Leather Show, certamen que se ha convertido en una importante vitrina vendedora.

6. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Como conclusiones se hará un análisis general, en lo que respecta al desarrollo de éste sector, para luego sí, formular una serie de recomendaciones que beneficiará a tan importante industria nacional.

Los factores a analizar se resumen así: Oferta de cuero crudo, demanda de cuero curtido, precios de estos insumos, financiamiento para la industria manufacturera de artículos de cuero, control de calidad tanto de las materias primas (cuero crudo y curtido), como de las manufacturas.

6.1 OFERTA DE CUERO CRUDO

La principal materia prima utilizada por la industria curtidora es el cuero crudo que proviene del deguello, del ganado bovino y su incremento está en función directa al sacrificio de ganado y éste último a la demanda por carne lo cual conduce a deducir que el mayor o menor abastecimiento de cuero crudo depende del grado de desarrollo y tecnificación de la ganadería.

En comparación con el resto del mundo Colombia cuenta con una tasa de población ganadera muy baja.

También es preciso tener en cuenta los ciclos de producción ganadera cuya duración oscila entre 5 y 8 años con unos picos máximos de 3 a 4 años.

Las anteriores consideraciones y el hecho de tener el cuero crudo, como subproducto de la res, requiere adelantar una política de desarrollo de la actividad ganadera nacional que pueda cumplir con los requerimientos de cantidad, calidad y precios que exige la industria nacional manufacturera.

6.2 OFERTA Y DEMANDA DEL CUERO CURTIDO

La oferta del cuero curtido a través de la curtiduría del país, depende del abastecimiento que tengan del cuero crudo.

La creciente demanda del cuero curtido por parte de la industria manufacturera no es posible atenderla debido justamente a ese déficit de cuero crudo y para lo cual el gobierno nacional ha tratado de solucionar a través de políticas importaciones liberándolas y aplicándoles gravámenes arancelarios del 1% y 10% al cuero crudo y curtido respectivamente.

Así mismo es importante considerar la parte del mercado del cuero curtido de selección B y C, cuya demanda no es muy alta y su proceso de curtiembre, debido a los defectos del cuero crudo, incrementa el costo de producción siendo trasladado éste valor al precio del cuero de selección A, debido a que los stocks aumentan y la rotación de inventarios es muy lenta resultando antieconómico esta situación.

En cuanto a la demanda del cuero curtido, esta se vuelca a la selección A y parte de la B, descartando la selección C por tener una gran cantidad de defectos que no hace rentable, y en casos, ocasiona serias pérdidas a los fabricantes.

Esta predilección del cuero curtido de selección A se presenta en forma especial por parte de la industria marroquinera cuyos productos han aumentado su producción con fines de exportación y requieren un cuero de excelente o al menos buena calidad, que no desvalorice su artículo.

De acuerdo a ésta situación por parte de los curtidores como de los fabricantes, se debe aplicar medidas que solucionasen estos problemas y promuevan un incremento en la producción de ésta industria nacional.

6.3 PRECIOS

Todos los productos de la industria del cuero, incluyendo el cuero curtido.

se encuentran en régimen de libertad vigilada de precios.

El precio del cuero crudo no tiene control alguno en razón a que se fija como resultado del libre juego de la oferta y demanda.

Como el precio varía en la medida en que aumenta la demanda y la oferta permanece estable, no es posible controlar el precio del cuero curtido en razón a que, dentro de la estructura de costos, éste representa el 53%. Asimismo se presentan con la variación de los precios internacionales de los productos químicos que se requieren dentro del proceso de curtición.

En la misma forma, ésta situación de precios se refleja en la industria manufacturera, que se ve precisada a aumentar los precios de venta al incidir en su estructura de costos, en especial en la industria marroquinera.

Por otro lado, los insumos que se requieren para la producción de artículos de cuero también han variado los precios hacia el alza ocasionando serias distorsiones en su estructura de costos.

6.4 FINANCIACION

El subsector de la curtición, ante la necesidad de adquirir su principal materia prima (cuero crudo), requiere de un aceptable capital de trabajo

que en ocasiones carece de el creando serias dificultades para su normal producción .

Asimismo, el subsector manufacturero en general también necesita de un adecuado capital de trabajo que se refleje en un aumento de su producción mediante el abastecimiento de sus materias primas necesarias entre ellas el cuero curtido que representa el 52% de sus costos de producción.

Como recurso para solucionar éste cuello de botella, se precisa tomar una política crediticia que se canalice a fortalecer éstas industrias que utilizan una gran cantidad de mano de obra y tienen una producción que, por su especialización de sus trabajadores, está en condiciones de competir internacionalmente.

6.5. ARANCEL Y REGIMEN DE IMPORTACIONES Y EXPORTACIONES - CUERO CRUDO Y CURTIDO DE BOVINO.

El arancel para las importaciones de cuero crudo de bovino y becerro proveniente de los países miembros del acuerdo de Cartagena es cero (0), por haberse cumplido el programa de desgravación automática salvo las provenientes de Venezuela que pagan un gravamen del 1% más el 3% de impuestos complementarios, por estar incluidos en la lista de excepciones de Colombia dirigida a dicho país. Las importaciones de terceros países ac-

tualmente tienen un gravamen del 1% más los impuestos adicionales del 7.5% distribuidos así: 1.5% con destino a los llamados fondos comunes, 5.% para el fondo de promoción de exportaciones y el 1% por concepto de impuestos consulares sobre el valor FOB del producto, elevándose la tarifa arancelaria al 8.5%.

Las demás pieles crudas de equino, caprino, ovino, reptiles, tienen una tarifa arancelaria del 17,5% cuando son de terceros países. Para los originarios de Bolivia y Ecuador es cero (0) y las de Perú, Venezuela tienen una tarifa del 10%.

El régimen para los cueros crudos de bovino y becerro es de libre importación mientras que para las demás pieles es de previa, aumentándose para el primer caso la posibilidad de introducir a precios competitivos la materia prima y por ende incrementar las exportaciones de manufacturas. En el segundo existe una mayor protección a nivel nacional.

Según diferimiento autorizado por la junta, los cueros de bovinos, excepto becerros simplemente curtido y los terminados tienen un gravamen del 5 y 10% respectivamente, gravamen que refleja una protección negativa para la industria de la curtidería si lo analizamos frente a los estudiados anteriormente, pero como es muy fluctuante la oferta de estos cueros por la poca disponibilidad nacional del crudo y la creciente demanda doméstica, se es-

tudió la conveniencia de estos niveles para lograr una estabilidad tanto en los precios del curtido como en el suministro de las materias primas, para la industria manufacturera.

A nivel de grupo andino, al igual que los cueros crudos, los curtidos se encuentran en la lista de degravación automática. El 31 de diciembre de 1983 Colombia, Perú y Venezuela liberarán las importaciones procedentes de la subregión; Bolivia y Ecuador lo harán el 31 de diciembre de 1988. El gravamen en el arancel externo mínimo común de los curtidos es del 25%.

Se encuentran en las listas de excepciones del Ecuador y del Perú los cueros semicurtidos y curtidos de ganado bovino, becerro y el cuero de charolado; Bolivia solamente tienen en esta lista de cueros curtidos y semicurtidos de becerro los denominados Box Calf.

Son de libre importación únicamente los cueros curtidos de bovino y de becerro, agamuzados, apergaminados y barnizados o metalizados; las demás pieles están en previa, esto con el fin de controlar precios y las demás normas tanto técnicas como fitosanitarias.

Aunque el mercado subregional a los cueros curtidos es limitado, la competencia subregional aumentará la eficacia empresarial y permitirá a la vez

colocar en los mercados internacionales productos con un mayor grado de elaboración.

Algunos de los insumos utilizados en el proceso de curtición se encuentran reservados en los programas sectoriales de desarrollo industrial como lo son, entre otros, los pigmentos y colorantes y los productos químicos industriales, con lo cual se logrará rebajar los costos de producción y mejorar la tecnología.

Para evitar la escasez de los cueros curtidos y semicurtidos en el país, en especial en los presumibles años críticos según el ciclo ganadero y ante la tendencia de vender en el exterior productos con mayor grado de elaboración, tal como lo están haciendo algunos curtiembres, la Resolución 103 del 7 de noviembre de 1.978, emanada del Consejo Directivo de Comercio Exterior, mediante la cual se estableció el Reglamento de Exportaciones determinó que las ventas al exterior de los cueros curtidos, barnizados, agamuzados, apergaminados ó metalizados quedan sujetos al concepto previo de la Dirección del Incomex.

Se debe prohibir las exportaciones de las pieles curtidas al pelo para garantizar un normal suministro de la materia prima a la industria manufacturera. Igualmente se debe mantener la suspensión de los cueros crudos en general.

En síntesis, la política de arancel y régimen de importaciones está íntimamente relacionada con el desarrollo de los programas a nivel de Grupo Andino, si en un futuro se cumplen las decisiones aprobada sobre el particular.

6.6. MANUFACTURAS DE CUERO

A nivel de las manufacturas de cuero, únicamente se analizarán los productos que inciden en las exportaciones de éste sector y aquellos con un gran potencial en el futuro.

Teniendo en cuenta la teoría de que cuando el arancel de los insumos y las materias primas es menor al del producto final, la protección efectiva es superior a la nominal y es así como los gravámenes nominales de las manufacturas superan en proporciones significativas a las del cuero crudo que es la principal materia prima. Esto es un estímulo a nivel industrial para el sector manufacturero del país,

El producto más sobresaliente es el rubro de artículos de viaje (bolsos, maletas y maletines), cuyo arancel para las importaciones de terceros países es del 65% y las procedentes de la subregión andina tiene un gravamen del 44% más los impuestos adicionales anotados en el capítulo de la política de curtidurías.

Con el fin de aumentar la protección de estos artículos el régimen para las importaciones es de previa, teniendo en cuenta que existen a nivel internacional algunos sustitutos de la materia prima fueron: como el caucho, el polietileno, las fibras vegetales, etc.

Básicamente las exportaciones de calzado son de materias plásticas, tela o de caucho, existiendo un oligopolio para éstas mientras que las ventas externas de calzado de cuero curtido 100% es muy insignificante por la calidad, diseño y precio, razones por las cuales el gobierno debe incentivar a través de créditos de asistencia técnica a los pequeños y medianos productores.

Algunos países han limitado las compras de calzado, permitiendo la importación únicamente de las partes y piezas con el fin primordial de generar empleo y es así como en los últimos años han sobresalido, en las exportaciones de cuero, las partes componentes de calzado denominadas capelladas las cuales se encuentran en el régimen de previa importación y con arancel del 30%. Del rubro de confecciones de cuero el producto más sobresaliente en las exportaciones son los cinturones; el gravamen para estos artículos es del 65% y el régimen es de libre importación. Para 1978 las prendas procedentes del grupo andino tenían un arancel del 44%.

Colombia no es competitivo en los mercados internacionales en las prendas de vestir por la calidad especialmente de la materia prima y por los ele-

vados precios del cuero en la elaboración del producto. A nivel suramericano los principales países competidores en el mercado externo son: Argentina, Uruguay y Brasil.

Para lograr una buena calidad de la materia prima y una oferta de éstas, para la promisoría industria de las confecciones, se debe restringir las ventas externas del cuero curtido, prestar una mayor asistencia técnica al ganadero y concientizarlo de la importancia que tienen las pieles en la industria.

Los guantes para la protección de trabajadores, que son elaborados por las pequeñas industrias, se encuentran en el régimen de libre importación con un gravamen del 40%. Este producto, nuevo en las exportaciones, es elaborado del subproducto carnaza de cuero que también es empleado en la obtención de gelatina, razón por la cual no hay suficiente disponibilidad de ésta materia prima, para aumentar la oferta de los guantes en los mercados externos.

6.7. GRUPO ANDINO

Las manufacturas del cuero se encuentran en degravación automática lo que implica que el gravamen para las importaciones procedentes de los países miembros, será de cero (0) en 1983. Bolivia y Ecuador lo harán por sus

importaciones en 1988. Con esto el mercado potencial para los productos colombianos, si alcanza a un desarrollo tecnológico elevado, tiene grandes posibilidades de penetrar en éste mercado.

En la actualidad algunos gravámenes aplicables a terceros países son inferiores a los del arancel para el grupo andino, pero hay que recalcar que estos aranceles serán rebajados anualmente hasta llegar a cero (0).

Se aplica para efectos de recaudo el gravamen más bajo.

En cuanto a niveles establecidos en el arancel externo mínimo común, se puede apreciar que Colombia tiene similitud en algunos gravámenes y/o hasta por encima de lo considerado por el Acuerdo.

A nivel de la Junta existe una propuesta para someterla a la aprobación de la Comisión sobre el arancel externo común que puede modificar los niveles establecidos en el mínimo.

Los países miembros que tienen desarrollada la industria o interés en determinados productos del sector, incluyeron en la lista de excepciones los siguientes productos así:

Los artículos de viaje de cuero todos los países miembros, calzado, con suela de cuero, artificial o regenerado para la protección de trabajadores

todos los países de la subregión, componentes de calzado de cualquier material, Ecuador y Bolivia, tacones y suela de caucho, Venezuela, botines polainas y espinilleras, Bolivia.

6.8. ESTIMULOS

A nivel nacional existe una serie de ~~incentivos~~ directos e indirectos para las exportaciones de cuero, como lo son los sistemas de importación-exportación, créditos, ^{exención} excención de impuestos a las ventas, certificados de abono tributario, registros y contratos de libertad y exportación, participación en ferias y exposiciones tipo de cambio.

La mayoría de las curtiembres utilizan los sistemas especiales de importación exportación Plan Vallejo, para introducir al país materias primas, insumos y equipo que se utilizan en la obtención de cueros curtidos con destino a la exportación; con éste sistema se consigue rebajar a nivel de costos de producción que hace competitivo el producto en el mercado internacional por precio y calidades.

En el futuro se debe tratar de que éste contrato persistan siempre y cuando los cueros curtidos se exporten manufacturados bien sea por la misma empresa o por una tercera, para lo cual deberán suscribir contratos múltiples en base al artículo 173 del decreto ley 444/67 y el artículo 16 literal a

del Decreto No. 688 del mismo año.

La política crediticia para las exportaciones es ejecutada a través del fondo de promoción de exportaciones (PROEXPO) y se orienta a las empresas exportadoras que requieran capital de trabajo, para la adquisición de activos que se dediquen a la producción de bienes exportables, a promover sistemas de transporte internacional y almacenamiento que asegure la regularidad del incremento de las exportaciones, a la asistencia técnica a las pequeñas y medianas empresas exportadoras, financiamiento de adquisición de certificado de cambio a futuro para cubrir el riesgo de la desvalorización en las deudas adquiridas por los exportadores en moneda extranjera, otorgamiento de avales y otras garantías para la adquisición de equipos de transporte. Estos créditos son colocados por el Fondo de Promoción de Exportaciones PROEXPO a través de los intermediarios financieros; para la consecución de los préstamos se tiene en cuenta entre otros criterios, lo de empleo, producción, exportación, mercados externos, eficiencia en la comercialización y transporte, insumos nacionales incorporados etc.

Toda exportación esta exenta de impuestos a las ventas, medida ésta aplicable tanto a los productos como a las empresas comercializadoras no productoras.

El certificado de abono tributario que inicialmente se le otorgaba a los

del Decreto No. 688 del mismo año.

La política crediticia para las exportaciones es ejecutada a través del fondo de promoción de exportaciones (PROEXPO) y se orienta a las empresas exportadoras que requieran capital de trabajo, para la adquisición de activos que se dediquen a la producción de bienes exportables, a promover sistemas de transporte internacional y almacenamiento que asegure la regularidad del incremento de las exportaciones, a la asistencia técnica a las pequeñas y medianas empresas exportadoras, financiamiento de adquisición de certificado de cambio a futuro para cubrir el riesgo de la desvalorización en las deudas adquiridas por los exportadores en moneda extranjera, otorgamiento de avales y otras garantías para la adquisición de equipos de transporte. Estos créditos son colocados por el Fondo de Promoción de Exportaciones PROEXPO a través de los intermediarios financieros; para la consecución de los préstamos se tiene en cuenta entre otros criterios, lo de empleo, producción, exportación, mercados externos, eficiencia en la comercialización y transporte, insumos nacionales incorporados etc.

Toda exportación esta exenta de impuestos a las ventas, medida ésta aplicable tanto a los productos como a las empresas comercializadoras no productoras.

El certificado de abono tributario que inicialmente se le otorgaba a los

alos cueros curtidos, fué reducido al 1% (1x1000) teniendo en cuenta que es política del gobierno incentivar a productos con un mayor valor agregado nacional.

Sin embargo es importante anotar que de conformidad con los Decretos Nos. 2227 - 2290 y 2291, se fijaron cuatro niveles de CAT que entraron a regir en el año de 1978 asi: 12%, 9%, 5%, 1% (1000) sobre el valor total reintegrado. Las exportaciones efectuadas por los sistemas especiales de importación-exportación reciben este estímulo proporcional al valor del agregado.

El gobierno conciente de garantizar una estabilidad al empresario en el campo de las exportaciones, estableció los artículos 48 y 49 del Decreto ley 444/67, los contratos de libertad de exportación y el registro de contratos. El primero garantiza en caso de limitarse las ventas del artículo al exterior; la continuidad en las exportaciones hasta la terminación de éste y el segundo hasta por 120 dias por las cantidades y valores registrados en el contrato.

A través de los diferentes organismos relacionados con el comercio exterior, el Estado asesora a las empresas exportadoras en lo relacionado a los mecanismos, trámites, empaques, precios y cotizaciones, ferias etc. A su vez, las diferentes agremiaciones privadas industriales cuentan con un personal

técnica en la materia de comercio exterior para colaborar y asesorar a las empresas para el logro de un buen funcionamiento y por consiguiente de una buena imagen internacional.

En forma complementaria a los incentivos de carácter financiero enunciados anteriormente, el sector del cuero y sus manufacturas, en forma preferencial respecto a otros productos, ha recibido una serie de actividades en apoyo de la gestión exportable, que por no menos conocidas y difícilmente cuantificables dejan de tener un importante papel en el incremento de las exportaciones del sector.

En efecto, el sector de manufacturas de cuero ha participado en eventos de carácter internacional a los cuales asistieron 108 empresas en la siguiente forma:

- Semana internacional del cuero en París (Septiembre 8 - 19) seis semanas.
- Feria de Igeldo (Octubre 23 - 27) seis semanas.
- Comptoir Suizo (Septiembre 10 - 25) cuatro semanas.
- Feria de Berlín (Socios para el progreso, siete empresas
- Salón de exposiciones de Proexpo (Abril - Junio) quince empresas
- Feria Agroexpo 64 empresas y 14 invitados.

Igualmente se han realizado perfiles de mercados en diferentes áreas del Caribe, Norteamérica y Europa, fuera de la asesoría directa de Proexpo en la orientación de mercados, cálculos de costo, control de calidad, diseño, transporte, información comercial, empaques y embalajes de proyectos específicos de producción para exportación.

Todos estos elementos configuran la política de estímulos al sector, los cuales han permitido el crecimiento constante de las exportaciones, aún en las épocas de recesión en los mercados.

6.9 RECOMENDACIONES

- Incentivar gubernamentalmente al ganadero para de ésta manera lograr la industrialización de la ganadería, ya que ésta demostrando que en las anteriores y actuales circunstancias no han dado los resultados esperados.
- Con base en el anterior planteamiento y en desarrollo del mismo se obtendría:
 - El mejoramiento de la calidad de los cueros, factor éste de interés común no solo para el ganadero, sino para los industriales del mismo.
 - Desarrollar, como industria, la ganadería intensiva puesto que así se aumenta la actual cabaña y se estimula el ingreso de

nuevas ganaderías.

- Apoyo al mejoramiento de los mataderos.
- Medios o incentivos para lograr las anteriores metas:
 - Facilitar al ganadero un crédito ágil para obtener mayor productividad, y que el incentivo esté basado en los logros de esa mejora de producción.
 - Suministrar, la ayuda técnica que requieran.
 - La utilización de campañas publicitarias que busque el mejoramiento de la productividad por medio de los productos utilizables en éste ramo.
- Como medida intermedia, en vía del desarrollo estipulado, sería de importancia el considerar la flexibilidad en las importaciones de materias primas dentro de los compromisos adquiridos por el país en el Grupo Andino.
- Como una de las áreas mas complejas de financiar es la consecución y aprovisionamiento de las pieles crudas se propone la reapertura de financiación a través de los almacenes generales de depósito con la utilización de bonos de prenda sobre esta materia prima, tanto curtida como en proceso, exclusiva a las curtidurías del país.
- Una elevación en los topes de los activos para las líneas del fondo

financiero industrial, reajustando éstas líneas de crédito para así permitir a las medianas curtidurías acceso a ella. La inflación, el alto costo de equipo y otros factores conocidos colocan en la actualidad esos topes en niveles que no concuerdan con la realidad.

- Continuar con los mecanismos del Plan Vallejo para la exportación de productos manufacturados, bien sea por la misma empresa o por una tercera para lo cual deberán suscribir contratos múltiples con base en el artículo 173 del Decreto Ley 444/67 y el artículo 16 literal del Decreto No. 688 del mismo año.
- Continuar con el control de las exportaciones de cueros curtidos para evitar la escasez de esta materia prima sobretudo en los presumibles años críticos según el ciclo ganadero ya que la tendencia es la de vender en el exterior productos con un mayor grado de elaboración tal como lo están haciendo algunas curtiembres.
- Previendo la necesidad de ajustarse a las legislaciones y controles de contaminación ambiental, facilitar la financiación e importación de equipos y materias primas que conducen a la eliminación o reducción de elementos contaminantes.

- Incrementar el control a las empresas productoras de insumos para el sector con el fin de obtener las calidades y precios adecuados que permitan el normal suministro a las industrias consumidoras.
- El desenvolvimiento del sector del cuero en los últimos años y las posibilidades que se presentan en el mercado mundial, hacen indispensable la búsqueda de las respectivas asistencias técnicas a fin de incrementar la eficiencia productiva desde la materia prima hasta los productos finales, a fin de mejorar la productividad en planta partiendo de la adecuación de la estructura física y administrativa, hasta las áreas de planeación, organización, dirección y control.
- Para tal efecto se justifica la creación de un centro de control de calidad, enseñanza y asesoría para la industria del cuero y sus manufacturas que entraría a canalizar la asistencia técnica que requiere el sector.

BIBLIOGRAFIA

- ASOCIACION NACIONAL DE MANUFACTUREROS DEL CUERO, Revista Leather Show, 1983.
- BUHLER Waldemar, Trabajos en Cuero, Editorial Kapeluz, Buenos Aires, 1976.
- CIPE (CENTRO INTERAMERICANO DE PROMOCION DE EXPORTACIONES) Guía de Exportación de Carteras de Cuero desde América Latina a los Estados Unidos, 1977.
- COLCIENCIAS, Políticas Económicas Desarrollo Industrial y Tecnológico en Colombia, 1979.
- DANE, Boletín Industria Manufacturera, 1980.
- FAO (ORGANIZACION DE LAS NACIONES UNIDAS PARA LA AGRICULTURA Y LA ALIMENTACION), La Economía Mundial de los Cueros, Pielés, Curtidos y Calzados, 1970.
- GANSER Augusto, Manual del Curtidor, Editorial Gustavo Gill, S.A., Barcelona, 1953.
- GARCIA Nelson y PULIDO Jacobo, Estudio del Sector Curtiembre Barrio San Benito, Tesis Facultad Económica Universidad América, 1981.
- J.R. Miller, Cuero Manufactura, Editorial Albatros. Buenos Aires, 1974.
- MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO, División de Programación Sectorial Bogotá, 1980.
- NACIONES UNIDAS, Comercialización y Posibilidades de Exportación del Cuero fabricados en países en desarrollo, Nueva York, 1973.

NACIONES UNIDAS, Niveles de Calidad aceptables en la Industria del Cuero. Nueva York, 1976.

OLINDO B. Socundini, Curtiduría y Curtiembres Sección Forestal Guatemala, 1970.

RORTE Pedro, Manufacturas de Artículos de Piel, Editorial Gustavo Gill S.A., Barcelona, 1958.

UNIVERSIDAD DE NARIÑO
BIBLIOTECA Y DOCUMENTACION
PROCESOS TECNICOS

T	685.51	36903
P153	Palacios Arévalo, Juan M.	
	El desarrollo de la pe-	
	queña industria del	
NOMBRE	Francisco L.	VENCE
No. del Carnet		237
NOMBRE	Miguel	
No. del Carnet	0742006	2092

T
685.51
P153

36903