



CENTRO DE INVESTIGACIONES DE DISEÑO INDUSTRIAL



FACULTAD DE ARQUITECTURA

**TESIS PROFESIONAL QUE PARA OBTENER
EL TITULO DE LICENCIADO EN DISEÑO INDUSTRIAL**

P R E S E N T A

NORMA MARTINEZ VELASCO

ACCESORIOS DE VESTIR EN CUERO

1 9 9 4

**TESIS CON
FALLA DE ORIGEN**





UNAM – Dirección General de Bibliotecas Tesis Digitales Restricciones de uso

DERECHOS RESERVADOS © PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL

Todo el material contenido en esta tesis está protegido por la Ley Federal del Derecho de Autor (LFDA) de los Estados Unidos Mexicanos (México).

El uso de imágenes, fragmentos de videos, y demás material que sea objeto de protección de los derechos de autor, será exclusivamente para fines educativos e informativos y deberá citar la fuente donde la obtuvo mencionando el autor o autores. Cualquier uso distinto como el lucro, reproducción, edición o modificación, será perseguido y sancionado por el respectivo titular de los Derechos de Autor.

**CENTRO DE INVESTIGACIONES
DE DISEÑO INDUSTRIAL**

FACULTAD DE ARQUITECTURA

**ACCESORIOS DE
VESTIR EN CUERO**

1 9 9 4



CENTRO DE INVESTIGACIONES DE DISEÑO INDUSTRIAL

FACULTAD DE ARQUITECTURA

Coordinador de Exámenes Profesionales de la
Facultad de Arquitectura, UNAM
PRESENTE

EP01 Certificado de Aprobación de
Impresión

El director de tesis y los cuatro asesores que suscriben, después de revisar la tesis del alumno

NOMBRE **MARTINEZ VELASCO NORMA** No DE CUENTA **8421707-3**

NOMBRE DE LA TESIS **DISEÑO DE ACCESORIOS PARA VESTIR (CUERO)**

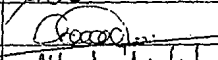
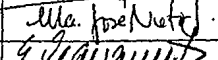
Consideran que el nivel de complejidad y de calidad de la tesis en cuestión, cumple con los requisitos de este Centro, por lo que autorizan su impresión y firman la presente como jurado del

Examen Profesional que se celebrará el día de de 199 a las hrs

ATENTAMENTE

"POR MI RAZA HABLARÁ EL ESPÍRITU"

Ciudad Universitaria, D.F. a ,2 diciembre de 1993

NOMBRE	FIRMA
PRESIDENTE D.I. CARLOS D. SOTO CURIEL	
VOCAL DG.MA. CARMEN ARECHAVALA TORRESCANO	
SECRETARIO PROF.DANIEL GUITIERREZ MEJORADA	
PRIMER SUPLENTE D.I.MARIA JOSE NIETO SANCHEZ	
SEGUNDO SUPLENTE LIC. ENRIQUE NAVARETE NARVAEZ	

Vo. Bo. del Director de la Facultad

DEDICATORIAS



A MIS PAPAS, JUAN Y GUADALUPE, POR SU
DEDICACION, POR QUE GRACIAS A SU
ENTENDIMIENTO HE LLEGADO A SER LO
QUE SOY.

A MIS HERMANAS MARTHA, IRMA Y EN
ESPECIAL A LILIA POR ENCONTRAR EN
USTEDES APOYO Y COMPRENSION, POR
HABER ESTADO A MI LADO Y POR SU AYUDA
SIEMPRE.



A VERONICA, POR HABER ENCONTRADO EN
TI EL VERDADERO SENTIDO DE LA AMISTAD
Y DEL COMPAÑERISMO INCONDICIONAL.

A TI GERARDO, POR SER UN AMIGO MUY
ESPECIAL, POR SER COMO ERES, POR
HABER CREADO EN MI EL SENTIDO DE LA
POTENCIALIDAD.

A MIS AMIGOS, JOSE LUIS, ROXANA,
ONICE, ARTURO Y TANIA POR HABER
COMPARTIDO LA AVENTURA DE SER
DISEÑADORES, POR SU AMISTAD Y POR
ENCONTRAR EN USTEDES SIEMPRE UN
APOYO.



A TODOS MIS PROFESORES QUE ME
GUIARON E HICIERON DE MI UNA
PROFESIONISTA.

A TODA LA GENTE QUE DE ALGUNA
MANERA TUVO QUE VER EN MI
DESARROLLO PROFESIONAL Y PERSONAL
PARA LA REALIZACION DE ESTE TRABAJO.



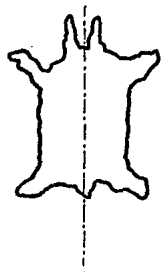
INDICE

LA PORTADA	10
INTRODUCCION	12
OBJETIVOS Y ALCANCES	14
I INDUSTRIA DE LA CURTIDURIA EN MEXICO	
ANTECEDENTES	16
SITUACION ACTUAL	19
CURTIDO DE LA PIEL	21
OBTENCION DE M.P.	22
II DESCRIPCION DE PRODUCTOS	
(propuesta de diseño)	
BOLSA	24
CARTERA	27
CINTURON	28
PLANOS	30
III ERGONOMIA	
ANALISIS DE FUERZAS	42
BOLSA	45
CARTERA	46
CINTURON	47
ASPECTOS GENERALES	48



IV	ESTETICA	
	ANALISIS DE MODAS	50
V	MERCADO	
	MERCADO MUNDIAL	58
	MERCADO NACIONAL	80
	ANALISIS DE MERCADO	84
VI	PRODUCCION	
	FLUJOGRAMA DEL	
	PROCESO DE PRODUCCION	70
	PROCESOS DE PRODUCCION	71
	MAQUINARIA Y EQUIPO	71
	VOLUMEN DE PRODUCCION	
	Y ANALISIS DE COSTOS	75
	CONCLUSIONES GENERALES	83
	BIBLIOGRAFIA	86
	ANEXOS	
	NORMAS DE EXPORTACION A LOS ESTADOS	
	UNIDOS ESTABLECIDAS POR EL CODIGO	
	FEDERAL DE REGULACIONES 1992	89





LA PORTADA



La manera en la que se desprende el cuero de los animales que proporcionan esta materia prima se presenta en vista frontal, obedeciendo a formas orgánicas, mostrando el lomo como la parte central y la de mejor calidad.

De acuerdo al concepto tomado para realizar este trabajo, se ha llegado a un proceso de metamorfosis de un animal vacuno a un animal marino; sin perder propiedades orgánicas y añadiendo características de movimiento.

El final de la metamorfosis muestra la síntesis de la cola de una ballena. Estos cetáceos tienen el cuerpo hidrodinámico y fusiforme el cual impulsan a través del agua mediante la aleta caudal (cola) que mueven de arriba hacia abajo.

La franja que completa la imagen cuenta con elementos representativos del arte mexicano dando un ejemplo de movimiento e integridad al aspecto formal utilizado.



INTRODUCCION



Los productos diseñados en este trabajo, son accesorios de vestir: bolsas, cinturones y carteras. Inspirados en evocaciones de la naturaleza marina como ballenas, delfines, olas de mar, rocas, conchas, etc.; dió como resultado la utilización de formas orgánicas, de doble curvatura.

Se buscaron formas novedosas y estéticas siendo este aspecto su mayor atributo. Gracias a los materiales utilizados se pudieron dar los relieves, repujados y formas innovadoras que el diseño exigía.

Adaptando y geometrizando las formas al trabajo del material, se lograron diseñar los productos hasta un setenta y cinco por ciento de la idea original.

Uno de los objetivos principales al diseñar los accesorios de vestir, ha sido introducir un nuevo concepto en este ramo; ya que fuera del uso en calzado, el cuero se utiliza para la fabricación de sillas de montar, cubiertas y accesorios para cantina, correas para riendas de los caballos, etc., siendo estos exportados a diferentes países y con una gran atracción para los consumidores y usuarios.

La manera como se trabajan y se presentan los objetos hechos en cuero, tienen influencia artesanal, ya que para dar acabados de color y texturas, no se requiere de gran maquinaria y en ocasiones se tiene que hacer manualmente; por ejemplo, para dar tonalidades en el color del cuero se puede teñir a base de soluciones químicas o en su defecto se pone a asolear dando como resultado el oscurecimiento de la materia prima.



OBJETIVOS Y ALCANCES



OBJETIVOS

- Estudiar los diseños actuales de bolsas, cinturones y carteras
- Crear objetos que tengan suficientes méritos estéticos y de funcionalidad para satisfacer al mercado nacional así como para poder ser exportados.**
- Análisis del mercado a que se enfocan los productos y su fabricación.

ALCANCES

- Propuestas de Diseño.
- Proporcionar a la gente una opción más en el arte de vestir, así mismo, que se elijan los productos por su calidad, funcionamiento y estética.

**Las condiciones y requerimientos de exportación para artículos de piel y cuero, hacia otros países (en este caso, Estados Unidos) se especifica en la parte final del texto Anexos. De acuerdo al Código Federal de Regulaciones de los Estados Unidos 1992 National Archives and Records Administration

INDUSTRIA DE LA
CURTIDURIA EN MEXICO



ANTECEDENTES

El origen de la Industria de la Curtiduría en México data del siglo XVII, aunque en la fecha existen curtidores que trabajan de manera artesanal, con procesos y sistemas heredados por generaciones.

A partir de 1806, aunque de manera rudimentaria, esta rama industrial comenzó a destacar, considerándose hoy como una de las más antiguas del país

En un principio, el consumo del cuero curtido estuvo encausado principalmente a la producción de guarniciones, sillas de montar, aperos y en general a la talabartería.

En 1854, con el establecimiento de redes ferroviarias, decayó el uso del cuero para la elaboración de artículos para el transporte animal, sin embargo la calidad y cantidad de esta materia prima aumentó para proveer a la industria del calzado.

Más tarde, se aplicaron en México los avances técnicos de otras partes del mundo y el curtido a base de sales de cromo, inventado en 1884.

Esto, a la postre, propició la industrialización de pieles y el surgimiento de importantes curtidoras en los alrededores de la Ciudad de México.

Al comenzar los años 30 la industria del cuero ya estaba formada por pequeñas empresas con escaso grado de industrialización. En 1930, México tenía mil 488 curtidoras en las que trabajaban cuatro mil 790 personas, con un promedio de tres empleados por negocio. Los años de la depresión redujeron con estas cifras, de manera que, para 1940 sólo había 139 tenerías.¹

1. Revista oficial de Mexicana ---- Caminos del Aire Julio 1989 P. 44



Vino la Segunda Guerra Mundial y con ella un incremento en la demanda, lo que propició terreno fértil a la transformación de la industria y al surgimiento de empresas mayores, con sistemas más modernos y mecanizados de producción y administración.

Después de la guerra, el mercado nacional del cuero en México creció con rapidez. Para 1955 había 842 curtidoras, que empleaban 15 mil 186 personas, un promedio de 18 por establecimiento.²

Un estudio efectuado en 1990 muestra que la industria del cuero, esta integrada mayoritariamente por micro y pequeñas, empresas, las cuales tienen una capacidad instalada para curtir, aunque en realidad operan a un 60 por ciento de su capacidad.

El grado de integración de la industria es elevado, hasta el punto de que el 80 por ciento de las plantas está en posibilidad de llevar a cabo el ciclo completo de mojado, mecanización y secado.

Se estima que el 50 por ciento de la producción se encuentra en manos de 20 grandes tenerías, entre las cuales están: Temola (con dos plantas, una en Cuautla y la otra en la Ciudad de México); Mercurio (Ciudad de México); Continental (Puebla y Ciudad de México); Curtidora Rexis, Curtidos Treviño, y Tenería Cuahtémoc (las tres en Monterrey); Medina Torres, Curtidos Selectos de León y Tenería Europa (estas tres en León Gto.); Curtidos Rexis, Tenería Jalisco y Curtidos Star (en Jalisco).³

La industria curtidora del país se encuentra localizada sobre todo en los estados de Guanajuato y Jalisco, así como en la Ciudad de México y sus alrededores. Las cifras de la Cámara Nacional de la Curtiduría señalan que estas tres áreas abarcan el 73 por ciento de las curtidoras nacionales, dejando en segundo término las zonas de Puebla, Veracruz y Nuevo León.

2. Revista oficial de Mexicana ----- Caminos del Aire Julio 1989 P. 44

3. Roberto Hess (entrevista) exdirector de la Cámara Nacional de la Curtiduría

Revista oficial de Mexicana ----- Caminos del Aire Julio 1989 P. 48



La concentración es el resultado del simple hecho de que la industria del calzado es el principal cliente del curtidor.

La producción de piel en el país se destina a los siguientes artículos: el 70 por ciento, a las partes superiores y forros de zapato; 20 por ciento, a las suelas; 7 por ciento, a vestido y otros utensilios; 2 por ciento, para artesanías como la talabartería y guarniciones (sillas de montar y demás arreos); y el 1 por ciento, a otros usos industriales.⁴

4. Revista oficial de Mexicana — Caminos del Aire Julio 1989 P.54



SITUACION ACTUAL

La Industria del cuero en México ha sido desde siempre importadora de cueros crudos, por déficit de la población nacional.

Así, en 1987 se tuvieron que importar 2.4 millones de pieles sin elaborar, que sirvieron de materia prima para casi la mitad de la producción nacional de trabajo en cuero.⁵

La industria curtidora a su vez exporta, en el sentido de que sus productos terminados salen del país en forma de calzado, artesanías y otros bienes de consumo.

Otra razón para la importación de cuero crudo, es la calidad de su apariencia. Gran parte del mejor ganado mexicano se exporta en pie, llevándose consigo suaves pieles.

El ganado vacuno no es la única fuente de cuero; otras materias primas importantes son la piel de cabra, de oveja, y, recientemente en México, la de cerdo.⁶

Respecto a la situación de la Industria Curtidora Nacional en cuanto a materias primas e insumos se refiere, actualmente esta industria utiliza 8 millones equivalentes de cueros bovinos, de los cuales 3 millones son de procedencia nacional y 5 millones de importación, en su mayoría de Estados Unidos.⁷

Existe un problema crónico con las características de la materia prima nacional. Al ser éste un subproducto de la carne está sujeta a las prácticas técnicas y económicas del sector agropecuario. Nunca ha habido un interés de este sector por cuidar el cuero, producto de su matanza

5. Revista oficial de Mexicana ---- Caminos del Aire Julio 1989 P. 44

6. Revista oficial de Mexicana ---- Caminos del Aire Julio 1989 P. 44

7. Industria ---- Organó informativo de la Confederación de Cámaras Industriales de los Estados Unidos Mexicanos (CONCAMIN) Sept. 1992 P.31



Nuestro cuero nacional adolece de marcas de fierro, garrapatas y otros insectos, además cortadas por mal sacado, rayas y lacras; no se clasifica según especificaciones y estándares internacionales, provocando todo esto un demérito en el producto y pérdidas económicas, al estar determinada su calidad por el grado de aprovechamiento de su superficie.

En lo que cabe a tecnología, la Industria de la Curtiduría depende de un 90 por ciento de la importación de equipos y maquinaria Industrial para sus procesos, sin embargo ya existe en nuestro país una incipiente aunque creciente fabricación de maquinaria.⁸

La globalización de los mercados y en especial el Tratado de Libre Comercio con los Estados Unidos y Canadá aprovechando un mercado potencial de 280 millones de consumidores de alto poder adquisitivo, puede ser factor decisivo, para que en unión y apoyo a las industrias del calzado y artículos de piel, se logre la consolidación a la exportación vía manufacturera.⁹

8. Industria ----- Organó informativo de la Confederación de Cámaras Industriales de los Estados Unidos Mexicanos Sept. 1992 P. 31

9. Ing. José Noriega (Entrevista) Presidente de la Cámara Nacional de la Curtiduría Industria ----- Organó informativo (CONCAMIN) Sept. 1992 P.36



El hombre primitivo practicaba el curtido, masticando la piel hasta ablandarla y volverla dúctil; a continuación la ahumaba.

Los egipcios empleaban productos vegetales --plantas, hierbas, corteza de árbol-- o bien extractos de los mismos. Los hititas fueron quienes descubrieron la posibilidad de curtir con alumbre y otros productos naturales. Por fin en 1884 se aplicaron en Francia las sales de cromo, después de tratar la piel para su conservación, con lo que se originaron los modernos procesos de producción.

En la actualidad hay que seguir cuatro pasos básicos para curtir:

1. Se trata la piel con sal para su conservación y envío.
2. Se pasa al estado de salado, fresco y verde, al del "azul húmedo", por que la aplicación de sales de cromo le da un tinte azulado. Antes de aplicarse las sales, se depila y se limpia la piel de cualquier residuo animal.
3. Se convierte la piel en corteza de cuero mediante la aplicación de más sales o agentes curtientes, basados en productos vegetales naturales.
4. La corteza se tiñe y pule de acuerdo con el destino que el curtidor vaya a darles a sus productos terminados.

El cuero para zapatos se curte de ordinario tanto con sales de cromo como con agentes naturales. El cuero destinado a otros propósitos, como la vaqueta, que es un cuero rígido que se utiliza en tapicería de muebles, muy popular en México, se trata solo con agentes naturales, puesto que la dureza y el color natural es lo que se busca.



OBTENCION DE M.P.

Los animales cuyos cueros y pieles proporcionan materia prima industrial son:

Bovinos	vacas
Caprinos	cabras y cabritos
Ovinos	cameros y corderos
Porcinos	puercos
Reptiles	todas las variedades de serpientes o lagartos y tortugas ¹¹

Animales marinos focas, morsas y ciertos, peces.

Dimensiones aproximadas de los cueros:

Cuero de vaca	aprox. 40 pies ²	3270m ²
Vaquillona	aprox. 25 pies ²	2 235 m ²
Potro sin anca	aprox. 20 pies ²	1 860 m ²
Box calf	aprox. 12 pies ²	1 116 m ²
Becerro	aprox. 7 pies ²	0.650 m ²
Badana	aprox. 6 pies ²	0.558 m ²

En la comercialización del cuero, existe la venta de materia prima ya se a entera o por secciones aumentando en su precio de acuerdo a su calidad y se vende por dm². La parte central es la de mejor calidad que los costados (fig. 1)¹²

La parte mejor utilizable para ciertos trabajos se encuentra en el lomo: los cuprones (2) y la de menor calidad es la parte en las axilas traseras (12).

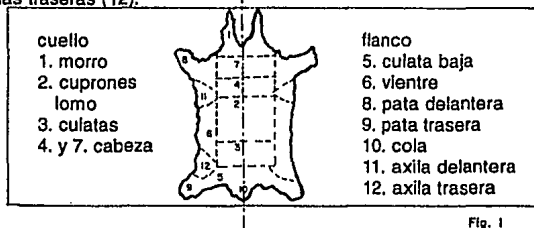


Fig. 1

11. En México están restringidos excepto piel de pitón. Instituto Nacional de Ecología

12.





DESCRIPCION DE PRODUCTOS

(propuesta de diseño)



BOLSA

Definición de contenidos:

- una cartera 150 x 100 x 20 mm
- un cepillo 150 x 20 x 30 mm
- un estuche de sombras 80 x 50 x 10 mm
- un lápiz labial $\varnothing$ 20 h=70 mm
- un rímel $\varnothing$ 20 h=110 mm
- un llavero 85 x 25 x 40 mm

De acuerdo al área total de los artículos mencionados, las dimensiones de la bolsa son 280 x 65-30 x 160 mm.

El peso estimado con sus contenidos es 1.4Kg, analizado posteriormente en el aspecto ergonómico.

Como se mencionó, la bolsa tiene reminiscencias formales situadas en el concepto de un delfín y movimientos característicos de olas de mar principalmente; realzando las formas orgánicas y tomando las costuras como parte del diseño, dieron características de originalidad al producto.

La bolsa consta de tres partes principales, una que es el contenedor como tal, la tapa y la correa.

El contenedor está formado por dos partes laterales semirígidas, que van cosidas entre sí en los extremos; estas costuras* van ocultas y forman pequeñas curvas que facilitan la entrada y salida de la tapa, que también tiene curvas y corresponden a las mismas del contenedor.

* Costuras realizadas con hilo de nylon en una máquina de costuras rectas con una aguja no. 60.

Los laterales van cosidos a una base rígida mostrando las costuras por la parte de afuera provocando que éstas se integren al diseño del producto.

Esta base obliga a las partes laterales a preformarse a la forma deseada. La base tiene perforaciones redondas en donde se inicia y finaliza el paso de la correa, teniendo ésta, remates de



un "fleco" e integrando los herrajes a la parte final de la bolsa.

La parte superior del contenedor se complementa con un perfil metálico que realfirma el aspecto formal; lleva en los extremos, dos argollas que no permiten el deslizamiento de la correa hacia otro lugar.

Las costuras de la tapa se encuentran en la parte frontal y posterior de ésta, dando un realce a las vistas correspondientes, al igual que el contenedor consta de dos partes, teniendo en el inferior curvas que son particulares en el diseño del producto; estas partes son semirígidas y van unidas con una base, por la parte de adentro teniendo como remate un perfil forrado de piel.

Esta base cuenta con dos perforaciones alargadas por donde continúa el paso de la correa y permitiendo el deslizamiento. Estas perforaciones son presentadas con ojillos metálicos para evitar el desgaste de la piel.

La correa en sus partes finales tiene "fleco" que salen de la bolsa, después de los herrajes. Esta puede ser ajustada a la medida que desee el usuario

La parte que va recargada sobre el hombro es óptima para crear comodidad al usuario. La acción de ajuste se compone de un elemento que va unido a una de las correas, éste sirve como "sujetador" del orificio que se encuentra en la otra correa y lo deja estable en la posición que se desee.

La correa, finaliza su imagen con un trenzado de cinco hilos de la misma piel en la parte central.

La bolsa esta destinada para usarse por lo menos cuatro veces por semana por un periodo no mayor de seis meses que es lo que se pretende que permanezca en el mercado.

En las bolsas actuales se utilizan herrajes de metal, broches de seguridad de fácil manejo, etc., los utilizados son de presión o giratorios que liberan la solapa que contiene el broche, pudiéndose abrir de esta manera.



En este aspecto, existe un problema en esas bolsas: la vista frontal de éstas cuando se coloca en el hombro queda hacia la parte exterior del usuario y dificulta su manejo para abrirla, y al hacerlo, deja al descubierto el contenido de la misma, provocando una mala visión de lo que se está sacando en ese momento.

Esta es una ventaja sobre el producto diseñado ya que la acción de indagar dentro de la bolsa sólo queda en relación estrecha con el usuario.

En la fabricación de este producto, los herrajes utilizados actualmente tienen cuatro variantes: hechos por fundición, troquelados, manualmente y fabricados en plástico. A los metálicos se les da un acabado bañándolos en níquel, oro y bronce con laca.

En el producto se proponen que los herrajes que se encuentran en la vista inferior sean de cerámica o madera, siendo estos materiales los más óptimos e integrándolos a la materia prima principal utilizada: el cuero.

El color utilizado es el natural del cuero, alcanzando una calidad fina, variando en tonos y combinado con pieles más oscuras o más claras obteniendo un producto de presentación aceptable para su comercialización y venta.

La bolsa es un producto que por sus dimensiones puede caber en cualquier lugar; se puede colocar encima de un tocador, buró; en un automóvil puede colocarse entre los asientos delanteros; en un perchero existe la posibilidad de colgarla y el manejo de ésta se optimiza estando en este lugar ya que es similar si se trajera colgando del hombro.



Definición de contenidos

- 5 billetes 154 x 66 mm pudiendo ser doblados 77 x 66 mm
- 3 a 5 tarjetas de crédito 90 x 60 mm

Las dimensiones de la cartera son 120 x 180 x 9 mm abierta
120 x 90 x 18 mm cerrada

Este producto, en su vista frontal aparece con un aspecto formal que se manejó en el diseño de la línea de los productos, o sea, formas orgánicas retomadas de la naturaleza marina.

La forma que se presenta, puede tener dos alternativas de producción: la primera, es hacerla, repujando el cuero hasta que tome la forma deseada, la segunda es colocando entre el cuero y el forro, dos plantillas, una de cartón y la otra de hule espuma, las dos con la forma deseada, posteriormente se cose alrededor de estas piezas para reafirmar la forma y darle más realce.

La parte de adentro consta de compartimentos; los que contendrán a las tarjetas de crédito están cosidos a la parte que pasa a ser la vista frontal y posterior de la cartera cuando se encuentra cerrada; están cosidas de tal manera que permiten la fácil entrada y salida de dichas tarjetas.

La parte que contiene a los billetes, es cosida al mismo tiempo con las partes antes mencionadas, y sirve como contraparte de la pieza que alberga la vista frontal.

Es evidente que las principales formas de este producto están regidas por sus contenidos y el mejor manejo de éstos.

Los espacios a ocupar por el producto, son mínimos; considerando sus dimensiones, se puede colocar dentro de una bolsa de mano el bolsillo de una camisa, chamarra, etc.,



CINTURON

Cuando se habla de este producto nos remontamos a que tiene que ser de ciertas dimensiones para que pueda entrar en las ranuras formadas en la pretina de los pantalones. La propuesta ofrecida es romper con este paradigma; el uso del cinturón solo es ocasionalmente y como diferencia solo es colocado sobre la cadera con sus elementos de ajuste.

La vista frontal es, nuevamente orgánica y utilizando el mismo patrón se pueden tener alternativas visuales al frente.

La utilización, en este caso, es un "rosetón" que al igual que en la bolsa, es de madera y en este caso, tallada y con terminaciones en plata.

Aquí, se pueden manejar herrajes metálicos (también diseñados) fundidos, ya sea en aluminio y latón, y por supuesto repujados y laminados en plata.

Los extremos de esta parte, sirven para sostener la segunda parte del cinturón, una para mantener la correa fija y la otra en donde puede ser ajustada.

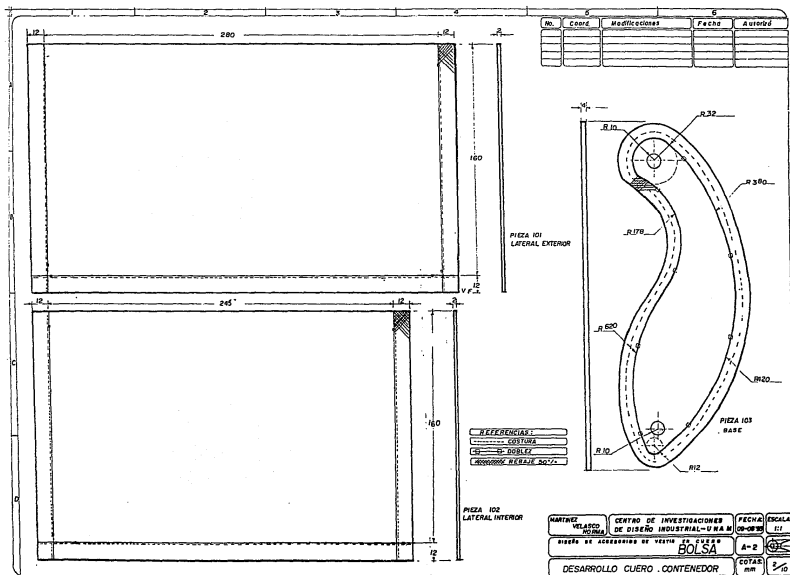
La parte central del cinturón tiene un trenzado de cinco hilos y se concluye con orificios cubiertos con ojillos metálicos para evitar que se abocarden.

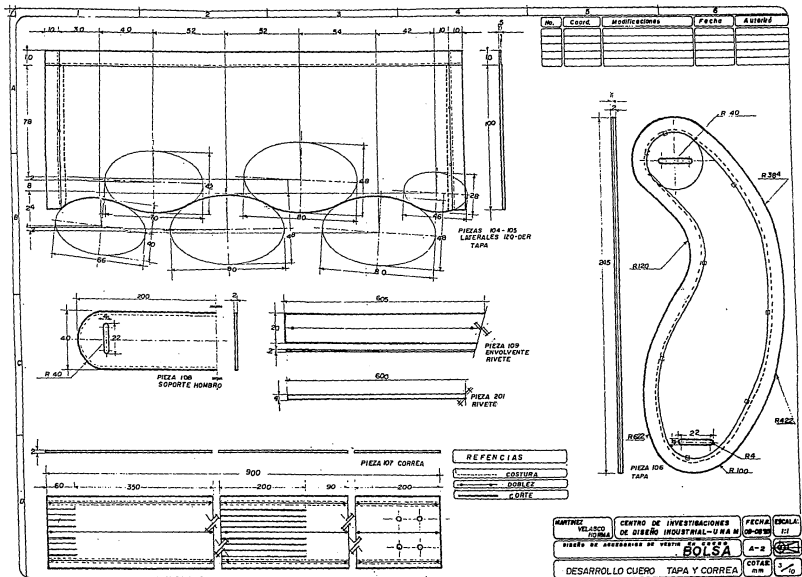
El cinturón, por la forma que tiene, se coloca en la cintura realzando la estructura física del cuerpo humano.

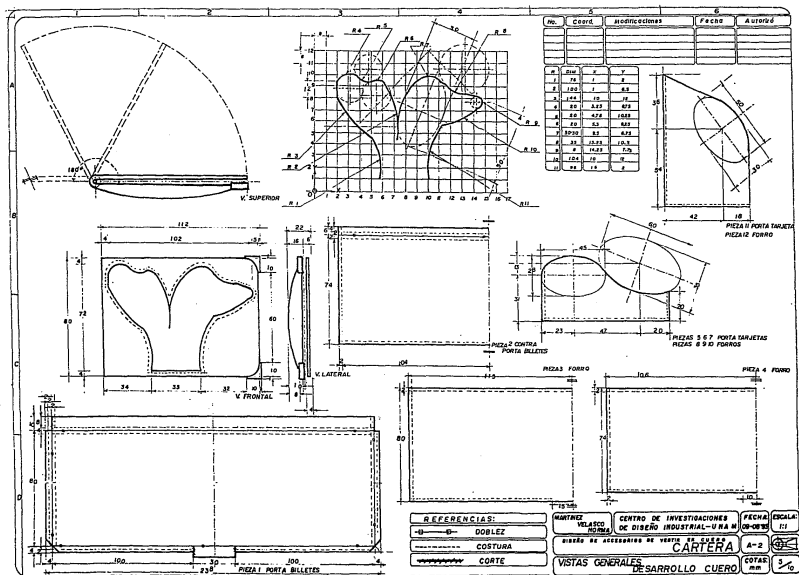


PLANOS

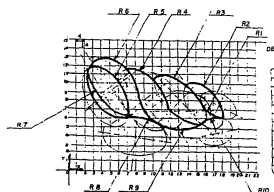
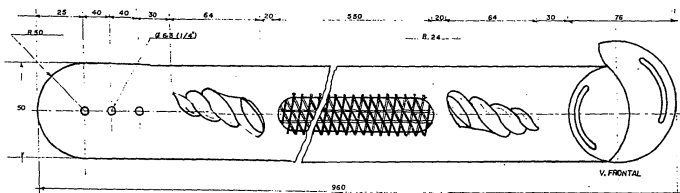








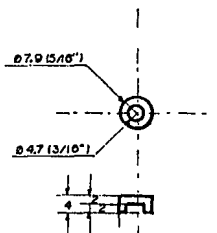
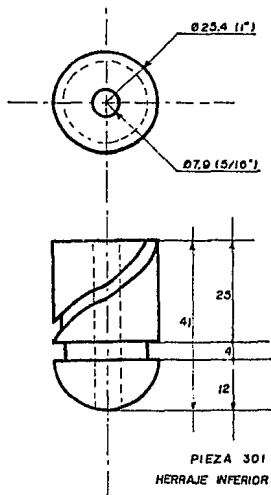
No.	CODI.	MODIFICACIONES	Fecha	Autor



DETALLE FORMAL
CINTURON
ESC. 1:1

1	100-10	10	10
2	100-10	10	10
3	100-10	10	10
4	100-10	10	10
5	100-10	10	10
6	100-10	10	10
7	100-10	10	10
8	100-10	10	10
9	100-10	10	10
10	100-10	10	10

NOMBRE VELASCO INDUSTRIAL	CENTRO DE INVESTIGACIONES DE DISEÑO INDUSTRIAL-UNIVERSIDAD	FECHA 20-05-58	ESCALA 1:1
NÚMERO DE AUTORIZACIÓN DE USO EN EL PÍS		A-2	1/5
VISTAS GENERALES		COTAR mm	



PIEZA 401
OJILLO

MARTINEZ
VELASCO
NORMA

CENTRO DE INVESTIGACIONES
DE DISEÑO INDUSTRIAL = U N A M

FECHA:
09-08-93

ESCALA:
1:1

DISEÑO DE ACCESORIOS DE VESTIR EN CUERO

BOLSA

A - 4

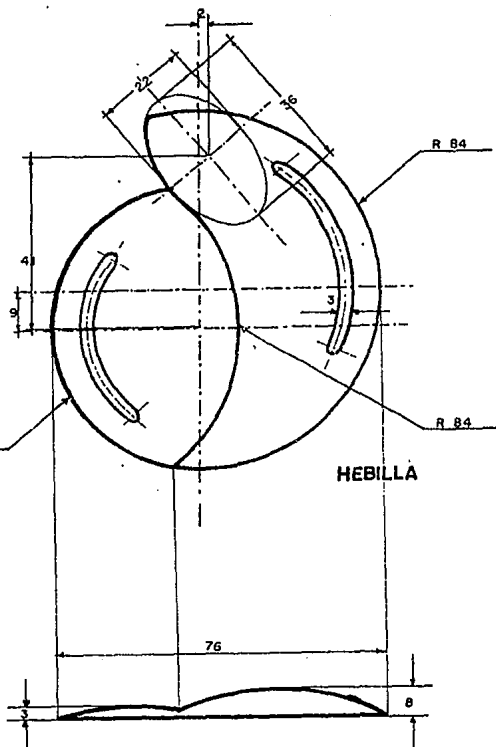


HERRAJES

VISTAS GENERALES

COTAS:
MM

9
10



MARTINEZ
VELASCO
NORMA

CENTRO DE INVESTIGACIONES
DE DISEÑO INDUSTRIAL — U N A M

FECHA:
09-08-'63

ESCALA:
1"1

DISEÑO DE ACCESORIOS DE VESTIR EN CUERO

CINTURON

A - 4

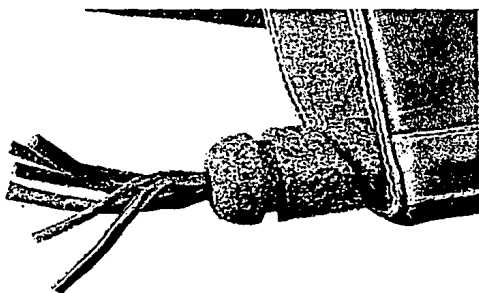
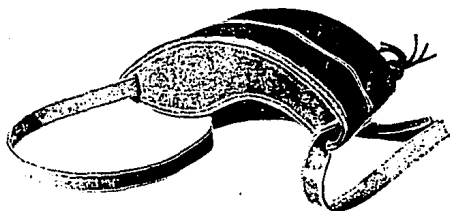


HERRAJE

VISTAS GENERALES

COTAS,
MM

10
10



MARTINEZ
VELASCO
NORMA

CENTRO DE INVESTIGACIONES
DE DISEÑO INDUSTRIAL = U N A M

FECHA:
09-08-'93

ESCALA:
S / E

DISEÑO DE ACCESORIOS DE VESTIR EN CUERO

BOLSA

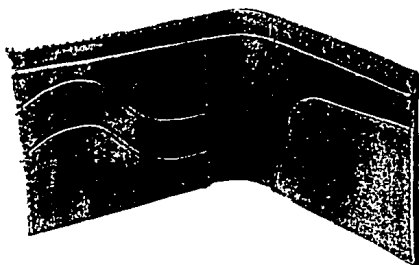
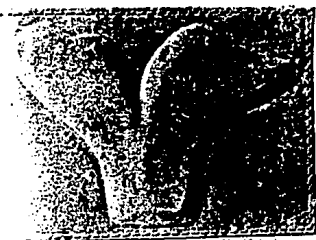
A - 4



PERSPECTIVA

COTAS:
MM





MARTINEZ
VELASCO
NORMA

CENTRO DE INVESTIGACIONES
DE DISEÑO INDUSTRIAL = U N A M

FECHA:
09-08-'93

ESCALA:
S / E

DISEÑO DE ACCESORIOS DE VESTIR EN CUERO

CARTERA

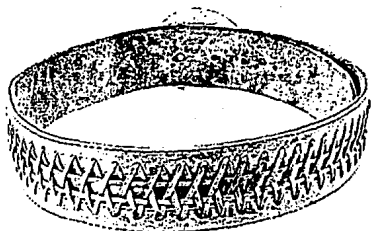
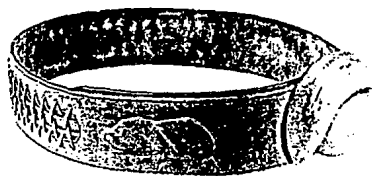
A - 4



PERSPECTIVA

COTAS:
M M

2 / 4



MARTINEZ
VELASCO
NORMA

CENTRO DE INVESTIGACIONES
DE DISEÑO INDUSTRIAL = U N A M

FECHA:
09-08-'93

ESCALA:
S/E

DISEÑO DE ACCESORIOS DE VESTIR EN CUERO

CINTURON

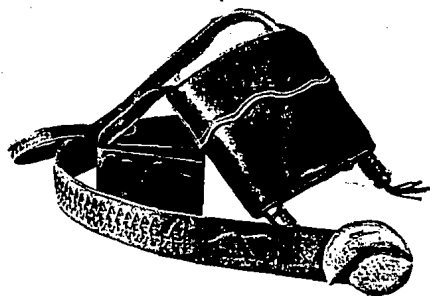
A - 4



PERSPECTIVA

COTAS,
M M

3
4



MARTINEZ
VELASCO
NORMA

CENTRO DE INVESTIGACIONES
DE DISEÑO INDUSTRIAL = U N A M

FECHA:
09-08-'93

ESCALA:
S/E

DISEÑO DE ACCESORIOS DE VESTIR EN CUERO

CONJUNTO

A - 4



PERSPECTIVA

COTAS:
MM

4/4



ERGONOMIA



La interacción que tiene el usuario con los productos diseñados es directa; la eficiencia en su funcionamiento, la utilización de materiales y la adecuación de los aspectos formales al usuario, proveen a éste de comodidad y seguridad.

El recurso utilizado en los productos, son las manos en un 90% y de acuerdo al movimiento constante que existe en éstas; el uso de los productos es conocido y de fácil manejo.

Así, la utilización del hombro --para soportar la carga de la bolsa-- y la cintura --para sostener el cinturón, así como elemento donde se recarga la bolsa-- corresponden al 10% restante, incluyendo la parte superior de los glúteos como alternativa de carga de presión al traer consigo la cartera detrás en el pantalón --en el caso concreto de los hombres--.

Una de las restricciones más obvias que puede tener el ser humano se encuentra en su propio tamaño físico; refiriéndose a la estatura del mismo, el diseño de la bolsa, tiene una correa ajustable, tomando como parámetro el P95 para dicha dimensión.

En este caso, el trabajo del hombro es estático, la acción de los músculos trapecio y supraespinoso, los principales involucrados, se tensan durante el levantamiento del objeto (figs.2-2a).

Basándose en la primera condición de equilibrio como lo manifiesta Newton, "un cuerpo está en equilibrio cuando permanece en reposo o está en movimiento constante"; considerando que el peso total de la bolsa con sus contenidos es de 1.4Kg, la fuerza requerida para llevarla colgando después de un tiempo prolongado --1 a 1½ hrs-- provocando la mínima fatiga muscular será igual al peso.

De acuerdo al sistema lineal de fuerzas, se llevó a obtener el resultado anterior, ya que el peso de la bolsa y la fuerza de reacción del hombro tienen signos opuestos, lo cual indica que actúan en direcciones opuestas (fig. 3). En el sistema lineal de fuerzas, dos fuerzas que actúan sobre un mismo cuerpo para estar en equilibrio deben ser iguales en magnitud y opuestas en dirección.

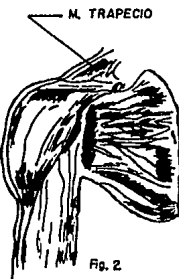


Fig. 2

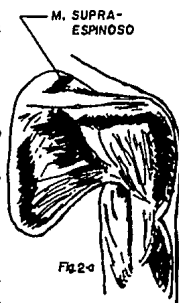


Fig. 2a



Fig. 3



Prácticas realizadas por la autora, deducen que los músculos del hombro, llegando a los límites, pueden soportar cargas hasta de 5Kg en tiempos prolongados --2 a 3 hrs-- con una correa en bolsas y petacas de dimensiones mínimas de anchura --20 a 40 mm--; de esta manera, la bolsa diseñada está en condiciones óptimas para ser soportada y la correa tiene los suficientes elementos de soporte aptos para reducir la fatiga muscular.

La línea de acción de la gravedad no cambia su dirección mientras el hombro realiza movimientos abductores (fig. 4). En este caso, no hay problema alguno de seguir soportando el peso de la bolsa.

Sin embargo, realizando un movimiento de flexión del hombro a 135° --en el caso concreto de tomarse de un tubo de camión, metro o microbús y tomando como referencia un P5-- la fuerza requerida para soportar la carga de la bolsa, será mayor --mientras se ejecute el movimiento-- ya que se está elevando el hombro y con él la bolsa; al estar nuevamente en posición fija, las fuerzas entran en equilibrio y la fuerza requerida nuevamente será igual al peso de la bolsa (fig. 5).

Las formas orgánicas de la bolsa obedecen a la adecuación de la estructura física del cuerpo, justo en la cadera, la cual ayuda al hombro a soportar el peso de la bolsa ya que al estar recargada sobre ésta, minimiza el trabajo muscular (fig. 6).



Fig. 4
ABDUCCION

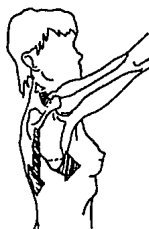


Fig. 5
FLEXION



Fig. 6



Retomando que los productos tienen relación directa con el hombre se hará un análisis de como se manipulan con las manos.

Toda la compleja organización anatómica y funcional de la mano concurre en la prensión.

Así de este modo existen tres tipos de presión: las presas propiamente dichas, las presas con gravedad y las presas con acción.

I. PRESAS PROPIAMENTE DICHAS

1. Presas digitales

a). Presas bidigitales

a.1. presa por oposición terminal

a.2. presa por oposición subterminal

a.3. presa por oposición

subterminolateral

a.4. presión interdigital laterolateral

b). Presas pluridigitales

b.1. presas tridigitales

b.2. presas tetradigitales

b.2.1. tetradigitales por los
pulpejos

b.2.2. tetradigital pulpejo-lateral

b.2.3. tetradigital con los pulpejos
del pulgar y tres dedos

b.3. presas pentadigitales

b.3.1. pentadigital comisural

b.3.2. pentadigital "panorámica"

2. Presas palmares

a). Presión digitopalmar

b). Presión palmar a "plena mano"

b.1. presa palmar cilíndrica

b.2. presa palmar esférica

3. Presas centradas

II. PRESAS CON GRAVEDAD

III. PRESAS ACCION



Análisis de presas en la bolsa

Cuando se va a tomar la bolsa por primera vez con sus contenidos dentro la mano tiene que ejercer una fuerza determinada para llevar la bolsa de un lugar estático al hombro, así la presa accionada por la mano en la correa es la presión palmar a "plena mano" (fig. 7), en donde la mano se enrolla literalmente; el eje del objeto adopta la misma dirección que el eje del canal palmar, es decir, es oblicuo de la base de la eminencia hipotenar a la base del índice. De acuerdo a esta acción, el percentil utilizado es P5.



Fig. 7

La presa pentadigital "panorámica" permite coger objetos aplanados y muy gruesos. Para poder abrir y cerrar la bolsa se requiere de esta presa (fig. 8) y de igual manera que el punto anterior se requiere de un P5. Esta presa necesita una separación de los dedos, ampliamente divergentes; al colocarse el pulgar en retroposición y extensión extrema se encuentra en contraposición máxima. Se opone diametralmente al anular (flechas) con el cual subtiende un arco de 180° sobre el que se enganchan el índice y el medio.



Fig. 8

Dependiendo del objeto que se quiera sacar de la bolsa las presas varían de uno a otro. Ejemplificando como se saca un lápiz (fig. 9) la presa utilizada es tetradigital con los pulpejos del pulgar y tres dedos; en donde el pulpejo del pulgar aplica y mantiene fuertemente el objeto contra el pulpejo del índice, del medio y del anular en extensión casi completa.



Fig. 9



Análisis de presas en la cartera

Como este producto esta dirigido para los dos sexos y cada uno tiene maneras diferentes de tomar el objeto, el análisis que se realiza proporciona los movimientos esenciales -- considerados por la autora--.

Al manipular por primera vez la cartera, la presa utilizada es la tetradigital pulpejo lateral (fig. 10) en donde el contacto es amplio sobre el pulgar, interesando el pulpejo y la cara palmar de la primera falange, igualmente sobre el índice y el medio, es lateral con el pulpejo sobre la segunda falange del anular que bloquea el objeto hacia adentro. El rango de percentiles utilizado en este caso va desde el P5 de mujeres al P95 de hombres.



Fig. 10

La presa centrada permite la simetría alrededor del eje longitudinal que se confunde, en general con el eje del antebrazo; (fig. 11). El objeto de forma alargada --cartera-- se coge firmemente por una presa palmar en la que intervienen el pulgar y los tres últimos dedos, y el índice desempeña una función directiva esencial para orientar el objeto.

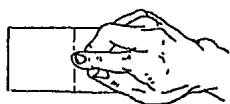


Fig. 11



Análisis de presas en el cinturón

La presión digitopalmar opone la palma con los últimos cuatro dedos; el eje de la presa es perpendicular al eje de la mano y no sigue la dirección oblicua del canal palmar (fig. 12). Esta presa se caracteriza en el cinturón por mantenerse en un desplazamiento al hacia la parte posterior del mismo hasta traer la correa a la parte anterior en donde se va a sujetar



Fig. 12

Para realizar la acción en donde se unen los extremos del cinturón se utilizan las dos manos realizando el mismo movimiento, la presa es la tetradigital en donde el pulgar opone su pulpejo a los pulpejos del índice y del medio con relación al objeto (fig. 13). De esta manera se manipulan los herrajes del cinturón para poder quedar sostenido sobre la cintura



Fig. 13



Aspectos generales

En cuanto a la utilización de materiales y las texturas utilizadas en los productos diseñados, se puede decir que no producen distorsiones en la tarea visual y el impacto que se tiene al tocar los objetos es de suavidad. El material principal utilizado en los objetos, vaqueta de diferentes espesores combinada con otros materiales --carnaza, gamuza-- y el trabajo que se le da al mismo, no tiende a tener reflejos tan pronunciados como la piel, así de esta manera el color natural del cuero se realza y es de gran aceptación.

Los indicadores y el uso de los herrajes son claros y de fácil operación creando al usuario mayor destreza manual al manipular los objetos.

De esta manera se concluye el análisis ergonómico de los objetos; no se ha querido profundizar en cuanto a las partes del cuerpo involucradas, como los huesos, músculos, articulaciones --entre otros-- ya que como se mencionó el movimiento que existe en las manos es complejo y el uso de los productos es conocido, la manipulación que se le da a los objetos puede variar de usuario a usuario de tal manera que se han proporcionado los movimientos óptimos --considerados por la autora-- que intervienen en el uso de una bolsa, una cartera y un cinturón.



IV

ESTETICA



MODA

**** Conjunto de variaciones continuas, relativamente efímeras y socialmente aprobadas que se imponen en diversos aspectos de la cultura. Lo que caracteriza la aceptación de estas variaciones es, más que por su calidad o utilidad, la novedad por oposición, a las costumbres tradicionales.¹³**

**** Es un estilo popular aceptado en cierto momento en un campo dado. Las modas pasan por muchas etapas: primero, un número reducido de consumidores se interesa por algo nuevo que lo distingue. Después, otros se interesan por lo mismo con la idea de copiar a los líderes de la moda. A continuación, la moda, se populariza y es adoptada por el mercado de masas. A la larga, se desvanece porque los consumidores empiezan a interesarse por otras que les atraen. Así pues, las modas tienden a crecer, ser populares durante un tiempo y declinar lentamente. Las novedades que se introducen rápidamente son adoptadas con gran interés, llegan a su punto máximo muy rápidamente y declinan con igual rapidez; duran muy poco tiempo y tienden a atraer a unos cuantos.¹⁴**

**** Es una verdad por lo que refleja su época, porque va unida a su tiempo, y el tiempo es una de las circunstancias humanas más positivas. La moda es como todo el arte... periódicamente vuelve al pasado, y es que el arte es renacentista por naturaleza...¹⁵**

**** Es un arte y una forma de poesía; la moda es efímera y se va; es un fenómeno universal que no reconoce fronteras.¹⁶**

13. Enciclopedia Ilustrada Grijalbo

14. Fundamentos de Mercadotecnia

Ed. Prentice Hall Hispanoamérica

15. Armando Valdez Peza

3000 Años de Moda Mexicana

16. Henry de Chantillon

3000 Años de Moda Mexicana

Ed. Grijalbo/Ed. Danae

Philip Kotler

1993 P. 299

Creador del vestuario de María Félix

Valdiosera Berman

Modisto francés---

Valdiosera Berman

1993 P.797

EDAMEX 1992 P. 212

EDAMEX 1992 P. 209



** Es el negocio más frívolo, novedoso e inquietante y en la más constante metamorfosis que existe,
La moda en todas las épocas no es más que un medio de incitar de una manera u otra, al hombre, y como finalidad, el negocio mejor organizado creando estilos y aspectos nuevos que podrían definirse así: --- cuando no se usa, es absurda y audaz, cuando se usa, es elegante y atractiva y, cuando se ha dejado de usar es ridícula.¹⁷

De acuerdo a los conceptos mencionados, se cita un ejemplo de la imposición de una moda en tiempos ancestrales :
"...el poder creativo de los mayas se desborda en la moda y especialmente en la creación de fantásticos sombreros. Algunos de ellos de forma irreal y que solo pueden ser llevados en caso de que la cabeza sea deformada. Esta moda impuso la deformación craneana..."¹⁸

La presentación de las tendencias de moda iniciadas primero, en las grandes capitales de Europa, y llegando con retraso a América Latina, determinan un código de vestir variable según las épocas. Dichas tendencias se manejan actualmente con un año de anticipación ya que se proponen conceptos innovadores los que social y publicitariamente se convertirán en moda.

Así, de esta manera, se pretende primeramente, promover los productos diseñados en el presente trabajo y posteriormente introducirlos en el mercado como parte de una moda.

A continuación, se muestra un análisis de los aspectos generales basados en tendencias de modas de acuerdo a una exposición realizada en Holanda en 1993 ¹⁹

- | | | |
|--|----------------------------|--------------------|
| 17. Ramón Valdósera Berman | Modisto mexicano | |
| 3000 Años de Moda Mexicana | Valdósera Berman | EDAMEX 1992 P. 310 |
| 18. 3000 Años de Moda Mexicana | Valdósera Berman | EDAMEX 1992 P. 249 |
| 19. Information for Potential Participants in Eurolatina III | Rotherdam The Neatherlands | |
| 1993 | P. 58-68 | |



Bolsas para dama

En su mayoría la forma de las bolsas de mano son determinadas por la moda, independientemente de su función. Se recomienda para manufactureros de países en desarrollo apearse a los artículos clásicos, porque la moda cambia muy rápidamente y nunca estarán a tiempo para introducir en el mercado artículos de última moda.

Lo que está en demanda son: líneas rectas, simpleza, firmeza y productos bien terminados. Parecen estar adquiriendo mayor fuerza las bolsas de líneas suaves ya que en éstas no existen casi o ningún esfuerzo. (Fig. 14)

Las bolsas pueden ser pequeñas o grandes. Las más pequeñas son usadas normalmente por la gente joven para ser cargadas por una correa bastante larga cruzada sobre el hombro.

Es importante que las bolsas tengan un cerrado seguro, pues muchos clientes temen a los carteristas. El acabado de la piel también depende de la moda, pero se pueden mencionar ciertas características generales. Los acabados de piel deben ser suaves, de color natural, agradable al tacto y no deben de perjudicar las propiedades de la piel. No se puede dar una guía general de los precios por los diferentes tipos de piel y los elementos utilizados.

Los artículos más caros generalmente están hechos de buena piel de res de primera. Artículos más baratos pueden hacerse de piel de menor calidad. La piel de cerdo se usa solo como forro el cual debe ser flexible.

Requerimientos generales

1. Las bolsas para dama con marcos metálicos para su cierre están fuera de la moda
2. Los tirantes deben ser ajustables
3. Los forros deberán de ser de piel suave, seda o seda artificial
4. La piel debe ser flexible pero con suficiente cuerpo
5. La costura debe estar en línea recta
6. La piel debe ser brillante y no demasiado opaca
7. Los herrajes deben ser de buena calidad



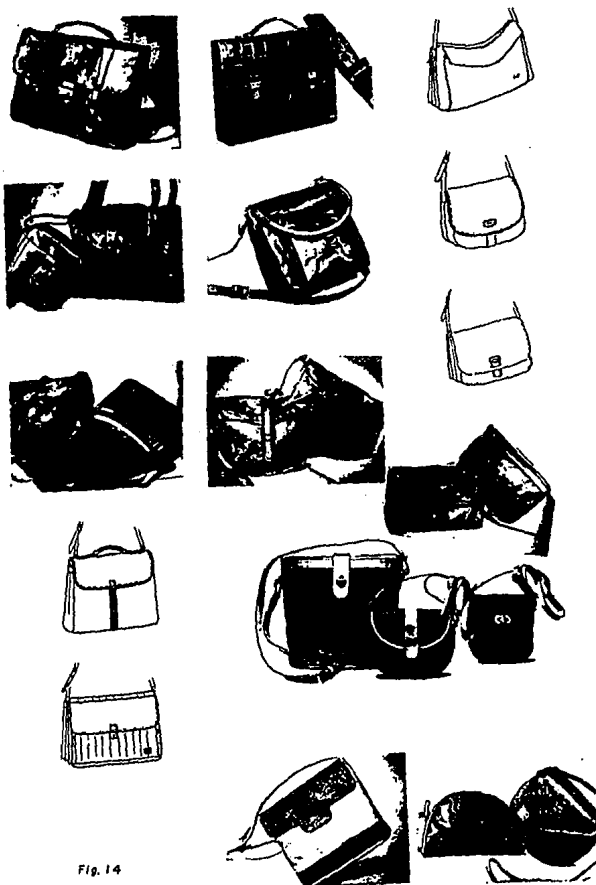


Fig. 14



Artículos pequeños de piel

Los artículos de piel pequeños (carteras, billeteras, monederos) no difieren mucho en su forma. Una consideración importante para su diseño es la funcionalidad. Un monedero debe contener desde la moneda más pequeña hasta la más grande. Las damas también usan tarjetas de crédito, así que los productos para ellas también deben tener compartimientos para las tarjetas. Este tipo de artículos deberán hacerse y terminarse con dobleces en vez de cortes. (Fig. 15)

Requerimientos generales

1. El mejor artículo para caballero es la billetera que tiene compartimientos para las tarjetas de crédito, billetes y monedas
2. Las carteras para damas deberán tener lugar para billetes, tarjetas de crédito y un compartimiento para las monedas
3. Los monederos para dama con marco metálico no están de moda
4. Las costuras deben de ser rectas y sin colores contrastantes
5. Los forros deben de ser de piel muy lisa o seda
6. No se aceptará piel de borrego, chivo o cerdo en los artículos pequeños de piel.
7. Los herrajes deberán ser delgados de la mejor calidad.
8. Opciones de colores para los artículos de dama: café oro, azul marino, negro, marrón; para artículos de caballero: café oro, marrón, café oscuro



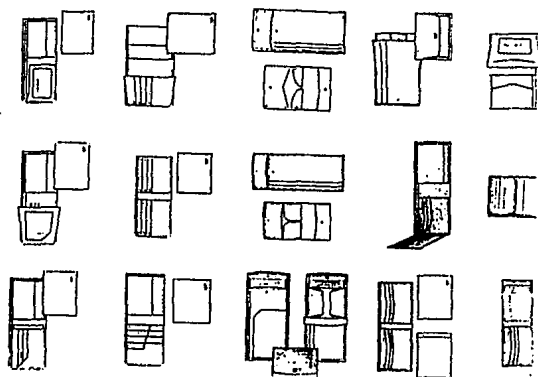


Fig. 13

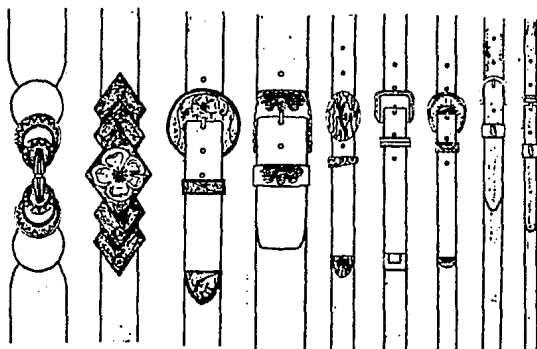


Fig. 16



Cinturones

Este es un mercado muy difícil por los cambios rápidos a la moda. Puede ser conveniente ofrecer una colección de cinturones sin hebillas y otra con hebillas. (Fig. 16).

Todos los cinturones deben ser flexibles pudiendo tener diseños folklóricos, repujados, y relieves.

Requerimientos generales:

1. Cinturones para dama: a) longitud 75-90 cm hasta la perforación central; b) ancho de 2-6 cm; si es de más de 4 cm el cinturón debe ser redondeado; c) colores: marrón, negro, azul marino, colores de moda.

2. Cinturones para caballero: a) longitud 85-115 cm hasta la perforación central; b) ancho 2-4 1/2 cm; c) colores: negro, azul marino, café oscuro, café oro.

3. Prepare cinturones de doble vista, teniendo combinación de colores: negro/gris, negro/café oscuro, azul marino/gris, azul marino/negro, café oro/café oscuro, café oro/marrón.

Por lo anterior, se concluye que es indispensable que el diseño de prendas y accesorios de vestir se ajuste a ciertas tendencias de cualidades formales tales como la proporción, composición, textura, color y motivos decorativos, en uso de elementos bi y tridimensionales sobre el producto. El uso de materiales y tratamiento a la forma que generan, puede constituir nuevas aplicaciones que marcarán una tendencia de moda.



V

MERCADO



MERCADO MUNDIAL²⁰

El mercado mundial del cuero curtido, por su propia naturaleza, no puede llegar a ser un mercado estable debido a sus dos factores esenciales, la oferta y la demanda ya que están sometidos a fluctuaciones continuas. La oferta depende de la disponibilidad de cueros y pieles en bruto, los cuales son a su vez, un subproducto de la producción de carne, a la que están estrechamente ligados.

En cuanto a la demanda del mercado, pueden producirse cambios análogos. De una manera general, la demanda del cuero curtido ha aumentado durante los últimos cuarenta años, coincidiendo con un período de expansión de la actividad industrial en casi todo el mundo, tal evolución ha sido más pronunciada en los países industrializados.

En realidad, en el caso de la industria del calzado, por ejemplo, se ha alcanzado en los países altamente desarrollados casi el punto de saturación.

En la actualidad los materiales de cloruro de polivinilo y piel ya han llegado a llenar más de el 70 % del mercado en las regiones septentrionales de Europa occidental.

Debido a la introducción de artículos de plástico, el giro comercial global en este ramo ha aumentado considerablemente, con el resultado de que también el comercio de artículos de cuero genuinos de mejor calidad registra progresos en la actualidad, cabe señalar que la clientela femenina compra generalmente dos o tres bolsos de plástico para uso diario y un bolso de cuero fino para grandes ocasiones.

20. Principales Mercados de Pieles y Cueros en Bruto ----- Centro de Comercio Internacional (UNCTAP) 1980 P. 32



El cuero curtido como materia prima para prendas de vestir y guantes, muy probablemente conservará en el mercado el lugar que le corresponde, pues posee una calidad característica para las prendas que se consideran de lujo.

Puede afirmarse sin lugar a duda que la demanda de pieles ovinas y caprinas de buena calidad y de pieles de reptiles y el becerro de primera calidad para la fabricación de artículos de cuero existirá siempre en Europa occidental y otras regiones igualmente industrializadas y que tal demanda registrará probablemente aumentando mientras continúe la prosperidad económica.

Las importaciones de cueros y pieles proceden, Europa excluida, de Norteamérica Suramérica, Asia, África, Australia y Nueva Zelanda.

Los principales países abastecedores son Argentina, los Estados Unidos, Canadá, Australia y Brasil para los cueros bovinos; Australia y Nueva Zelanda para las pieles de ovinos e India, Pakistán, China (continental), África oriental y Etiopía para las pieles de caprinos. Así como Japón para pieles de porcinos.



MERCADO NACIONAL

El gobierno mexicano basa su estrategia interna de promoción de la competitividad, por un lado en la estabilidad de las principales variables de la economía y, por otro lado en la promoción de la eficiencia de las empresas.

Las industrias de la curtiduría y del calzado constituyen uno de los sectores con mayor tradición e importancia en la historia económica del país. A principios de los ochenta, estas industrias experimentaron un significativo proceso de crecimiento que se reflejó en la expansión del número de empresas y del empleo generado.

Entre 1982 y 1988, la crisis económica provocó una severa contracción en la demanda que afectó adversamente al subsector. En este periodo, el PIB de las industrias de la curtiduría y del calzado decreció en 4.9 por ciento anual y su participación en la industria manufacturera descendió de 3.2 a 2.3 por ciento.

ORGANIZACION INDUSTRIAL

COORDINACION SECTORIAL

1. El subsector de cuero y calzado lo integran 6 600 empresas, empleando a 140 000 trabajadores, los sistemas de administración son de tipo familiar, lo que las limita a lograr una organización adecuada.

2. Las principales empresas de estas industrias se ubican en los estados de Guanajuato, Jalisco, de México y el Distrito Federal.



3. Entre 1989 y 1990 el crecimiento real del PIB de las industrias del cuero y calzado fue de 1.2 %, al pasar de 142.5 a 156.3 millones de dólares. En 1990 la participación de estas industrias en el PIB manufacturero fue de 2.1%; sin embargo, no alcanzó los niveles de mayor participación observados a principios de los años ochenta.

4. La integración entre las industrias del calzado, curtiduría e insumos para el calzado se encuentra en un proceso de maduración; no así entre estas ramas y el sector ganadero, lo cual impide que se alcancen escalas de producción eficientes para atender requerimientos del mercado interno y externo.

ABASTO DE INSUMOS

1. El deficiente desuello de ganado, los daños a la piel causados por las características de las superficies ganaderas, así como las plagas y el marcaje en el animal, repercuten en la calidad del cuero y en un bajo rendimiento promedio de la piel.

2. La existencia de restricciones para la exportación de cueros crudos por parte de algunos países productores, aunado a los controles sanitarios establecidos por nuestro país, con la finalidad de evitar la entrada de la fiebre aftosa, limitan el abasto de este tipo de cueros.

3. Lo anterior, aunado a la falta de competitividad de los precios nacionales de cueros y pieles terminados en relación con los países suramericanos, ha ocasionado un incremento en las importaciones de estos insumos provenientes de otros países.

4. La producción de maquinaria más tecnificada que se utiliza en esta industria es, prácticamente inexistente en el país, por lo que la mayor parte de la maquinaria se importa, pagando aranceles superiores en comparación a los vigentes en otros países.



DISEÑO Y MODA

1. La industria nacional no presenta avances significativos en el diseño, el acabado y la moda, conceptos fundamentales para la aceptación de productos.

2. La inexistencia de producción nacional de maquinaria y equipo altamente tecnificado limita rápidamente la asimilación de las tendencias de la moda y diseño en la industria.

3. Generalmente, la industria no tiene diseños propios y en gran parte, adapta modelos creados en otros países.

CAPTACION, TECNOLOGICA Y NORMALIZACION

RECURSOS HUMANOS Y DESAROLLO TECNOLOGICO

1. No existe una formación profesional integral del personal ocupado por estas industrias. La capacitación se realiza directamente a pie de las máquinas.

2. Se presenta una continua rotación de mano de obra lo que genera un bajo nivel de eficiencia en los procesos productivos.

3. La capacitación de los directivos de la micro y pequeña empresa del sector, en ocasiones, es insuficiente lo que incide negativamente en la productividad de este tipo de empresas.

4. La producción nacional de maquinaria más tecnificada es inexistente, la cual limita la competitividad de las empresas mexicanas que en su mayoría tienen que importarlas.

INTERNALIZACION DE LA INDUSTRIA

PRACTICAS DESLEALES

1. La industria enfrenta desventajas competitivas



derivadas de la escasa disponibilidad de su principal insumo que es el cuero crudo, y del rezago tecnológico del sector.

2. La reducción de la producción ocasionada por las importaciones en las condiciones de competencia desleal ha contribuido a la descapitalización del sector.

PROMOCION DE EXPORTACIONES

1. En 1990 y 1991, el saldo comercial de pieles y cueros fue deficitario en 68 y 136 millones de dólares.

2. Los principales productos de exportación de la industria del cuero son: cueros y pieles barnizados o revestidos, cueros y pieles de bovino y equino depilados preparados, y cueros y pieles de bovino precurtidos.

3. El principal mercado de exportación son los Estados Unidos, tanto en cuero y piel (84 por ciento), como en calzado (61 por ciento).

4. En 1991, el país presentó un saldo positivo con Norteamérica (20.1 millones de dólares) y con la CEE (15.7 millones de dólares). Así mismo, se registró un crecimiento considerable en las exportaciones hacia los países de la Cuenca Oriental del Pacífico (COP) principalmente a Japón.



ANALISIS DE MERCADO²²

RESULTADO DE ENTREVISTAS REALIZADAS (50)

Perfil del usuario

Hombres y mujeres cuyas edades fluctúan entre los 18 y 50 años. Este tipo de personas cuenta con un nivel socioeconómico medio-alto. Poseen lo necesario para poder satisfacer sus necesidades básicas, así mismo, gozan de muchas comodidades tales como automóvil propio, aparatos modernos, electrodomésticos, manejan cuentas bancarias y por lo regular tienen una buena educación universitaria y técnica.²³

1. Edades

- 18-20 años corresponden al 30%
- 21-30 años el 45%,
- 31-40 años el 10%.
- 41-50 años el 16%.

2. El 93% de la población a la que nos referimos le gusta vestir artículos de piel y cuero, el resto que es el 7% simplemente no los conoce o no le gustan

3. Las personas que han tenido por lo menos una vez artículos de piel y cuero representan el 87%.

4. La razón primordial por la que no se pueden adquirir este tipo de artículos es que son muy caros opinó el 66% de los entrevistados dejando al 13% con la opinión a que no se encuentran diseños al agrado del consumidor y el 3% opinó que no cuenta con estos productos por que "el cuero proviene de un animal".

22. Resultado de muestra aleatoria y análisis considerado por la autora

23. Estudios de Mercado ---- WILSA.1992 Frecuencia a los medios de comunicación: por edad, sexo, nivel socioeconómico.



5. Las preferencias que se consideran para poder tener este tipo de artículos son:

tipo de piel 66%	textura 23%
color de piel 26%	diseño 16%

6. México, creador de diseños exclusivos

si 93%	no 7%
--------	-------

7. Disponibilidad de pagar precios por diseños exclusivos mexicanos

si 83%	no 17%
--------	--------

8. Variaciones de precios a pagar por artículos existentes en el mercado actualmente

N\$50 a	N\$190	carteras	25%
N\$200 a	N\$600	bolsas	32%
N\$700 a	N\$1000	saco, falda	10%
N\$1000	N\$2000	ropa	13%

El 7% restante se ubica entre la gente que opina que dependiendo del producto que se compre y de la calidad de cuero y piel es lo que se paga

9. Diseño Mexicano como planteamiento para el consumidor

si	93%	no	7%
----	-----	----	----

10. Preferencia de artículos extranjeros o nacionales

nac.	26%	extr.	93%
------	-----	-------	-----

11. Conocimiento de marcas

no conoce 93%;	el 7% conoce
----------------	--------------

marcas extranjeras como Gonsapur (España); Aries y Gucci de México.

12. Innovación de artículos de piel y cuero que le gustaría tener a la gente

gabardina 8%	saco 4%	chamarras 16%
bolsa 47%	faldas 10%	botas 5%
camisas 7%	portafolios 6%	ropa int. 1%



13. Adquisición de artículos de piel y cuero actualmente

tiendas departamentales	26%
tiendas exclusivas	40%
centros artesanales	30%
Ferias	13%
tianguis	17%

14 Producto de mayor demanda

cartera 10%	billeteira 13%
bolso 67%	cinturón 17%

15. Forma de empaque

improvisada 80%	aceptable 20%
-----------------	---------------



CUESTIONARIO

DISEÑO DE ACCESORIOS DE VESTIR EN CUERO (Carteras, Bolsas, Cinturones)

Sexo _____

Edad _____

1. Es de tu agrado usar artículos de piel y cuero

si _____ no _____

2. De los artículos de piel y cuero que usas, los utilizas para el diario

si _____ no _____

3. Has tenido un artículo de piel o cuero ?

si _____ no _____

4. Si no has tenido este tipo de artículos, cuál ha sido la razón?

- a) no te gustan
- b) son muy caros
- c) no has encontrado un diseño de tu agrado
- d) otro _____

5. Crees que son caros o de lujo los artículos de piel y cuero?

si _____ no _____

6. Cuáles son tus preferencias al comprar artículos de piel y cuero?

- a) tipo de piel
- b) textura
- c) diseño
- d) color,
- otro _____

7. Consideras que en México se pueden desarrollar diseños para este tipo de artículos?

si _____ no _____

8. Estaría dispuesto(a) a pagar por ellos?

si _____ no _____



9. Dentro de las características que buscas en un artículo de piel y cuero, cuánto estarías dispuesto(a) a pagar y por cuál artículo ?

10. Qué preferencia tienes en cuanto a los artículos de piel y cuero?

- a) nacionales b) extranjeros

11. Qué marcas conoces?

12. Qué nuevos artículos te gustaría que hubiera en piel y cuero?

13. Dónde adquieres tus artículos de piel y cuero?

- a) tiendas departamentales
b) tiendas exclusivas en piel
c) ferias
d) tianguís
e) centros artesanales
f) otras
- _____

14. Cuál es el artículo que a tu criterio tiene más demanda?

- a) cartera b) billetera
c) bolsa d) cinturón

15. La forma de empaque de estos artículos crees que es:

- a) aceptable b) improvisada

16. Has requerido de algún objeto como estos de manera especial para satisfacer tus necesidades?

si _____ no _____
menciona _____



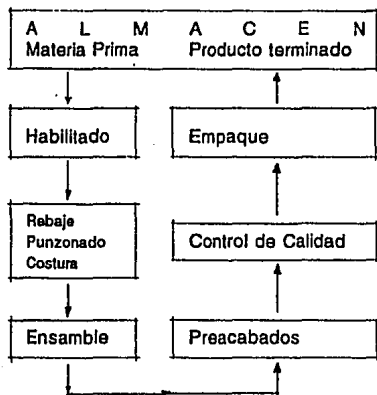
VI

PRODUCCION



Debido a la organización de las empresas que llevan a cabo la actividad de producir artículos de piel y cuero, y al cambio constante de las tendencias de moda, se ha considerado para este caso, vender el diseño de los accesorios diseñados en el presente trabajo, ya sea a una micro o pequeña empresa ya establecida en la cual se fabrican diferentes productos en la misma línea de producción. De esta manera el monto de inversión inicial se reduce a gastos indirectos de fabricación, materia prima y mano de obra.

Flujograma del proceso de producción



Procesos de producción

1. **Habilitado:** consiste en obtener el tamaño adecuado del material por medio de patrones considerando tener el mínimo de mermas posibles.

2. **Rebaje:** consiste en rebajar la piel o cuero en donde se van a realizar costuras o ensambles según sea el caso.

3 **Punzonado:** consiste en perforar partes de los productos en donde llevan herrajes.

4. **Costura:** es el proceso que por medio de una serie de puntadas se unen dos piezas cosidas. Cabe señalar que el tipo de costura varía a razón del diseño del producto a fabricar y en ocasiones hasta del mismo proceso de fabricación y tipo de maquinaria.

5. **Ensamble:** es la unión de dos o más piezas cosidas para formar un producto terminado. La unión de dichas piezas se realiza por costura o pegado según sea el caso.

6. **Preacabados:** consisten en retocar con pigmentos igualados al color del cuero utilizado las partes del producto en las que debido a su manufactura han sido manipuladas; corte de hilos restantes y flameado de estos para que se estire el cuero.

Maquinaria y equipo

La producción de los accesorios diseñados es sencilla, tanto que se pueden fabricar en micro, pequeñas y grandes empresas.

La maquinaria a utilizar para la elaboración de dichos productos es:

Rebajadora: Consiste en un rodillo de esmeril que antecede a una cuchilla cubierta con una base metálica que gira en sentido vertical al raz de una mesa accionada por medio de un pedal. Teniendo un botón de regulación que hace subir y bajar la cuchilla, rebaja la piel --alimentada manualmente a la máquina-- al tanto por ciento que se requiera.



Máquina de coser recta: Consiste en una placa corrediza a nivel de una mesa en la que el cuero se desliza para poder ser unido por medio de un hilo generalmente enhebrado en una aguja. Trabaja por golpeo accionada por medio de un pedal y una rodaja. Tiene mecanismos que sirven para guiar y regular la tensión del hilo, la serie de puntadas, y la precisión de los propios mecanismos.

Prensa para cerrar ojillos: Es una máquina que por medio de presión accionada manualmente a través de una palanca se le adaptan dados --macho y hembra-- dependiendo de la forma y el tamaño del ojillo a cerrar.

En cuanto al equipo a utilizar es el siguiente:

Para realizar el habilitado se requieren cuchillas como se muestra en la Fig. 17. Estas cuchillas sirven para cortar y para rebajar el cuero, esta última es flexible ya para que su función sea efectiva tiene que doblarse.

Para la acción de costura se utilizan tres tipos de agujas:

-- de espada: se utiliza para coser cueros y su acción es, ir abriendo la materia prima de tal manera que vaya cortando y facilitando la entrada del hilo.

-- de flecha: se utiliza para coser materiales gruesos como cartones, plásticos los que sirven como almas de los productos.

-- estándar: se utiliza para las costuras en general, cosiendo telas, forros y piel delgada

Hilos de nylon de la marca "cerafil" siendo ésta la más adecuada, la que nos da mejor resistencia y con una gran variedad de colores para poder ser combinados con el producto a fabricar; se utilizan hilos delgados del no. 40 y 60.

Los sacabocados utilizados para realizar las perforaciones varían en diámetros y formas. (Fig. 18)

El mobiliario requerido para el habilitado son mesas metálicas con base de lámina galvanizada, la cual facilita el deslizamiento de las cuchillas al cortar la materia prima; considerando que se manejan pieles completas las dimensiones de dichas mesas son 1.80 x 1.20 cm. aprox. teniendo como altura 1.10 cm aprox. ya que esta actividad es realizada cuando el operador esta parado.

El mobiliario para las actividades restantes son mesas metálicas con las mismas dimensiones que las anteriores, con un

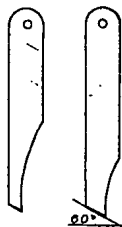
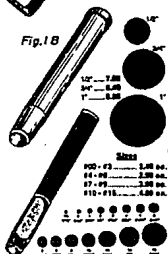


Fig. 17



Fig. 18



acabado de pintura micropulverizada ya que de esta manera se facilita colocar las piezas para pegarlas, corregirlas e ir analizandolas antes de pasar de un proceso a otro.

En el almacén de materia prima se requieren de anaqueles de lámina negra con un acabado de pintura micropulverizada ya que son los más adecuados para conservar las características de humedad, resistencia, flexibilidad del cuero, con dimensiones de 80 x 1,50 cm teniendo en cuenta que la materia prima obtenida de la curtidora se proporciona en rollos de 40 cm de ϕ x 1.20 cm de largo. La altura de estos anaqueles para aprovechar espacios verticales se proponen que sean de piso a techo del almacén, teniendo entrepaños cada 60 cm.

Este almacén requiere de una estantería con compartimientos de 30 x 40 cm en los que se guardan agujas, hilos, pigmentos pegamentos, cuchillas y herrajes en general.

Para los productos terminados se requiere de un mueble con las siguientes características: con colgadores para las bolsas en las que sus correas se mantendrán estiradas e intactas, colgadores para los cinturones y con cajones en los que las carteras se colocarán extendidas y debidamente acomodadas, todas estas consideraciones para que los productos terminados no se lastimen en ninguna de sus partes y puedan ser comercializados con gran aceptación.



VOLUMEN DE PRODUCCION Y
ANALISIS DE COSTOS



Costo de fabricación

Costo como proyecto de diseño

	días	costo por día N\$	total N\$
Investigación de campo			
Investigación documental	40	80	3,200
análisis de información	30	40	1,200
entrevistas	10	40	400
fotografías de campo	10	50	500
inv. de materiales	5	30	150
inv. de costos	5	30	<u>150</u>
			5,600
Diseño			
Bolsa			
Proceso de diseño	12	400	4,800
desarrollo de modelos	8	100	800
elaboración de planos	6	100	600
presentación	3	50	<u>150</u>
			6,350
Cartera			
Proceso de diseño	8	400	3,200
desarrollo de modelos	6	100	600
elaboración de planos	4	100	400
presentación	2	50	<u>100</u>
			4,300
Cinturón			
Proceso de diseño	10	400	4,000
desarrollo de modelos	8	100	800
elaboración de planos	4	100	400
presentación	2	50	<u>100</u>
			5,300
Otros gastos:			
Gastos administrativos (2%)			430
gastos directos (5%)			1,075
asesoría en producción (4hr/mes)			<u>960</u>
			2,465



Materia prima

Considerando que una micro industria está constituida hasta por 15 personas, la actividad productiva real es de 40 horas a la semana (a las que han sido restados tiempos muertos y de comida) y en la que a cada operador se le asigna una tarea específica --corte, costura, ensamble-- se propone una producción programada a tres meses teniendo un lote de 858 bolsas, 1170 carteras y 1248 cinturones. Esta producción esta basada bajo los tiempos y movimientos realizados por los operadores:

Bolsa:

actividad	minutos
1. corte: piel, forros, correa, almas	8
2. rebaje: piel	2
3. costura	7
4. ensamble	18
5. retoque	<u>2</u>
	37

por lo tanto la producción trimestral es de 858 piezas.

Cartera:

actividad	minutos
1. corte: piel, forros	4
2. doblado	7
3. costura	7
ensamble	<u>10</u>
	28

por lo tanto, la producción trimestral es de 1170 piezas.

Cinturón

actividad	minutos
1. corte: piel, plástico forros, vivos	5
2. costura	3
3. doblado	5
4. rebaje	2
5. punzonado	3
6. trenzado	5
7. ensamble	<u>2</u>
	25

por lo tanto, la producción trimestral es de 1248 piezas



1.piezas de vaqueta

Boisa:

nombre de la pieza	no. de dm ² por unidad	precio por dm ² N\$	total N\$
tapa	1.2	.90	1.08
base	1.2	.90	1.08
lateral exterior	5.0	.90	4.50
lateral interior	5.0	.90	4.50
lateral izquierdo	1.6	.90	1.44
lateral derecho	1.6	.90	1.44
correa	<u>8.0</u>	.90	<u>7.20</u>
	23.6		21.24
			x
(producción trimestral)			<u>858</u>
			18,223.92

Cartera:

nombre de la pieza	no de dm ² por unidad	precio por dm ² N\$	total N\$
porta billetes	1.5	.90	1.35
contra billetes	1.5	.90	1.35
porta tarjetas	<u>2.0</u>	.90	<u>1.80</u>
	5.0		4.50
			x
(producción trimestral)			<u>1170</u>
			5,265

Cinturón:

nombre de la pieza	no de dm ² por unidad	precio por dm ² N\$	total N\$
parte frontal	8.0	.90	7.20
correas trenzado	12.0	.90	<u>10.80</u>
	20.0		18.00
			x
(producción trimestral)			<u>1248</u>
			22,464



2. Piezas de material sintético y tela (forros)

Bolsa:

nombre de la pieza	no. de dm ² por unidad	precio por dm ² N\$	total N\$
tapa	1.2	.30	.36
base	1.2	.30	.36
lateral exterior	5.0	.30	1.50
lateral interior	5.0	.30	1.50
lateral izquierdo	1.6	.30	.48
lateral derecho	<u>1.6</u>	.30	<u>.48</u>
	15.6		4.68
			x
(producción trimestral)			<u>858</u>
			4,015.44

Cartera:

nombre de la pieza	no. de dm ² por unidad	precio por dm ² N\$	total N\$
porta billetes	1.5	.10	.15
división billetes	1.5	.10	.15
porta tarjetas	<u>2.0</u>	.10	<u>.20</u>
	5.0		.50
			x
(producción trimestral)			<u>1170</u>
			585

Cinturón:

nombre de la pieza	no. de dm ² por unidad	precio por dm ² N\$	total N\$
parte frontal	8.0	.10	.80
			x
(producción trimestral)			<u>1248</u>
			998.40



3. Herrajes (material y maquila)

Bolsa:

nombre de la pieza	no. de piezas por unidad	precio unitario	total N\$
herraje inferior	2	.60	1.20
			x
		(producción trimestral)	<u>858</u>
			1,029.60

Cinturón:

nombre de la pieza	no. de piezas por unidad	precio unitario	total N\$
hebilla	1	1.60	1.60
			x
		(producción trimestral)	<u>1248</u>
			1996.80

Mano de obra

Respecto a la producción, solo se utilizarán seis obreros en la fabricación de los artículos; considerando que la manufactura con respecto a los tiempos mencionados incluyendo prestaciones y vacaciones es de N\$ 27.00 para la bolsa, N\$7.00 para la cartera y N\$15 para el cinturón, entonces tenemos que el costo de mano de obra es el siguiente:

Bolsa: N\$ 23,166.00 para la producción de 858 piezas en tres meses

Cartera: N\$ 8,190.00 de 1170 piezas en tres meses, y

Cinturón N\$ 18,720.00 de 1248 piezas en tres meses



Costo total de los productos

	Bolsa
Diseño	1,867.00
	6,350.00
	822.00
Materia prima	18,223.92
	4,015.44
	1,029.60
Mano de obra	<u>23,166.00</u>
	55,473.96
Agregando 20% por concepto de gastos de comercialización	<u>11,094.79</u>
	66,568.75
Impuesto SR 30%	<u>19,970.62</u>
	86,539.37
IVA 10%	<u>8,653.93</u>
	95,193.30
Entre la producción trimestral	<u>858</u>
Costo por unidad al público	110.94

	Cartera
Diseño	1,867.00
	4,300.00
	822.00
Materia prima	5,265.00
	585.00
Mano de obra	<u>8,190</u>
	21,029.00
Agregando 20% por concepto de gastos de comercialización	<u>4,205.80</u>
	25,234.80
Impuesto SR 30%	<u>7,570.44</u>
	32,805.24
IVA 10%	<u>3,280.52</u>
	36,085.76
Entre la producción trimestral	<u>1170</u>
Costo por unidad al público	30.84



Cinturón	
Diseño	1,867.00
	5,300.00
	822.00
Materia prima	22,464.00
	998.40
	1,996.80
Mano de obra	<u>18,720.00</u>
	52,168.20
Agregando 20% por concepto de gastos de comercialización	<u>10,433.64</u>
	62,601.84
Impuesto SR 30%	<u>18,780.55</u>
	81,382.39
Iva 10%	<u>8,138.23</u>
	89,520.62
Entre la producción trimestral	<u>1248</u>
Costo por unidad al público	71.73



CONCLUSIONES



1. Existe una demanda aceptable de artículos de piel y cuero como carteras, cinturones y bolsas, considerando que este último alcanza los porcentajes más altos

2. Se considera en su mayoría que, estos artículos son de lujo y por lo tanto, sus precios deben de ser altos pero accesibles al público objetivo.

3. El Diseño Mexicano se muestra como una alternativa de compra para el público pero se piensa que no requiere de precios tan elevados o que estén al mismo nivel de los que existen en el mercado actualmente.

4. La calidad en el tipo de piel es el factor más preponderante para que estos artículos sean obtenidos.

5. Los colores de mayor gusto fueron: negro y gris ocupando el 80% del gusto entre el público objetivo; en segundo término dejaron las combinaciones de colores y por supuesto el color natural del cuero.

6. Existe un conocimiento vago o simplemente se ignora lo que son las marcas de este tipo de artículos; se recomendaría difundir más las existentes en el país o darlas a conocer por medio de anuncios publicitarios, etc.

7. La forma de empaque en los productos de esta índole es improvisada y hace que el producto mismo demerite en sus atributos; este aspecto se recomienda como factor de diseño importante.²⁴

En los lugares que visité²⁵, y tuve la oportunidad de tener contacto más directo, no hay diseñadores, la gente que se ocupa de producir este tipo de artículos, es heredera del oficio y como tales se sienten expertos en la materia, cerrándose a crear algo nuevo.

24. Puntos del 1 al 7, resultado del muestreo realizado por la autora



Muestran en el mercado lo que ya existe y lo que está demasiado visto, reduciendo sus posibilidades de competencia y vanguardismo.

Creo que con la propuesta ofrecida en la línea de los productos diseñados, se manifiesta avanzar en el proceso industrial del cuero, ya que no se puede manipular a su mayor expresión teniendo antecedentes artesanales tan arraigados en la explotación de este sector

Cabe señalar que en cuanto a los costos de fabricación de los productos, se pueden reducir considerablemente a razón del aumento de mano de obra reduciendo tiempos y aumentando la productividad.

De acuerdo a la Investigación que realicé para poder exportar este tipo de artículos (bolsa, cartera y cinturón) hubo resultados muy vagos, ya que no existen normas estandarizadas o requerimientos específicos para poder satisfacer a un mercado internacional. Estos requerimientos dependen de la persona que sirva como intermediaria para comercializar los productos.

Esta claro, que debido al cambio constante de las modas, la propuesta ofrecida se puede ir modificando tanto en el diseño como en los procesos de fabricación así, de este modo se pueden lanzar innovaciones constantemente.

25. Exclusivos Dan Jean SA de CV
Calzada de Tlalpan no. 2268 2-6-9
Col. Centinela 04450
Del. Coyoacán, D.F.
Fabricación Artesanal en Piel
Cafetal no. 232
Col. Granjas México 08400
Del. Iztacalco, D.F.



BIBLIOGRAFIA



- 1.Principales mercados Piel y cueros en bruto
Centro de Comercio Internacional
UNCTAP 1980
- 2.Anuario del comercio estadístico del Comercio Exterior
de los Estados Unidos Mexicanos
Exportación Tomo I Caps. 41,42 43*
Importación Tomo II Caps. 41,42,43*
SECOFI 1990
* Especificados en anexos
- 3.Programa para promover la competitividad e
internacionalización de la industria de la curtiduría
SECOFI 1992
- 4.Industria
Organo informativo de la Confederación de Cámaras
Industriales de los Estados Unidos Mexicanos
CONCAMIN 1992/Sep.
- 5.Directorio de Exportadores
Exportadores de piel y cuero
BANCOMEXT 1990
- 6.Cámara Nacional de la Industria de la Curtiduría
Información sobre obtención de materia prima;
principales productores de artículos de cuero.
- 7 Whales
Jacques Cousteau--Pacaleit
ED. ABRAMS 1991
- 8.Ballenas, Delfines y marsopas
Richard Harrison--M.M. Bryden
MATERIA VIVA, VOL 5 1991
- 9.Cuadernos de Fisiología Articular
I.A. Kapandji Miembro superior
ED. MASON 1991
- 10.Biomecánica del movimiento humano
Barney--Le Veau
ED.TRILLAS 1991



Revistas

1. Claudia de México
Edición mensual
ED. MEX. ABRIL 1968
2. Vanidades Continental
Edición quincenal
ED. LIBRO Y REVISTAS SA 1968

Visitas a:

1. Exclusivos Dan Jean SA de CV
Calzada de Tlalpan no. 2268 2-6-9
Col. Centinela 04450
Del. Coyoacan, D.F.
2. Fabricación Artesanal en Piel
Cafetal no. 232
Col. Granjas México 08400
Del. Iztacalco, D.F.
3. Industrias Verona SA de CV
Diseño y fabricación de herrajes finos
Maíz no. 131
Col. Granjas Esmeralda 09810
Del. Iztapalapa, D.F.
4. Manufacturas Diana SA de CV
Fabricación de herrajes
Maíz no. 157
Col. Granjas Esmeralda 09810
Del. Iztapalapa, D.F.



ANEXOS



Explicación del Código

El Código de Reglamentos Federales (CFR) es una codificación de las reglas generales publicadas en el registro federal por los Departamentos Ejecutivos y Agencias del Gobierno Federal. El Código está dividido en 50 títulos que representan amplias normas para la regulación federal. Cada título se divide en capítulos que normalmente llevan el nombre de la agencia emisora. cada capítulo es a su vez subdividido en partes, cubriendo áreas específicas de regulación

Fechas de efectividad y expiración

Cada volumen del Código contiene modificaciones publicadas en el Registro Federal desde la última revisión de esta última revisión del Código. Las citaciones de las fuentes para las regulaciones son referidas por números de volumen y números de página del Registro Federal, así como fecha de publicación. Las fechas de publicación y las fechas de efectividad no son las mismas y el usuario tiene que tomar en cuenta la fecha de efectividad

Disposiciones obsoletas

Las disposiciones que se vuelven obsoletas antes de la fecha de revisión de cada volumen, no se llevan a cabo. Los consultantes del Código pueden encontrar el texto de disposiciones en curso durante una fecha del pasado, usando una lista numérica apropiada de las secciones afectadas

Martha L. Giraldo
Directora Oficina del Registro Federal
enero, 1, 1993 Estados Unidos

De acuerdo a descripción mencionada anteriormente, las normas de regulación encontradas para la exportación a Estados Unidos sobre artículos de piel y cuero son las siguientes:

DEFINICIONES GENERALES

CUERO Significa cualquier zalea de animal o piel que se ha recibido por la curtidora como material crudo para ser procesado.

TERMINOLOGIA DE CURTIDO EN HUMEDO

significa que los últimos procesos realizados en el proceso sobre un cuero curtido incluyeron pero no se limitaron a los siguientes



procesos húmedos: precurtido, blanqueado, color y engrasado.

CURTIDO EN CROMO significa el proceso de convertir el cuero en piel usando una forma de cromo

CURTIDO VEGETAL significa que el proceso ha incluido en convertir los cueros en piel, usando químicos ya sea derivados de materia vegetal o sintetizados para producir efectos similares a estos químicos.

MATERIAL CRUDO significa los cueros recibidos por la curtidora o en casos aislados se maneja como el cuero en condiciones en las que está preparado para un proceso húmedo

INTERFERENCIA significa la descarga de sulfuros en cantidades específicas que pueden resultar un riesgo para la salud de la vida humana.

ETIQUETACION INCORRECTA DE CINTURONES EN CUANTO A SU CONTENIDO DE PIEL

1. Características de la mala etiquetación

Algunos distribuidores y fabricantes de cinturones para hombres mujeres y niños han caído en la práctica de vender estos productos en el comercio sin incluir especificaciones concernientes a la composición de los mismos y sin ninguna aclaración que mencione que el producto no es de piel; han omitido aclaraciones y en otros casos colocado etiquetas falsas en cuanto al contenido de tales cinturones.

Este tipo de actividades se ha detectado en los cinturones con piel desquebrajada, imitación piel y otros materiales que no son piel pero que tienen su apariencia, o piel que ha sido procesada para simular la apariencia de otro tipo diferente de piel.

2. Contenido de la terminología para piel desquebrajada

Muchos miembros industriales y sus asociaciones de comercio quienes utilizan piel desquebrajada o defectuosa en la manufactura de cinturones para el mercado de precios bajos, han declarado que la palabra "desquebrajada" tiene una connotación derogatoria en el comercio y que en su lugar ellos preferirían utilizar el concepto "piel" sin aclarar o describir que tales cinturones en realidad son de una piel de calidad inferior. Sin embargo muchos consumidores creen que la palabra "piel" sin otra codificación significa "piel de alta calidad".

Por lo anterior, la Comisión Federal de Comercio concluye que las prácticas descritas tienen la capacidad y tendencia de confundir a



los consumidores o posibles consumidores de cinturones, así, como atentar contra los negocios competidores quienes clara y propiamente etiqueta tales productos,

3. Aplicación de la regla para cinturones de mujeres y niños

Algunos miembros de Industrias han expresado el punto de vista de que los cinturones para mujeres deberían de estar excluidos de la regla propuesta ya que estos productos son vendidos como parte de un conjunto de vestir más que vendidos independientemente.

Este contenido ignora el hecho de que cantidades muy sustanciales de cinturones para mujer son vendidos independientemente y no como parte de un conjunto. Por lo cual se considera que no existen bases para excluir todos los cinturones de mujer de la aplicación de la regla.

De acuerdo a lo anterior, la Comisión ha concluido que la regla debe ser aplicable a los cinturones para mujer siempre y cuando sean vendidos de manera separada y no como parte de un conjunto.

4. La regla

De acuerdo a los propósitos de prevenir las prácticas ilegales antes mencionadas la Comisión promulga como una Norma de Regulación de Comercio sus conclusiones y determinación referentes a la venta y ofrecimiento de cinturones para hombres, mujeres, y niños en el comercio que constituye un método desleal de competitividad y un acto reprochable el hacer o practicar:

a) Representar directamente o por implicación a través de etiquetado, marcado o de otra forma:

1. Que el cinturón el cual no esta hecho de piel o cuero de un animal es piel (por ejemplo, palabras como "piel" o "cuero" u otras palabras en términos que indiquen piel, no deberán ser utilizados para describir un cinturón que no esta hecho de estos materiales o de la piel de una animal).

2. Que un cinturón hecho de piel desquebrajada es genuina "piel de vaca" o "piel de vaca terminada" o "cocodrilo" o "piel" o usar cualquier otro término que pueda indicar que esto está compuesto de piel de alta calidad.

3. Que el cinturón este hecho de la piel de un animal



específico cuando en realidad no es así (por ejemplo, la piel de vaca no debe representarse como la piel de cocodrilo).

4. Que el cinturón este hecho completamente de cierta clase de piel u otro material específico cuando en realidad solo esta compuesto solo en parte de piel o algún otro material.

b) Vender o distribuir cinturones los cuales tienen la apariencia de piel, pero están hechos de piel desquebrajada, piel prensada o un material que no es piel sin tener una aclaración en el producto a modo de etiqueta que aclare la composición del producto (por ejemplo, "piel desquebrajada", "plástico", "imitación piel", según sea el caso).

c) Vender o distribuir cinturones de piel o piel desquebrajada los cuales han sido teñidos, trabajados o procesados de otra manera para dar la apariencia de una piel diferente a menos de que haya una cláusula con una aclaración en la marca y etiquetado bien definida que hable acerca de la real composición del cinturón (por ejemplo, un cinturón compuesto de piel de vaca procesado de tal manera que se quiera simular cocodrilo, debe llevar una descripción que diga y aclare que es piel de vaca trabajada para simular cocodrilo)

d) Vender o distribuir cinturones que tienen la parte externa de piel pero que la parte interna esta hecha de un material diferente pero que tiene la apariencia de piel, a menos que se aclare que la parte interna del producto no es piel o es otro material parecido.

