



UNIVERSIDAD JOSÉ CARLOS MARIÁTEGUI

VICERRECTORADO DE INVESTIGACIÓN

ESCUELA DE POSGRADO

SEGUNDA ESPECIALIDAD EN DOCENCIA TÉCNICA

TRABAJO ACADÉMICO

**INFLUENCIA DE LAS HERRAMIENTAS, MATERIALES Y
MÁQUINAS PARA CONFECCIÓN DE CALZADOS DE
CUERO EN LA ESPECIALIDAD DE CUERO Y CALZADO EN
LA INSTITUCIÓN EDUCATIVA TÉCNICO INDUSTRIAL
“JORGE CHÁVEZ” - MARANGANÍ - CANCHIS - CUSCO. 2019**

PRESENTADO POR:

Prof. MARIO ROQUE HUILLCA

ASESOR

Mg. CLEMENTE MAMANI LUQUE

**PARA OPTAR EL TÍTULO DE SEGUNDA ESPECIALIDAD EN
DOCENCIA TÉCNICA CON MENCIÓN EN INDUSTRIA DEL CUERO Y
CALZADO**

MOQUEGUA – PERÚ

2022

ÍNDICE

DEDICATORIA.....	ii
AGRADECIMIENTOS	iii
RESUMEN.....	x

CAPÍTULO I ANTECEDENTES

1.1. ANTECEDENTES DEL TRABAJO	1
1.2. DESCRIPCIÓN DEL TRABAJO ACADÉMICO	3
1.3 DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA.....	4
1.3.1. PROBLEMA GENERAL	4
1.3.2 PROBLEMAS ESPECÍFICOS	4
1.4 OBJETIVOS.....	5
1.4.1 OBJETIVO GENERAL.....	5
1.4.2. OBJETIVOS ESPECÍFICOS	5
1.5 JUSTIFICACIÓN	5
1.5.1. JUSTIFICACIÓN SOCIAL	5
1.5.2. JUSTIFICACIÓN PEDAGÓGICA.....	6

CAPÍTULO II DESARROLLO TEMÁTICO

2.1. DEFINICIÓN DE EDUCACIÓN.....	8
2.2. EDUCACIÓN TÉCNICO PRODUCTIVA.....	8
2.2.1. OBJETIVOS DE LA EDUCACIÓN TÉCNICO-PRODUCTIVA.....	9
2.2.2. DE LAS ACTIVIDADES PRODUCTIVAS Y PRÁCTICAS PRE- PROFESIONALES.....	10

2.3. EDUCACIÓN TÉCNICA Y TECNOLÓGICA	11
2.4. CATÁLOGO NACIONAL DE TÍTULOS Y CERTIFICACIONES	11
2.5. LA INDUSTRIA DEL CALZADO Y EL ESTUDIO DE LA PIELS	12
2.7 DEFECTOS DE LA PIEL	12
2.7.1.DEFECTOS VISIBLES	12
2.7.2.DEFECTOS INVISIBLES.....	13
2.8. CONSECUENCIAS	13
2.9. OTRAS RAZONES.....	13
2.10COMPROBACIÓN DE LOS PIEZAJES DE LAS PIELS.....	14
2.11PROCEDENCIA DE LOS ANIMALES.....	15
2.11.1. VACUNOS.....	15
2.11.2 CAPRINOS	18
2.11.3. POTRINOS.....	18
2.11.4. OVINOS	19
2.11.5. PORCINOS	19
2.11.6. PIEL DE REPTILES	20
2.12. ANATOMÍA DEL LA HORMA.....	20
2.13. LAS HORMAS PARA CALZADO	21
2.14. LA HORMA	21
2.15. PARTES DE LA HORMA	22
2.16. CODIFICACION DE LA HORMA	22
2.17. MEDIDAS DEL CALZADO Y SISTEMAS DE NUMERACION.....	22
2.17.1. SISTEMA FRANCÉS: “PUNTO FRANCÉS”	23
2.17.2. SISTEMA INGLÉS: “SIZE”	23

2.17.3. SISTEMA NORTEAMERICANO	23
2.17.4. EL SISTEMA MÉTRICO	23
2.18. HISTORIA DEL CALZADO	24
2.19EL CALZADO	24
2.20TÉCNICAS PARA LA CONFECCIÓN DE CALZADOS.....	24
2.20.1 CALZADOS CONFECCIONADOS A MANO	24
2.20.2CALZADOS DE FABRICA	25
2.21.TIPOS DE CALZADOS.....	25
2.21.1. Calzados Sport.....	25
2.21.2. Calzados Clásicos.....	25
2.21.3. Calzados Mocasines	26
2.21.4. Calzados Sandalias	26
2.21.5. Calzados Deportivos.....	26
2.21.6. Calzados Botines Bajos y Altos	26
2.21.7. Calzados Botines Texanas	27
2.21.8. Calzados Ortopédicos	27
2.21.9. Calzados Sintéticos.....	27
2.22PASOS PARA LA CONFECCIÓN DE LOS CALZADOS	28
2.22.1. CONOCIMIENTO DE MATERIALES, HERRAMIENTAS Y MAQUINAS.....	28
2.22.2. DISEÑO Y MODELAJE	32
2.22.3. CORTADO.....	37
2.22.4. APARADO.....	39
2.22.5. ARMADO Y ACABADO DE UN CALZADO	40

2.23PRESENTACIÓN Y COMERCIALIZACIÓN DE CALZADOS.....	45
2.23.1 PLAN DE NEGOCIOS	45
2.23.2 PLAN DE MERCADEO	46
2.23.3 PLAN DE OPERACIÓN	46
2.23.4 PLAN ECONOMICO FINANCIERO	46
2.23.5 PLAN DE ORGANIZACIÓN.....	47
2.24CASUÍSTICAS DE LA INVESTIGACIÓN.....	47
2.25PRESENTACIÓN Y DISCUSIÓN DE LOS RESULTADOS	47
2.25.1PRESENTACIÓN DE LOS RESULTADOS.....	47

CAPÍTULO III
PROYECTO PRODUCTIVO

I. Datos Informativos	68
II. Fundamentos del proyecto	68
2.1. Justificación	68
2.2. Descripción	69
III. Objetivos	71
3.1. Objetivo general.....	71
3.2. Objetivos específicos	71
IV. Estructura del proyecto	71
4.1. Organización	71
4.1.1. Organización del potencial humano	71
4.1.2. Organización y planificación de los materiales y equipos necesarios	72
4.1.3. Organización de recursos económicos.....	73
4.1.3.1. Presupuesto del proyecto	73
4.1.3.2. Hoja de costo.....	73

Costo de Materias Primas	73
Costo de Producción	74
Costos de Comercialización.....	75
VI. Metas a Lograr.....	77

CAPÍTULO IV

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

CONCLUSIONES.....	78
RECOMENDACIONES	80
REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS.....	81
ANEXOS	83

INDICE DE TABLAS

Tabla 1 <i>Usted ¿le agradecería hacer uso de botines texanos?</i>	48
Tabla 2 <i>¿A qué lugares acude para adquirir los botines texanos?</i>	50
Tabla 3 <i>¿Cómo considera el servicio que recibe es?</i>	52
Tabla 4 <i>¿Cuándo recurre a adquirir los botines texanos le da importancia?</i>	54
Tabla 5 <i>¿Con qué frecuencia compra los botines texanos?</i>	56
Tabla 6 <i>¿A usted le gustan los botines texanos con diseños bordados?</i>	58
Tabla 7 <i>¿Dónde adquiere los botines texanos son?</i>	60
Tabla 8 <i>¿De qué tipo de material le gustaría que se confeccione los botines texanos?</i>	62
Tabla 9 <i>¿Ud. Verifica la confección de los botines texanos?</i>	64
TABLA 10 <i>¿Ud. Acepta sugerencias del profesional que le va a realizar el trabajo?</i>	66

INDICE DE FIGURAS

Figura 1 <i>Usted ¿le agradaría hacer uso de botines texanos?</i>	48
Figura 2 <i>¿A qué lugares acude para adquirir los botines texanos?</i>	50
Figura 3 <i>¿Cómo considera el servicio que recibe es?</i>	52
Figura 4 <i>¿Cuándo recurre a adquirir los botines texanos le da importancia?</i>	54
Figura 5 <i>¿Con qué frecuencia compra los botines texanos?</i>	56
Figura 6 <i>¿A usted le gustan los botines texanos con diseños bordados?</i>	58
Figura 7 <i>¿Dónde adquiere los botines texanos son?</i>	60
Gráfico 8 <i>¿De qué tipo de material le gustaría que se confeccione los botines texanos?</i>	62
Figura 9 <i>¿Ud. Verifica la confección de los botines texanos?</i>	64
Figura 10 <i>¿Ud. Acepta sugerencias del profesional que le va a realizar el trabajo?</i> .	66

RESUMEN.

El Presente trabajo académico tiene como propósito dar a conocer la importancia del conocimiento y manejo de las *Herramientas, Materiales y Maquinas más los cinco pasos para Confección de Calzados de Cuero en la Opción Laboral de Industria del Calzado en la Institución Educativa Técnico Industrial “Jorge Chávez” del Distrito de Marangani Provincia de Canchis Departamento del Cusco*, con el objetivo de que los estudiantes egresados generen su auto empleo y así mismo se inserten en el sector productivo en la línea del cuero y calzado a nivel local nacional e internacional.

El presente trabajo académico se diseñó con carácter descriptivo asignándose a los estudiantes de la opción laboral de la industria del calzado aplicando estrategias y técnicas en el manejo de herramientas, materiales y maquinas; diseño y modelaje; cortado del cuero; aparado del corte; armado y acabado del calzado así valorando esta opción técnica dando algunos agregados y preparándose para la inserción al campo competitivo.

Palabras claves: Conocimiento y manejo de herramientas, materiales y máquinas, los cinco pasos para la confección de los calzados de cuero.

CAPÍTULO I

ANTECEDENTES

1.1. ANTECEDENTES DEL TRABAJO

En cuanto a los antecedentes que se han encontrado para el presente trabajo se consideró algunos textos y son los siguientes:

a. ANTECEDENTES INTERNACIONALES

Se encontró que Ethel Clariza Guerra Santos (2009) de la Universidad de San Carlos de Guatemala Facultad de Ciencias Económicas Escuela De Administración de Empresas realizó el trabajo de investigación titulado “Plan Estratégico de la Empresa de calzado MICHELLE”; es necesario tomar en cuenta la secuencia de pasos del plan estratégico, manteniendo los niveles de supervisión en todas las comunidades cubiertas, tanto las que actualmente se atienden como aquellas incluidas dentro del objetivo de expansión. Por tanto, se concluye que los factores internos que pueden apuntar el crecimiento de la empresa están constituidos por su ubicación geográfica, seriedad y buen servicio, relación - calidad - precio, diversidad de estilos, incentivos laborales. Y los externos: la diversidad de la clientela,

los altos precios en productos de otras marcas, gran poder de negociación con los compradores, mercados no explotados en forma directa.

b. ANTECEDENTES NACIONALES

Presentado por el Bachiller Luque Hallasi, Wilmer Héctor (2014) de la Universidad Nacional de San Agustín de Arequipa Facultad de Ciencias Contables y Financieras Escuela Profesional de Contabilidad *“Importancia de los costos y su eficiencia en la gestión empresarial de los microempresarios de la industria del calzado en Arequipa metropolitana – 2014”*, quien sugiere que Sería bueno la creación de centros de estudio técnico de calzado para la capacitación de los microempresarios y sobre todo en la especialización de la mano de obra calificada.

Presentado por Cabrera Orrillo, María Keey, Taipe Ascona, y Jakile Mishel (2016), de la “Universidad Peruana los Andes”, Facultad de Ciencias Administrativas y Contables; Carrera Profesional de Administración y Sistemas *“Estrategias de Marketing para el posicionamiento de la Empresa Aero Shoes en la ciudad de Huancayo”*; *concluye que* La estrategia aplicada respecto al **PRODUCTO** es Incluir nuevos atributos a los productos, por ejemplo, darle un nuevo empaque, esto significa darle un valor agregado a nuestros calzados; generando en nuestros clientes percepciones, impresiones y sentimientos positivos hacia la Tienda **“AERO SHOES”**, y Se recomienda a la empresa **“AERO SHOES”**, estar en constate innovación con los atributos de los productos que se otorgaran a los clientes, ya que el público es muy variable según sus costumbres y esto afectaría en la percepción positiva que tiene hacia la

tienda. (Cambiar de atributos en determinadas temporadas, por ejemplo, cambiar el bolso de yute por un monedero de cuero, par de medias, pomadas, etc.; productos que también otorguen beneficios a los clientes).

1.2. DESCRIPCIÓN DEL TRABAJO ACADÉMICO

El capital económico algunas veces no permite que los estudiantes egresados de la opción laboral de industria del calzado, generen su auto empleo y la creación de su micro empresa como trabajador dependiente e independiente para tener una mejor calidad de vida personal, profesional, familiar y social.

El sector productivo exige en el mercado competente que nuestros productos sean de calidad y económicos entre la oferta y la demanda, así ofertando nuestros productos en el aula o taller de zapatería en la opción laboral industria del calzado de la Institución Educativa Técnico Industrial “Jorge Chávez” del Distrito maranganí, Provincia de Canchis Departamento del Cusco así mismo ofertando los productos llegando al mercado local nacional y global.

el proyecto productivo consiste en realizar botas texanas teniendo en cuenta las encuestas realizadas a algunos pobladores de la provincia de Canchis, canas, espinar y Chumbivilcas región del cusco; esta microempresa dedicada a la confección de calzados para su comercialización en los talleres de la opción laboral, también vendemos en el stand de la bombonera del distrito de Sicuani, de igual forma participamos en las feria artesanales con todo los productos fabricados en cuero, también estamos a punto de contar con un catálogo virtual de todo los productos utilizando las tecnologías de información y las redes sociales

1.3 DESCRIPCIÓN DEL PROBLEMA

En nuestro país las instituciones educativas con variante técnica, cuando egresan algunos estudiantes no tienen definido la vocación en la carrera técnica del cuero y calzado, por lo cual el docente realiza la retroalimentación para que tenga éxito como trabajador dependiente e independiente, así mismo reforzar en el manejo y utilidad de las herramientas materiales y maquinas con tecnología de punta en la confección de todo el trabajo en cuero y afines.

1.3.1 PROBLEMA GENERAL

¿Cuál es la importancia del manejo y la utilidad de las herramientas, materiales y máquinas para Confección de Calzados de Cuero en la Opción Laboral de Industria del Calzado de la Institución Educativa Técnico Industrial “Jorge Chávez” del Distrito de Maranganí Provincia de Canchis Departamento del Cusco?

1.3.2 PROBLEMAS ESPECÍFICOS

- a) ¿Cuál es la importancia del manejo y la utilidad de las herramientas, materiales, máquinas y los cinco pasos para Confección de Calzados de Cuero en la Opción Laboral de Industria del Calzado de la Institución Educativa Técnico Industrial “Jorge Chávez” del Distrito de Maranganí Provincia de Canchis Departamento del Cusco?
- b) ¿cuál es el porcentaje de estudiantes egresados en los últimos tres años que se han insertado en el sector productivo como trabajador dependiente e independiente en el sector productivo local nacional e internacional?

1.4 OBJETIVOS.

1.4.1 OBJETIVO GENERAL

Determinar la importancia de Crear un buen manejo y la utilidad de las herramientas, materiales, máquinas y los cinco pasos para Confección de Calzados de Cuero en la Opción Laboral de Industria del Calzado de la Institución Educativa Técnico Industrial “Jorge Chávez” del Distrito de Maranganí Provincia de Canchis Departamento del Cusco

1.4.2. OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- a.** Determinar la importancia del manejo y la utilidad herramientas, materiales, máquinas y los cinco pasos para la confección de calzados en la Institución Educativa Técnico Industrial “Jorge Chávez” del Distrito de Maranganí Provincia de Canchis Departamento del Cusco.
- b.** Determinar el porcentaje de estudiantes egresados en los últimos tres años que se han insertado en el sector productivo como trabajadores Dependiente e Independiente en el mercado Local Nacional e Internacional

1.5 JUSTIFICACIÓN

1.5.1. JUSTIFICACIÓN SOCIAL

Se debe tener en cuenta que este Proyecto Productivo va a permitir que los estudiantes la inserción al mercado laboral productivo como trabajador dependiente e independiente, de la opción laboral de industria del calzado de la Institución Educativa Técnico Industrial

“Jorge Chávez” del Distrito de Maranganí Provincia de Canchis Departamento del Cusco.

El presente Proyecto Productivo después de realizar una investigación descriptivo se detectó en el entorno varias oportunidades de trabajo como generar su auto empleo y abrir su micro empresa en el entorno Local, Regional y Nacional por que los calzados son utilizados a nivel mundial, por ello los estudiantes adquieren competencias y capacidades en módulos para la fabricación de calzados de cuero y otros, para los pobladores del distrito y provincias de Canchis, Canas Espinar y Chumbivilcas; prioritariamente puesto que hay mucha oferta y demanda en la gran parte de los pobladores de estos sectores utilizando las botas texanas en su vida cotidiana.

Entonces esta propuesta se convierte en una excelente alternativa por su innovación y sentido social, tiene muchas ventajas entre ellas: Generar Autoempleo, Promover la inserción en el mercado laboral, fomentar la participación de los estudiantes y crear conciencia de que la economía no puede ser impedimento para su creatividad y desarrollarse como microempresarios apostando en el cambio de nuestra sociedad.

1.5.2. JUSTIFICACIÓN PEDAGÓGICA

Este trabajo académico tiene por finalidad concretar la enseñanza y aprendizaje en la opción laboral de cuero y calzado; con estándares de calidad de tiempo y precisión en la fabricación y venta de botas

texanas de cuero y suela para su comercialización en las instalaciones de la Institución Educativa Técnico Industrial “Jorge Chávez” del Distrito de Maranganí Provincia de Canchis Departamento del Cusco; es así que se estaría llevando a cabo las estrategias metodológicas e innovadoras que se han desarrollado para la producción de los trabajos realizados en los talleres y que permite que los estudiantes ingresen a un mercado laboral de acuerdo a la oferta y demanda.

Este trabajo académico se realiza en la Institución Educativa Técnico Industrial “Jorge Chávez”; con un grupo de 100 estudiantes de la Opción ocupacional de Industria del Calzado 2019.

CAPÍTULO II

DESARROLLO TEMÁTICO

2.1. DEFINICIÓN DE EDUCACIÓN

(LGE N° 28044, 2003) El art. 2; define a la educación como un proceso de aprendizaje de enseñanza que se desarrolla a lo largo de toda la vida y que constituye a la formación integral de las personas. Este concepto garantiza que la persona está pendiente en aprender día a día, paralelo al avance tecnológico y científico. No siempre en el aula sino también en el entorno social. Así mismo en Art. 3 señala que la educación es un derecho más no como un deber.

2.2. EDUCACIÓN TÉCNICO PRODUCTIVA

(LGE N° 28044, 2003) Los Centros de Educación Técnico Productivo (CETPRO) constituyen la primera instancia de gestión de la Educación Técnico – Productiva, donde se ofrecen servicios educativos que responden a las necesidades del sector productivo, a nivel Local, Regional, Nacional y global.

Los CETPRO promueven su articulación con instituciones educativas de las tres modalidades de la educación básica, educación comunitaria, educación superior tecnológica y con centros de certificación de competencias laborales; facilitando la tránsitobilidad y la progresión en la trayectoria formativa.

En los Centros de Educación Técnico Productiva complementan el proceso educativo, a través del desarrollo de proyectos productivos de bienes y servicios; contribuyendo al fortalecimiento de los aprendizajes. Los proyectos y actividades productivas son también una fuente de financiamiento complementaria para fortalecer las capacidades institucionales.

2.2.1. OBJETIVOS DE LA EDUCACIÓN TÉCNICO-PRODUCTIVA

Ley General de Educación N° 28044 – ED (2003):

- a) Desarrollar competencias laborales y capacidades emprendedoras para el trabajo dependiente o independiente con visión empresarial, articuladas a las necesidades del mercado laboral competente y sector productivo.
- b) Actualizar las competencias de trabajadores dependientes e independientes así mismo a la sociedad desocupada según las exigencias del mercado laboral.
- c) Atender a poblaciones vulnerables prioritariamente en centros de enseñanza técnica con inclusión social sin acepción complementando los servicios educativos en la Instituciones Educativas Regulares que propicien su habilitación para el trabajo de forma dependiente e independiente.

2.2.2. DE LAS ACTIVIDADES PRODUCTIVAS Y PRÁCTICAS PRE-PROFESIONALES

De acuerdo al Reglamento de la Ley general de Educación, aprobado por el DS N° 011-2012 – ED, manifiesta que:

a) Artículo 105°.-

La producción de bienes y servicios empresariales que desarrollan los Centros de Educación Técnico-Productiva constituye parte del proceso de enseñanza y aprendizaje. Sirve para contribuir a la formación técnico-profesional de los estudiantes y es una fuente de financiamiento complementaria para fortalecer las competencias y capacidades institucionales. Los procedimientos pertinentes se establecen por norma expresa del Ministerio de Educación.

b) Artículo 107°.- Reforzamiento de competencias

Las prácticas pre-profesionales y pasantías laborales de la programación formativa sirven para reforzar el desarrollo de las competencias laborales y capacidades en una situación real de aprendizaje en el mundo del trabajo. Se realizan en talleres o empresas públicas o privadas como parte del desarrollo de los módulos formativos.

c) Artículo 108°.- Finalidad de actividades productivas

Los Centros de Educación Técnico-Productiva promueven actividades productivas en sus planes y programas de desarrollo, teniendo en cuenta su capacidad instalada y potencial humano calificado y ejes de desarrollo local, regional, Nacional y global.

Las actividades productivas como las prácticas pre-profesionales tienen por finalidad:

- Completar la formación integral de los estudiantes.
- Desarrollar competencias emprendedoras de gestión y autogestión.
- Fortalecer las capacidades institucionales, priorizando el mantenimiento y modernización del equipamiento de las especialidades de los Centros de Educación Técnico-Productiva.

2.3. EDUCACIÓN TÉCNICA Y TECNOLÓGICA

(D.S. N° 011 REGLAMENTO DE LA LEY 28044, 2012) La Educación Técnica desde el punto de vista va de la mano con el avance tecnológico y científico, en el marco de crear un sistema más dinámico que permita una educación que transforme las habilidades y Destrezas, en área técnica, estas son herramientas para desempeñar con eficiencia en el mercado laboral competente. Hoy en día se requiere políticas de formación técnicas en educación.

La Tecnología educativa es un proceso de aproximación científico, es una herramienta que permite planificar, organizar, fabricar etc. utilizando técnicas con tecnología de punta.

2.4. CATÁLOGO NACIONAL DE TÍTULOS Y CERTIFICACIONES

(RVM N° 069, 2015) El Catálogo Nacional de Títulos y Certificaciones como instrumento primordial permite la facilidad de tomar como referente la cual está organizado en 17 sectores y 34 familias productivas, así como en el aspecto de articulación de ofertas de formación profesional, para cada carrera técnica

profesional, módulos de formación profesional y ocupacional. Permite promover la calidad de bienes y servicios.

2.5. LA INDUSTRIA DEL CALZADO Y EL ESTUDIO DE LA PIEL

(TORRES NOYOLA) Las pieles provienen de animales vacunos, caprinos, porcinos y equinos, ovinos y también de animales salvajes cuyes con pieles exóticas y caras resaltantes. El primer producto curtido toma el nombre de Box Cal el cuero más conocido en todos los mercados (piel curtido de becerro), provienen del ganado vacuno sacrificado muy joven y su tamaño escasamente supera los 12 pies cuadrados.

2.6 LA PIEL (EL CUERO)

Es el pellejo de los animales que se someten a un proceso del curtido separándose así de todos los pelajes o las lanas mediante los insumos químicos convirtiéndose en una materia prima para la Industria del Cuero y Calzado y afines.

2.7 DEFECTOS DE LA PIEL

(info@calzadoscomodos.com, 2017) Las fallas de las pieles pueden ser ocasionadas por diferentes factores como, proceden de zonas secas o húmedas, enfermedades, alimentación inadecuada o la grabación de iniciales a fierro caliente etc.

2.7.1. DEFECTOS VISIBLES

Durante el crecimiento del animal vacuno y en los potrillos han sufrido grabaciones de iniciales, otras picaduras de garrapatas o

mordiscones de murciélagos, rasguños de tigres o de algunos alambres todo este daño aparecerá después del curtido de pieles.

2.7.2. DEFECTOS INVISIBLES

Estos defectos se van a originarse en el proceso del curtido, ciertamente son poco notorios al adquirir, convirtiéndose en un producto de calzados no garantizado al mercado:

Defecto en la química

Defectos en los tiempos

Defectos en lijados deficientes de la flor

Defectos en descarnados deficientes o excesivos

.CONSECUENCIAS

- Demasiada flexibilidad con marcada facilidad de estire, lo que hace muy visible los poros una vez montado al corte.
- Rasgamiento por contracción de los poros y escaso estire.
- Resquebrajamiento del acabado (pintura) al estire de la piel.

2.9. OTRAS RAZONES

Temperaturas o presiones durante su transporte o almacenamiento.

Envejecimiento que causa descoloración y secado de sus poros por pérdida de la flexibilidad.

La detección de defectos visibles en las pieles a través de la técnica de inspección de la piel, es el primer paso de control de calidad. De esta manera se acepta o se rechaza el lote de piel ingresada a bodega como materia prima.

2.10 COMPROBACIÓN DE LOS PIEZAJES DE LAS PIELES

(Boyadjian, 2014) Cada operario debe saber medir el material que se le proporciona con el fin de comprobar que el piezaje indicado en cada piel es el correcto. Para comprobar esta medida, se vale del “piezaje cuadrado” el que se divide en 16 partes iguales.

El pie lineal es una medida de longitud inglesa que tiene 12” (pulgadas) de largo, equivalente a 30.48 cm. Para medir comercialmente las pieles, difundido en su totalidad la comercialización es por pie cuadrado, que tiene 30.48 x 30.48 cm, ya establecido a nivel de las grandes industrias curtidoras de pieles.

Es común que los comerciantes tengan su nomenclatura para sacar el piezaje de las pieles. Ésta se determina por una máquina llamada medidora de piel que tiene forma de un escáner donde se introduce la piel y automáticamente saca la medida. Ejemplo de la nomenclatura

La derivación de $4/16 = 0.25$

El primer dígito indica los pies cuadrados

7 = Esta es una medida de 7 pies cuadrados

7.1 = Esta es la medida de 7 pies con $4/16 = 0.25$ pies cuadrados.

7.2 = Esta es la medida de 7 pies con $8/16 = 0.50$ pies cuadrados.

7.3 = Esta es la medida de 7 pies con $12/16 = 0.75$ pies cuadrados.

La comprobación de piezaje debe ser clara, con el fin de que en ésta se pueda observar las imperfecciones de la piel y se pueda ejecutar el trabajo sin forzar la vista. La mejor posición de la mesa es aquella que permite la entrada de la luz en forma bilateral

2.11 PROCEDENCIA DE LOS ANIMALES

Ciertamente las pieles proceden del curtido de los animales, con la finalidad de abastecer el mercado comercial de la industria del calzado. Estos animales más conocidos que nos otorgan sus pieles son.

2.11.1. VACUNOS

Estos becerros a más de su carne nos brindan su piel para la industria del calzado y afines procesándose en sus diferentes acabados, así como:

1) Piel Box Cal

Este tipo de piel curtido de los animales vacunos, es el más comercializado en el mercado, por su existencia en sus diferentes colores y su espesor depende del tipo de curtido pueden ser gruesos o delgados porque pueden ser divididos mediante maquinas divisoras obteniendo uno de ellos con un acabado perfecto y el otro tosco, presentando una suavidad con cierta rigidez y un tamaño grande y resistente en su mayoría.

2) Piel Charol

Son pieles curtidos de vacunos tienen unos acabados bien brillosos por tener una capa de poliuretano proporcionando un brillo característico, son resistentes al agua y tienen un costo más elevado por este su acabado inigualable existiendo en diversos colores y los más comercializados son el negro, marrón y blanco.

3) Piel Satinado

Liso y con superficie de alto brillo obtenido por la aplicación esmaltes o pigmentos para el cuero. La superficie es susceptible al daño mecánico, sustancias químicas corrosivas, humedad y heladas. Existentes en los colores blanco negro y marrón, de igual manera en su costo asemeja al cuero charol.

4) Piel Nobuck

Otra de las pieles donde recibe un lijado industrial la parte exterior o la flor, convirtiéndose bien suave al tacto de todo usuario, resistente al agua, pero susceptible a las manchas y al calor del día por que tienden a perder el color con facilidad.

5) Pieles Guante

Cuando se sacrifica ganado vacuno adulto, generalmente se divide por mitad, a lo largo de la línea dorsal. Su tamaño es grande y su teñido es al “Pastel”, con lo cual la tinta penetra en su interior, quedándose en la superficie a flor de piel. Son muy garantizados por flexibles y resistentes para la confección de calzados mandados

6) Piel Napa

Cuando se sacrifica ganado vacuno adulto, generalmente se divide por mitad, a lo largo de la línea dorsal. Su tamaño es grande y su teñido es al pastel durante el proceso, quedándose en la superficie una especie de flor natural muy garantizados, son flexibles y resistentes existiendo en una variedad de colores.

7) Piel Grabados

Uno de los cueros muy indispensables en su línea, se caracteriza por la diversidad de grabaciones que presenta en el lado anverso, la misma para la combinación de algunas piezas en el calzado elaborado.

8) Piel gamuza

También los becerros nos brindan estos tipos de pieles
Garantizando por su resistencia y contar con un acabado más perfecto muy a pesar que tiene en la cara superior una especie de pelaje.

9) PIEL PARA PLANTA (SUELA)

Prácticamente completa la producción de los calzados reemplazando en la plataforma a las plantas poliuretanos por la planta de suela optando así el calzado uno de los mejores acabados complementando a la ropa de gala de todo usuario.

10) PIEL PARA ARTESANIA

De acuerdo al estudio realizado se indica que los becerros con su piel curtidas visten a las personas en el calzado, casacas, chalecos, pantalones sombreros correas y por último se obtiene el baquetón, generalmente utilizado para la confección de sillas correajes protectores para los caballos.

2.11.2 CAPRINOS

El curtido de la piel de los caprinos resulta ser bien fuertes y resistentes con la diferencia de ser delgada en su gran mayoría, como resultado son:

1) CABRETILLA BOX CAL

Material muy cotizado por su perfecto acabado para la confección de los calzados de vestir exclusivamente para damas por ser delgadas flexibles y resistentes y en sus diferentes colores.

2) CABRETILLA GAMUZA

Estas pieles también son utilizadas en la confección de los calzados de vestir de mujer como también en los trabajos artesanales como chalecos sombreros y otros.

3) CABRETILLA BADANA

Cabe resaltar por ser fuertes flexibles y resistentes en su gran mayoría son utilizados en trabajos artesanales como pergaminos tapas para bombo (instrumento de música), monederos, sencilleros y otros.

2.11.3. POTRINOS

Estos animales potros, yeguas, caballos nos brindan dos tipos de cueros:

1) BOX CAL POTRO

Este material se utiliza en la confección de los calzados más no en la parte delantera por ser muy duras y de esta manera abaratando costos en la producción.

2) GAMUZA POTRO

De igual manera más utilizado en trabajos artesanales por tenderse al resquebrajamiento y perder muy rápido el color.

2.11.4. OVINOS

a) BADANA

Estos materiales obtenidos de la piel de los ovinos son las badanas inigualables y muy cotizados puesto que se utilizan en grandes cantidades, utilizándose paralelamente al cuero para los forros de los calzados por tener un acabado muy suave, también en los trabajos artesanales.

2.11.5. PORCINOS

a) BOX CAL PORCINO

De acuerdo a los seguimientos realizados este cuero brindado de los cerdos no ha tenido mucha acogida en el mercado por no contar con un acabado perfecto, por ello ya no existe en la actualidad por que los folículos han generado muchas porosidades grandes por contar con pelos gruesos.

2.11.6. PIEL DE REPTILES

Estas pieles al ser curtidos a lo natural demuestran una atracción única por sus escamas y no tener pelaje su costo es muy elevado por tener una tratativa delicada en el proceso del curtido.

2.12. ANATOMÍA DEL LA HORMA

(SANCHEZ CAREAGA, 2016) Como es conocido la horma es la “copia del pie” es muy importante saber dibujarla en su forma proporcional ya que esta nos servirá para el diseño del calzado, la punta de las hormas va de acuerdo a la moda por lo que algunas veces la forma será caprichosa.



La horma se divide en tres partes, dos anteriores y la punta, en las dos terceras partes en el área de los metatarsos se apoya siempre, al igual en el dibujo se deberá considerar este punto de apoyo, habrá que considerar el alto del tacón y el spring para poder trazar el contorno inferior, la horma no es simétrica, de la mitad hacia atrás se encuentra la mesa, nunca en el eje de simetría.

El talón tiene una curvatura hacia adentro al igual que el talón del pie, nunca en forma perpendicular o recto.



El empeine tiene una curvatura hacia afuera, es muy importante ya que esa línea define el contorno del calzado.

La horma como se ha dicho con anterioridad es la copia abstracta en madera del pie humano, más sin embargo una de sus

funciones principales es la de sustituir al pie durante la confección del calzado, es la base para que las partes del corte que son lisas, tomen la forma plástica que le corresponden.

La horma refleja fielmente los cambios culturales, políticos y sociales por medio de la moda, el calzado ha sufrido notables cambios en los últimos años, además de la adecuación del calzado a las funciones que la humanidad ha ido evolucionando.

Se sabe que el pie izquierdo y el derecho no tienen el mismo volumen, más sin embargo un buen hormero sabe esto y lo refleja con medidas para el grueso de la población.

2.13. LAS HORMAS PARA CALZADO

Hoy en la actualidad existen diversos tipos de hormas porque así está siendo la exigencia en los mercados a nivel de los países de acuerdo a la moda ya sean desde los pequeños hasta los adultos en una diversidad de modelos como punta redonda, punta cuadrada, punta cubana, hormas altos y bajos, de materiales como madera plástico y metal constituyéndose en el primer instrumento para la confección de los calzados.

2.14. LA HORMA

La horma es una representación infiel del pie humano, porque es modificada de acuerdo a los estándares y requerimientos técnicos modificados hoy en la actualidad de acuerdo a la moda y las exigencias de la población de acuerdo a la oferta del mercado competitivo.

Antiguamente la horma fue confeccionada de una pieza de madera seca y de manera artesanal, y en las fábricas de material metálico, hoy en la actualidad está siendo cambiada por el plástico reciclado.

2.15. PARTES DE LA HORMA

Las hormas de madera o plástico tienen cinco partes fundamentales, y estos son:

- Cuerpo de la horma
- Cuña codificada
- Planchuela
- Agujeros
- Gancho de seguridad

2.16. CODIFICACION DE LA HORMA

Las hormas en grandes cantidades pueden producir confusión, para evitar la misma mantienen una codificación certificada en la adquisición y grabada en cada una de ellas:

- Numero de horma grabada en el cuerpo y cuña
- Altura de taco 2,3,5...12.
- Numero de calzada bajo o alto
- Tipo de horma

2.17. MEDIDAS DEL CALZADO Y SISTEMAS DE NUMERACION

(DEMING, 1989) Señala que para la medición y expresar el largo del calzado se aplican en total cuatro sistemas distintos:

2.17.1. SISTEMA FRANCÉS: “PUNTO FRANCÉS”

(SILVA RUBIO, 2004) Este sistema de medida del calzado aparece cuando se procedió a sub dividir dos centímetros en tres partes iguales de 6,666 milímetros cada una. Esta unidad de medida se denominó “punto francés”. La escala francesa va de 15 puntos=10 centímetros a 50 puntos = 33,33 centímetros.

2.17.2. SISTEMA INGLÉS: “SIZE”

(DEMING, 1989) El sistema inglés se basa en las unidades inglesas de longitud “pie” y “pulgada”. 1 pie tiene 12 pulgadas, equivaliendo a 30,5 cm. 1 pulgada con 25,4 mm comprende 3 “size”. 1 size = 1/3 pulgada = 8,46 mm es la graduación de un número a Otro. Posteriormente, la pulgada fue dividida en seis partes iguales de 4,23 mm, siendo introducido de este modo el medio punto en el sistema inglés, lo cual permite un mejor ajuste del calzado.

2.17.3. SISTEMA NORTEAMERICANO

(DEMING, 1989) El sistema norte americano, basado en la escala inglesa, se diferencia de ésta en que el punto cero no se sitúa en 4 pulgadas = 10,16 cm, sino en $3 \frac{1}{12}$ pulgadas = 9,94 cm

2.17.4. EL SISTEMA MÉTRICO

(SILVA RUBIO, 2004) El sistema métrico prevé la indicación del tamaño del calzado en centímetros, se basa en el principio de que el largo del zapato representa el largo del pie más 10 milímetros. La graduación de un número a otro es de 5 y 10 milímetros para los

medios números y los números enteros, respectivamente (Deming W.1999).

2.18. HISTORIA DEL CALZADO

La historia del calzado se remonta a los orígenes de la humanidad. Existen evidencias de que ya en el paleolítico superior el hombre utilizaba pieles de animales y fibras vegetales para proteger sus pies, elaborando cubiertas sandalias. Desde mediados del siglo XVIII, es decir, desde el principio del periodo llamado Revolución Industrial. La industria del calzado empieza a consolidarse con el empleo de mano de obra, la numeración del calzado y el montaje de industrias destinadas a la fabricación de calzados. La industria del calzado no se inició de la misma forma en todo el mundo. Unos países, dado su desarrollo interior, fueron más resaltantes que otros en crear los procesos industriales que, al principio, convivían con la actividad artesanal.

2.19 EL CALZADO

El calzado es la parte de la indumentaria utilizada para proteger los pies. Ello se adquiere de muchas formas como calzados normales, sandalias. Sport, deportivos y los botines. La misma es utilizada en diferentes espacios o escenarios de acuerdo al tiempo o contexto donde se encuentren.

2.20 TÉCNICAS PARA LA CONFECCIÓN DE CALZADOS

2.20.1 CALZADOS CONFECCIONADOS A MANO

(MONTES CASTILLO, 2007) Es el espacio donde una sola persona se dedica a la confección del calzado, valiéndose de sus habilidades en cada una de sus etapas, así empleando el 75% de la mano de obra

desde un inicio hasta el producto acabado obteniendo en pocas cantidades.

2.20.2 CALZADOS DE FABRICA

(MONTES CASTILLO, 2007) Son calzados que se han confeccionado en grandes cantidades y en menor tiempo la razón es las maquinas industriales que se han empleado durante su proceso más la mano de obra en un 25%, para mayor entendimiento los calzados fabricados para las zonas húmedas o calzados para temporadas de lluvias los calzados de jebe y otros que se puede ver en el mercado nacional como producto de las maquinas inyectoras.

2.21. TIPOS DE CALZADOS

Estos se denominan: A los diferentes tipos de calzados y en una variedad de modelos, así como Sport, clásicos, mocasines, sandalias, calzados deportivos, botas, botines, texanas, ortopédicos y los calzados de material sintético.

2.21.1. Calzados Sport

Tiene la característica de tener planta gruesa, y son cómodos en los pies, Son utilizados por varones y mujeres, generalmente son de caña alta y se caracterizan por tener el cuello acolchado.

2.21.2. Calzados Clásicos

Este tipo de calzado tiene un acabado más perfecto en su gran mayoría, lleva una planta delgada de suela. Son flexibles y cómodos en los pies y se caracterizan por su uso excelente en la combinación de la ropa de gala.

2.21.3. Calzados Mocasines

Son calzados que se caracterizan por ser cerrados y no llevar pasadores, de igual manera existen mocasines casuales con planta de poliuretano y mocasines con planta de suela y se caracteriza por ser hasta la altura de los tobillos de los pies utilizado en varones y en mujeres.

2.21.4. Calzados Sandalias

Son calzados confeccionados por cintas de cuero en diferentes modelos generalmente con plantas poliuretanos, utilizado por varones y mujeres y se caracterizan por llevar una hebilla para el ajuste respectivo.

2.21.5. Calzados Deportivos

Son calzados exclusivamente para el uso deportivo ya sea de cuero, material sintético o de una variedad de lonas se caracterizan por ser totalmente flexibles llevando diferentes tipos de plataformas para su uso en cada uno de sus espacios y es más por llevar pasadores utilizados en varones y mujeres.

2.21.6. Calzados Botines Bajos y Altos

Estos tipos de calzados son exclusivamente para el uso en la temporada de invierno cubierto en su interior por una lona gruesa, estos calzados se caracterizan por mantener una temperatura normal y aliviar el dolor de algunas articulaciones en el pie de las personas.

2.21.7. Calzados Botines Texanas

Estos tipos de calzados se han originado en el País de México Provincia de Texas en donde por cultura ancestral hasta estos tiempos visten con la ropa típica en el diario vivir y las participaciones en encuentros hípicas luciendo sus sombreros camisas y pantalones jinés y los infaltables botines texanas que hoy en día está siendo imitado por algunas provincias en diferentes países como en la Provincia de Canas, Canchis y Chumbivilcas detallando de esta forma para nuestro trabajo de investigación.

2.21.8. Calzados Ortopédicos

Son calzados diseñados exclusivamente desde la horma para ayudar a corregir algunos pies con ciertos problemas en el momento o a posterior brindándole un mayor soporte en las extremidades, previa evaluación del médico ortopedista, en ello encontramos pies planos, pies con peso en tacos hacia el interior o exterior y otros.

2.21.9. Calzados Sintéticos

En la actualidad los calzados de material sintético están teniendo buena aceptación por el menor costo en los mercados y demostrarse con una imitación de un 90% a los calzados de cuero, pero con la desventaja de no ayudar a la persona en el normal desplazamiento por los sudores que no van hacer evacuados al exterior, retornándose nuevamente a los pies y contrayendo dolores en lo posterior en los pies.

2.22 PASOS PARA LA CONFECCIÓN DE LOS CALZADOS

El confeccionista deberá tener claro la idea y conocer el proceso de producción de un calzado desde un inicio hasta el acabado de los calzados:

2.22.1. CONOCIMIENTO DE MATERIALES, HERRAMIENTAS Y MAQUINAS

Existe una diversidad de instrumentos a conocer y utilizar la misma, convirtiéndose en una idea de emprendimiento para ingreso al mercado laboral competitivo indicándose en tres campos prioritariamente.

1) MATERIALES PARA LA CONFECCION DE CALZADOS

Se mencionan algunos de ellos considerándose como principales:

➤ PIELES DE ANIMALES

Se menciona que los emprendedores en esta línea de la industria del calzado deben conocer la diversidad de tipos de pieles y adquirir la misma para el tipo de calzado a confeccionar.

➤ HILOS

De igual manera se tiene una variedad de hilos de algodón y nylon, identificándose por números (Nro. 30,40,60) los más conocidos para el aparado y los (Nro. 07, 09,12) para las costuras falsas o costuras de adorno.

➤ ADHESIVOS PARA CALZADO

En este campo es tener idea de la variedad de pegamentos que se van utilizar en la confección de los calzados y su uso como: Terokal para los emplantillados, Dupol Transparente para los

empastados y dar forma a los calzados, para las plataformas Terokal record 56, PVC para plantas de PVC y el Pegamento Cemento para plantas de goma.

➤ **PIGMENTOS PARA CALZADOS**

Es tener idea de los tintes y la aplicación de la misma para el tipo de cuero como para el repintado de calzados (tintes Santiago, audaz, luz), tintes para el teñido o cambio de colores (tinte Aurora) y los tintes para el pintado de casacas de cuero (tintes Nero) resultando especiales por no manchar las camisas en la parte del cuello y los tintes para tipos de cuero nobuck (grasan) al igual que los betunes cumpliendo un rol importante en la protección del resecamiento de los cueros.

2) **HERRAMIENTAS PARA LA CONFECCION DE LOS CALZADOS**

➤ **HORMA**

Principal dispositivo para la confección de los calzados ya sea en sus diferentes tipos y modelos y números de acuerdo a las plataformas a utilizar.

➤ **MARTILLO**

Herramienta de golpe normalmente redonda y al otro extremo plano unida al medio a un mango de madera utilizada en el proceso de la confección de los calzados.

➤ **CHAIRA**

Otra de las herramientas de mucho uso para la confección de los calzados en ella existe tres tipos de chairas las más recomendadas hojas de cierra acero puro delgadas y anchas.

a CHAIRAS RECTAS Son utilizados generalmente en el labrado de las plantas, plantillas y en todo el proceso de la fabricación.

b.-CHAIRAS CÓNCAVOS este tipo de chairas es utilizado exclusivamente para del desbastado de los cortes.

c.- CHAIRAS PICO DE LORO también su uso exclusivo es en el cortado de las piezas del cuero en etapa del cortado y la preparación para el aparado del corte.

➤ **PINZA**

Herramienta con funcionamiento similar al alicate con las puntas planas y rectas más anchas llevando en una de los lados una especie de martillo y bastante útil facilitando el proceso del armado.

➤ **TINAZA**

Herramienta de presión similar al alicate con la punta en tipo C utilizado en algunos momentos en la confección de los calzados

➤ **SACA BOCA**

Otra de las herramientas de presión, también muy usuales dentro de la confección de los calzados por sus múltiples funciones por tener distintas medidas de agujeros y todas ellas cambiantes en

una posición fija, en forma estrella o los sacabocados a golpe en sus diferentes figuras.

➤ **JALA BOTA**

Otra de las herramientas indispensables en el momento del desmontaje de las hormas después del acabado de los calzados, de material metálica unida una correa de cuero para la obtención de fuerza con el pie.

➤ **LEZNA**

Otra de las herramientas también importantes para el proceso del acabado de los calzados ya que en estos tiempos prefieren calzados cocidos la misma solucionado de manera artesanal a pulso conocido con el nombre de lezna para cocer calzados.

3) MAQUINAS PARA LA CONFECCION DE CALZADOS

En la actualidad existen una diversidad de máquinas que facilitan la obtención de los productos con acabados perfectos y en grandes cantidades las más usuales mencionamos.

➤ **MAQUINA APARADORA**

Esta máquina aparadora se caracteriza por unir las piezas después del cortado y el desbastado mediante las costuras previamente demarcado por los puntos fijos.

➤ **MAQUINA DESBASTADORA**

Maquina usada para el desbastado (reducción del espesor del cuero para el montado de cuero con cuero), para disminuir los bordes donde se van a unirse en el momento del aparado para la

unión de las piezas de un calzado. También para el bastillado de algunas piezas del calzado. De no existir es remplazado manualmente a base del pulso y la práctica del confeccionista.

➤ **MAQUINA PEGADORA**

Otra de las máquinas de mucho uso en este proceso de la confección del calzado por ser pesado contener un horno reactivador, tener una a dos bolsas de jebe de goma especial, funciona a base de una compresora de aire, de no contar también es remplazado de manera artesanal por el confeccionista, empleando el pegado apulso

➤ **MAQUINA REMATADORA O BANCO DE ACABADO**

Máquina de múltiple uso, utilizado en todo el proceso de la confección de los calzados, utilizada para cardar el corte armado, lijar el borde de las plataformas, fresar algunas plantas, cepillar y dar brillo en el acabado y otros, es múltiple porque aloja diversos dispositivos como lijar ancha, gruesa, delgada y fina, una escobilla, un cepillo de cuero, una piedra de asentar y un disco fresadora.

2.22.2. DISEÑO Y MODELAJE

(SILVA RUBIO, 2004) En un primer paso para el inicio de la confección de un calzado el diseñador trabaja primero la creación de un modelo o la copia de algún catálogo, revista u otro, dibujo realista y detallando en la parte perfil de la horma respetando las líneas

técnicas geométricas convirtiéndose de guía para el diseño del tipo de calzado que se desea confeccionar.

1) **MATERIALES**

Son distintos los materiales para el diseño, mencionaremos algunos de ellos:

➤ **CATALOGO**

Son muestras de fotografías de los diseñadores en la línea del calzado, facilitando al micro empresario a la inserción en el mercado competente.

➤ **LAPIZ Y BORRADOR**

Son materiales que caminan paralelamente en el momento del diseño de los calzados facilita el marcado y el borrado de un diseño logrando un buen dibujo.

➤ **SINTA MASKING**

Cinta para el forrado de parte perfil exterior de la horma para su diseño del modelo a construir, obteniendo el patrón de horma la misma debe ser pegado una sobre otra empezando del talón hacia la punta.

➤ **REGLAS PISTOLETE Y ESCUADRA**

Facilita en el acabado del diseño del calzado ayudando correctamente el marcado de líneas curvas y rectas en el momento del despliegue de las piezas, el pistolete es una regla en curvas de tres piezas y la escuadra en la demarcación de las líneas geométricas.

2) **HERRAMIENTAS**

Para el diseño cuenta con aguas herramientas y son:

➤ **PIEDRA DE ACENTAR**

Indispensable en este proceso para mantener filo la chaira y la facilidad de su manejo.

➤ **CHAIRA DELGADA**

Esta herramienta confeccionada de hoja de cierra delgada cubierta por lámina metálica y un punzón en la parte exterior de 15cm.

➤ **COMPAS**

Esta herramienta ayuda a llevar dimensiones iguales y a tomar medidas durante el proceso de la confección de los calzados, de material metálico con puntas roma.

➤ **LAMINA ZING**

Plancha metálica de unos 60cm x 50cm especial que ayuda al desglose de piezas o el calado, al igual que el cortado de los cueros.

➤ **RULETA**

Esta herramienta es utilizada después del diseño en el patrón para el desglose de las piezas del calzado a construir mediante el papel carbón.

3) PROCEDIMIENTO

En este campo es ingresar al trabajo artístico del diseño y modelaje desde un inicio hasta la obtención del poluver, mencionamos:

➤ DEMARCACION DEL PERFIL DE LA HORMA

(GAONA ZAMORA, 2002) Es demarcar el perfil de la horma, donde ya está demarcado la parte de la planta de la horma entonces es demarcar des de la punta, empeine, cuello y la parte del talón hasta el filo de la planchuela del talón de la horma demarcando con un cordel que va indicar la parte mitad de la horma.

➤ ENCAMISADO DE LA HORMA

(GG, 2016) Es forrar la parte demarcada con cinta adhesiva de una o dos cm, empezando del talón hacia la punta o viceversa una sobre otra seguidamente resaltando el perfil exterior de la horma, demarcar las líneas técnicas y aprovechar el diseño del tipo de calzado a construir.

➤ OBTENCION DEL PATRON DE BASE

(GAONA ZAMORA, 2002) Una vez forrado la horma con cinta masking de 2 cm todo el perfil exterior, resaltado la Misma mediante un lápiz, para luego digitar la serie, número y modelo del patrón tomando el nombre matriz de patrón. Resaltando los puntos técnicos.

➤ **OBTENCION DE LAS PIEZAS A CONSTRUIR**

El mismo se llevará a pegar en un cartón cartulina o un papel plano para el siguiente paso que viene a ser el desglose de las piezas mediante el papel carbón y la ruleta respetando el aumento para los empalmes de 6 a 8 mm y en otras para los bastillados de 3mm y lo primordial de 01 cm en todo el perfil de la planchuela de la horma para el armado.

➤ **CONSTRUCCION DEL POLUVER**

Es armar el calzado mediante las piezas en papel de colores como son la capellada, el talón, la lengüeta y el atraque para luego comprobar llevando a la horma para algunas correcciones que se pueda tener y estar listo para cortar en cuero y dar el paso para la confección del calzado elegido.

➤ **ESCALADO**

Es ascender o descender las piezas de un modelo de calzado tomando el patrón intermedio en cada grupo o serie

- Serie pequeño Nro. 21 al 26 patrón medio 24
- Serie mediano Nro. 27 al 32 patrón medio 29
- Serie sport Nro. 33 al 36 patrón medio 34
- Serie adultos Nro. 37 al 42 patrón medio 39

➤ **DISEÑO Y MODELAJE EN COMPUTADORA**

EL diseñador artesanal hoy en día es remplazado por la tecnología actual se conoce que existen algunas aplicaciones y

programas donde facilita la labor del diseñador y en series optando diversos productos o modelos competitivos.

2.22.3. CORTADO

En esta etapa el confeccionista deberá conocer las partes del cuero para proceder al cortado de las piezas, contando con algunos materiales y herramientas.

1) MATERIALES

Para la confección de los calzados entre los materiales más resaltantes tenemos

➤ CUERO

El cortador empleara el estudio de la piel y fijando las partes dañadas para evitar inconvenientes en el momento del armado, también tomara en cuenta las posiciones a cortar por no ser igual el cogote con la panza o el dorso con las patas, recomendando al cortador conocer las partes del cuero.

➤ BADANA

Material que se utilizará al igual que los cueros por que estará instalado en el interior de los calzados.

2) HERRAMIENTAS

En el proceso del cortado se estarán utilizando algunas herramientas:

➤ CHAYRA

Esta herramienta confeccionada de hoja de cierra delgada cubierta por lámina metálica y un punzón en la parte exterior

de 15cm, para el cortado especial de los cueros contara con un filo pico de loro.

➤ **PIEDRA DE ACENTAR**

Indispensable en este proceso para mantener filo la chaira y facilitar su manejo de la misma.

➤ **TABLA DE ACENTAR CON LIJAR**

La chaira sometida a la piedra para su afilado pasara siempre por el roce de una tabla para su asentado y quitar las limaduras existentes.

➤ **LAMINA ZING**

Plancha metálica de unos 60cm x 50cm especial que ayuda al desglose y el calado de piezas como el cortado parejo de los cueros.

3) PROCEDIMIENTO

Cumplirá con una secuencia para que el producto obtenido siga garantizando al micro empresario en el mercado, por ello tomara en cuenta lo siguiente.

➤ **ESTUDIO DE LAS PIELES**

El cortador deberá conocer las partes de cuero y la elasticidad de las mismas como: el cogote, las patas posteriores y superiores, las faldas que están en la panza y el grupón o flor del cuero que está situado en la parte dorsal de la espalda.

➤ **DEMARCADO DE LAS PARTES DAÑADAS EN LA PIEL**

Es importante marcar las partes dañadas para no tomar en cuenta en el momento del cortado de las piezas.

➤ **CORTADO DEL CUERO SEGÚN LAS PIEZAS**

Se resalta tener muy en cuenta las partes de elasticidad del cuero a cortar para evitar estirones fuera de los normales que sufren variaciones en los lados superiores con los exteriores en el momento del armado.

➤ **MAQUINA TROQUELADORA**

Son las que remplazan al cortado artesanal, esta máquina esta empleada para la confección en grandes cantidades; el cortado es a base de presión eléctrica como los sacabocados.

2.22.4. APARADO

En esta área el aparador recibido Las piezas del calzado su deber es entregar en corte, listo para el armado.

1) MAQUINA DESBASTADORA

Una vez recibido las piezas cortadas. El operario de acuerdo al modelo correspondiente, procederá al desbastado tomando en cuenta si el aparado ve ser al corte o al bastillado en las partes de las piezas del corte cuya finalidad de esta máquina es la de rebajar el espesor de los cortes para la unión de un corte con la otra.

2) MAQUINA APARADORA PLANA

Teniendo los cortes ya preparados, inmediatamente hacemos el uso de la maquina aparadora donde su función principal es la unión un corte con la otra mediante diversos números de hilos hasta optar el corte listo para el armado.

3) MAQUINA DE APARAR POSTE

Cumple la misma función de la maquina aparador aplanada con la única diferencia de facilitar algunas partes del aparado como en el cerrado de los botines altos, bajos, cocer con facilidad los cierres de algunos cortes.

4) APARADO DE LOS CORTES

Para este proceso el aparador ubicara los puntos de empalmes para el aparado lo los cortes uno sobre otro respetando siempre los puntos de empalme.

2.22.5. ARMADO Y ACABADO DE UN CALZADO

En este paso el armador se encargará de convertir el corte aparado en calzado utilizando algunos materiales y herramientas para la misma.

1) MATERIALES

Son diversos los materiales algunos de ellos mencionaremos:

➤ AGUA CON DETERGENTE

Generalmente el cuero es grueso y duro el agua con un poco de detergente cumple la función del suavizamiento del corte para su armado y no dejar especies de pliegues en la parte delantera.

➤ **BLANCOTEX GRUESO Y DELGADO**

Son materiales sintéticos que han remplazado a la suela en La plantilla y en los contrafuertes existiendo en sus espesores grueso y delgado.

➤ **TIÑER**

Ayuda a ablandar los contrafuertes y facilitando en el empastado de los cortes.

➤ **PEGAMENTO DUPOL**

El dupol es un pegamento transparente para empastar cortes temperados, cuya función es la de ayudar en la formación de la punta y el talón dejando sólido, porque de lo contrario tiende a perder su forma normal.

➤ **PEGAMENTO SUPERKAL**

Bastante utilizado en el armado de los calzados en el emplantillado, tiene un olor no agradable puesto que debe ser ventilado su área de armado lleva un color amarillento.

2) HERRAMIENTAS

En esta área también se utiliza diversas herramientas, mencionaremos algunas:

➤ **MARTILLO**

Empleado para el momento del emplantillado y ayudar a dar forma a los cortes armados.

➤ **PINZA DE ARMAR**

Herramienta con funcionamiento similar al alicate con las puntas planas y rectas más anchas llevando en una de los lados una especie de martillo y bastante útil, facilitando el proceso del armado.

➤ **CHAYRA**

Otra de las herramientas de mucho uso para la confección de los calzados de material acero hoja de cierra ancha de filo recto

➤ **TINAZA**

Herramienta de presión similar al alicate con la punta en tipo C utilizado en algunos momentos como después del armado de los cortes.

➤ **BROCHA Nro. 01 y 03**

Se utiliza para temperar el corte al igual que en otros momentos, la brocha pequeña para el empastado de los cortes como para el emplantillado de la misma.

3) PROCESO DEL ARMADO

Dara a conocer la secuencia del armado de los cortes:

➤ **TEMPERAR EL CORTE**

Es el primer paso donde ablandaremos el corte mediante el agua con un poco de detergente.

➤ **CORTADO Y LABRADO DE LAS PLANRILLAS**

Es preparar las plantillas en la horma con el proceso del labrado listo para su montaje del corte.

➤ **CORTADO Y DESBASTADO DE LOS CONTRAFUERTES**

Tener que preparar los contrafuertes de la talonera e la puntera para el empastado.

➤ **HABLANDAMIENTO DE LOS CONTRAFUERTES**

El blancotex preparado para los contras fuertes tiene que ser suave empleando un poco de thinner.

➤ **EMPASTADO DE LOS CORTES**

Una vez preparado los contrafuertes se continúa con el empastado del corte empleando dupol y colocando los contrafuertes talonera y puntera pegado con su forro y de igual manera empastando el borde de armado con terokal dejando así temperar 20” y listo para el montaje a la horma.

➤ **EMPASTADO DE LA PLANTILLA EN LA HORMA**

Una vez empastado el corte se continúa con el empaste a la plantilla labrada con terokal, para luego de 20” estar listo en el montaje a la horma.

➤ **MONTAJE DEL CORTE EN LA HORMA**

Es fijar la margen de armado del corte tomando en cuenta la parte mitad de la pala con la mitad de la horma para el perfecto armado empezando de la punta, la parte media y terminando en el talón, con el jalado del corte empatado mediante la pinza de armar.

➤ **MONTAJE DE LA PLATAFORMA EN EL CORTE ARMADO**

Luego del armado del corte se prepara para el pegado de la planta o la plataforma para ello se marcará la parte a pegar y se procederá al limpiado de la planta y el corte armado empleando pegamento PVC para plantas de PVC o el Cemento para plantas de Goma. Puesto el pegamento dejar secar 20 a 30 minutos para luego reactivar mediante un horno especial a una temperatura de 50 a 60 grados, calentar sacar y pegar para rematar en la maquina pegadora donde su función es comprimir la planta con el corte armado por un minuto.

➤ **DESMONTAJE DE LA HORMA DEL CALZADO**

En este punto trabaja la jalabota herramienta que se convierte indispensable para el desmontaje de la horma.

➤ **FIJAMIENTO DE LA PLANTILLAS**

Es preparar las plantillas interiores para su acabado de los calzados ya sean de distintos materiales.

➤ **BARNIZADO Y FIJADO AL CALOR**

Luego de la colocación de las plantillas se barnizará los calzados luego de 10 a 15 minutos se somete a un calor producida por el alcohol para fijar el brillo.

➤ **CODIFICACION Y EMBOLZADO DEL CALZADO**

Es el final del acabado de los calzados poniendo sus números

Embolsando o encajonando el producto. En esta parte el pequeño y micro empresario tendrá que fijarse al detalle pasando por el control de calidad porque el producto va salir al mercado a competir y marketearse por su nombre, ver la demanda y seguir creciendo de ser posible.

➤ **MAQUINA ARMADORA**

Esta máquina por lo pesado y la poca instrucción de los entendidos o el poco interés de nuestras autoridades no es tan funcional ya que mayormente se emplea la mano de hombre, y más esta adquirido para cantidades grandes en cuanto a la producción

2.23 PRESENTACIÓN Y COMERCIALIZACIÓN DE CALZADOS

El empresario capacita al personal indicado en el campo de la comercialización para marketear el producto en el mercado local nacional y global con el objetivo de promover la venta de los productos llegando a más clientes por la publicidad en las redes sociales.

2.23.1 PLAN DE NEGOCIOS

(BÓVEDA, 2015) Es un documento en donde el emprendedor detalla la información relacionada con su empresa, que se dedica a la fabricación de productos en cuero, organiza la información y describe las estrategias, políticas, objetivos y acciones que la empresa desarrolla la oferta según las necesidades de los clientes.

2.23.2 PLAN DE MERCADEO

(WEINBERGER VILLARÁN, 2009) Establece y cuantifica los objetivos comerciales de la empresa y detalla cómo se van a alcanzar.

El plan de mercadeo es la herramienta gerencial que permite a las empresas visualizar la oferta y demanda que involucra a la empresa pública y privada.

La empresa que produce trabajos en cuero establece de forma organizada donde se cumple objetivos y metas en la comercialización.

2.23.3 PLAN DE OPERACIÓN

Detalla cómo se va a generar el producto o la prestación de servicios que se ha previsto ofrecer e incluye el diseño previo de los más importantes procesos o conjunto de actividades. En esta parte del plan de negocios nos debemos centrar en todo lo que tiene que ver con la función de producción, detallando como se van a gestionar los recursos involucrados en la fabricación de productos y la presentación del servicio que se ha previsto ofrecer para tener éxito en el sector productivo competente y obtener la mayor ganancia posible.

2.23.4 PLAN ECONOMICO FINANCIERO

Presenta como se va obtener el capital necesario para poner en marcha el negocio, el financiamiento, funcionamiento, crecimiento del negocio, y por último los beneficios que va a generar la inversión realizada.

El plan de negocio económico financiero es la representación numérica de la información y estrategia recolectada para la elaboración del plan de negocio.

En el proyecto productivo se debe detallar la inversión necesaria para la puesta en marcha el proceso de producción y venta al mercado Local, Regional, Nacional y global.

2.23.5 PLAN DE ORGANIZACIÓN

(WEINBERGER VILLARÁN, 2009) Se trata de demostrar al entorno que el equipo promotor está capacitado para afrontar y sacar adelante los imprevistos que se puedan presentar en la comercialización de los productos realizados ejecutados en los botines texanas con diseños y bordado a base de la maquina aparadora, alhajas de cadenas con argollas doradas y plateadas para lograr un impacto y tener mayor demanda en la población.

2.24 CASUÍSTICAS DE LA INVESTIGACIÓN

El presente trabajo académico es de tipo descriptivo simple, el cual se trabajará con una población de 25 pobladores de las zonas Alto Andinas.

2.25 PRESENTACIÓN Y DISCUSIÓN DE LOS RESULTADOS

2.25.1PRESENTACIÓN DE LOS RESULTADOS

Los resultados que se presentan a continuación de la encuesta aplicada a 25 pobladores de sexo masculino y femenino, que hacen uso de botines texanas sobre sus preferencias y características de este modelo de calzado en un total de 10 ítems, siendo el resultado el siguiente:

Resultados de la encuesta aplicado a los clientes de calzados del ítem N° 01

Tabla 1

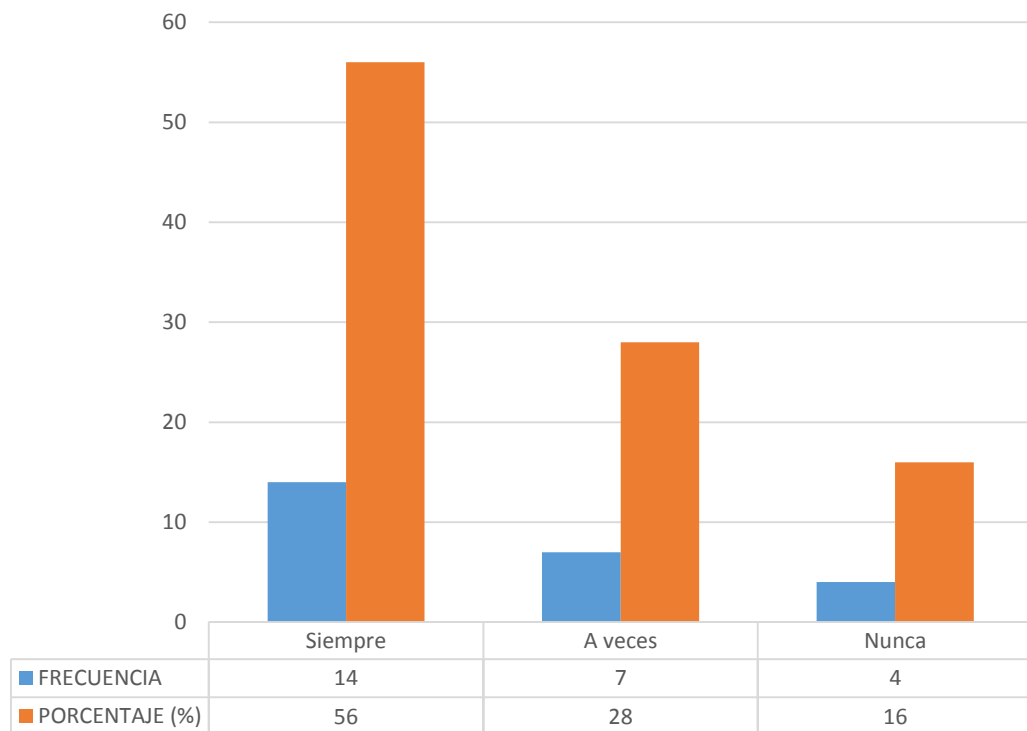
Usted ¿le agradecería hacer uso de botines texanos?

Respuesta	Frecuencia	Porcentaje (%)
Siempre	14	56%
A veces	7	28%
Nunca	4	16%
Total	25	100%

Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Figura 1

Usted ¿le agradecería hacer uso de botines texanos?



Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Interpretación

Se observa en la tabla N° 01 respecto a que si les agrada hacer uso de botines texanas; 25 encuestados que representan el 100%; 14 de ellos que representa el 56% manifiestan si les gustaría hacer uso de este modelo de calzados. Otro grupo de 7 personas que representan el 28%, indican que a veces les gustaría poner este modelo de calzados. 4 personas encuestadas que representan el 16%; sostienen que nunca se utilizarían este modelo de calzado en su vestir diario.

Por consiguiente, en este primer cuadro se puede indicar que, si existe una preferencia por este modelo de calzado, puesto que este calzado les abriga y tiene resistencia para caminar en lluvia, frío en las diferentes épocas del año. Así mismo, son adecuadas para las actividades agropecuarias y para cabalgar caballos en las provincias de Canas, Espinar y Chumbivilcas.

Resultados de la encuesta aplicado a los clientes de calzados del ítem N° 02

Tabla 2

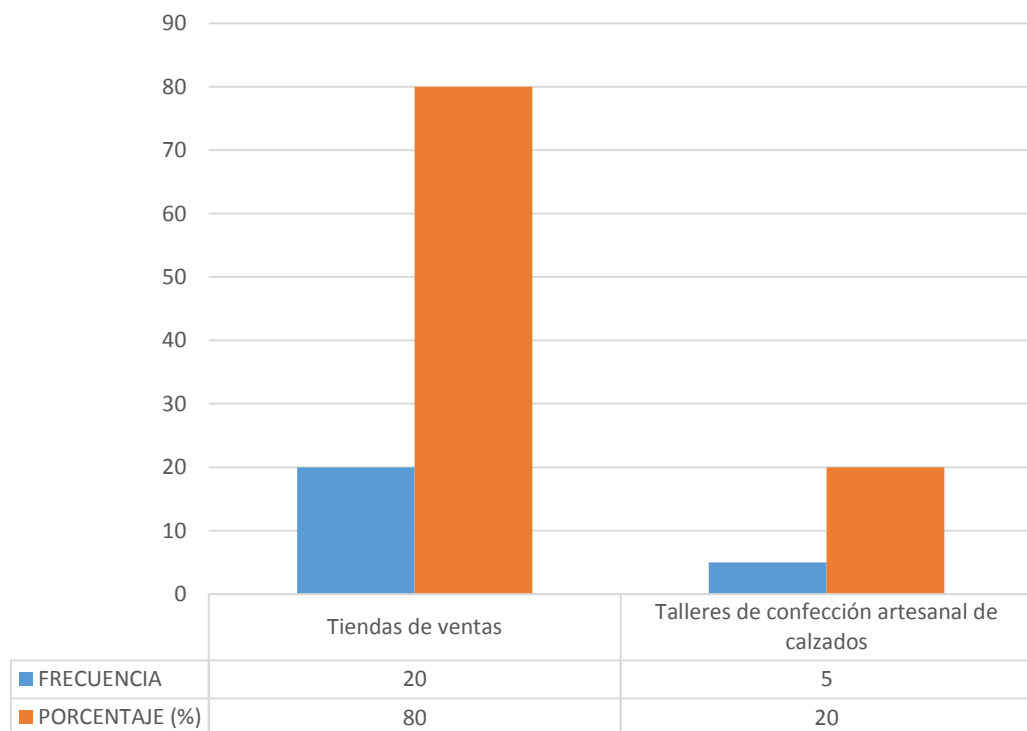
¿A qué lugares acude para adquirir los botines texanos?

Respuesta	Frecuencia	Porcentaje (%)
Tiendas de ventas	20	80%
Talleres de confección artesanal de calzados	5	20%
Total	25	100%

Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Figura 2

¿A qué lugares acude para adquirir los botines texanos?



Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Interpretación

Se observa en la tabla N° 02 respecto a que lugares acude para adquirir los botines texanos; 25 encuestados que representan el 100%; 20 de ellos que representa el 80% manifiestan que compran sus calzados en tiendas de ventas. Otro grupo de 5 personas que representan el 20%, indican que adquieren en talleres de confección artesanal de calzados.

En consecuencia; se puede indicar que existe un sector de clientes que adquieren sus calzados de trabajos artesanales, esto nos da la seguridad de tener un espacio para comercializar los botines texanos.

Resultados de la encuesta aplicado a los clientes de calzados del ítem N° 03

Tabla 3

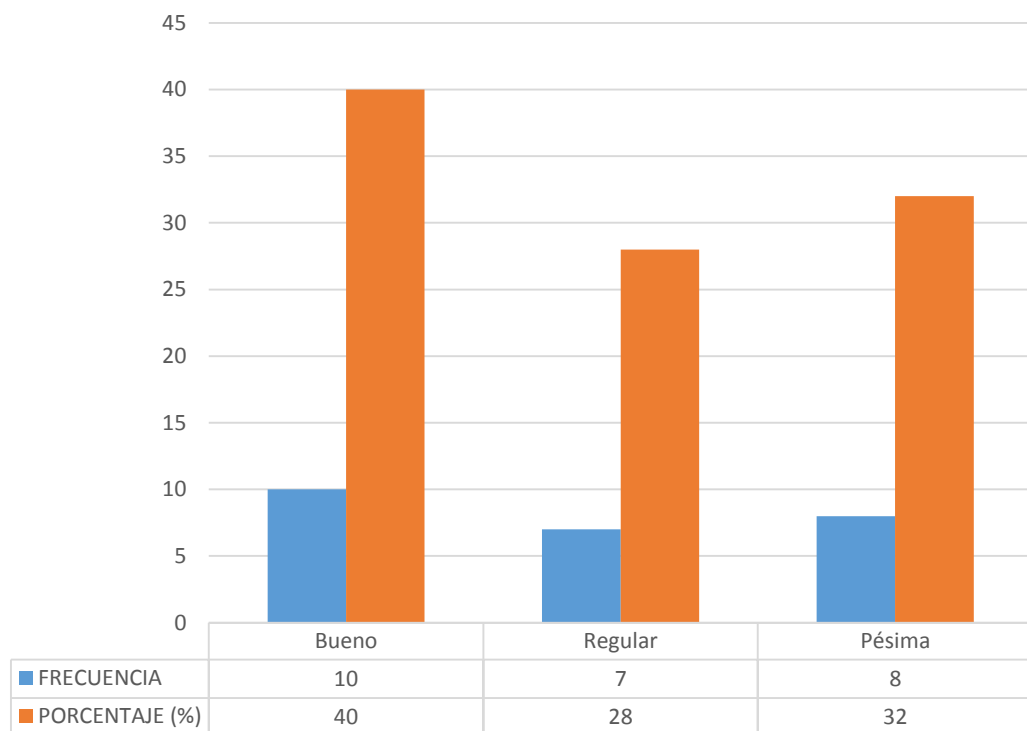
¿Cómo considera el servicio que recibe es?

Respuesta	Frecuencia	Porcentaje (%)
Bueno	10	40%
Regular	7	28%
Pésima	8	32%
Total	25	100%

Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Figura 3

¿Cómo considera el servicio que recibe es?



Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Interpretación

Se observa en la tabla N° 03 respecto a cómo considera el servicio que recibe en la compra de botines texanas; 25 encuestados que representan el 100%; 10 de ellos que representa el 40% manifiestan si reciben buen trato. Otro grupo de 7 personas que representan el 28%, indican que reciben un trato regular. 8 personas encuestadas que representan el 32%; sostienen que reciben un trato pésimo.

Esto nos demuestra que las personas que compran calzados muchas veces no reciben un trato adecuado de los vendedores; por tanto, esto amerita que una los talleres que confeccionan calzados artesanales deben brindar un buen trato a los clientes.

Resultados de la encuesta aplicado a los clientes de calzados del ítem N° 04

Tabla 4

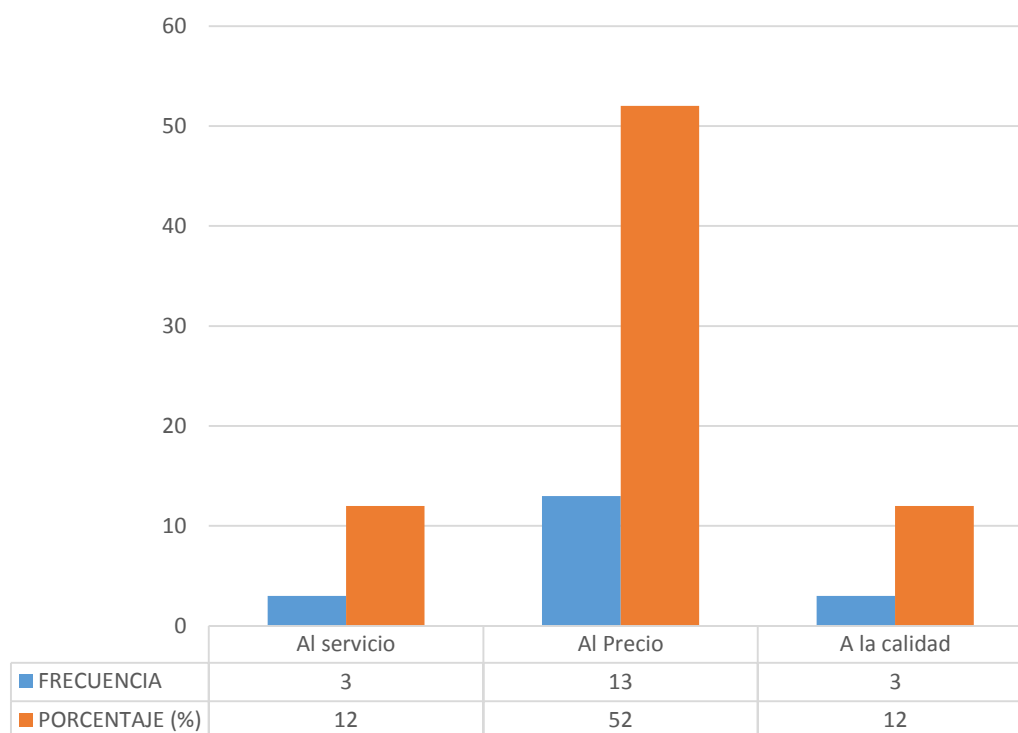
¿Cuándo recurre a adquirir los botines texanos le da importancia?

Respuesta	Frecuencia	Porcentaje (%)
Al servicio	3	12%
Al precio	13	52%
A la calidad	3	12%
Todos	6	24%
Total	25	100

Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanos; Agosto 2019

Figura 4

¿Cuándo recurre a adquirir los botines texanos le da importancia?



Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanos; Agosto 2019

Interpretación

Se observa en la tabla N° 04 respecto a Cuándo recurre a adquirir los botines texanos le da importancia; 25 encuestados que representan el 100%; 3 de ellos que representa el 12% manifiestan que importante el servicio que les brindan. Otro grupo de 13 personas que representan el 52%, indican que el precio de los calzados es importante. 3 personas encuestadas que representan el 24%; sostienen que para comprar calzados tiene que ver la calidad del producto. 06 personas que representan el 24%; indican que consideran para comprar calzados todas las anteriores.

Por lo tanto, para la comercialización de los botines texanos se debe considerar un buen servicio, precios cómodos y que tengan una buena calidad para que el comprador se sienta satisfecho.

Resultados de la encuesta aplicado a los clientes de calzados del ítem N° 05

Tabla 5

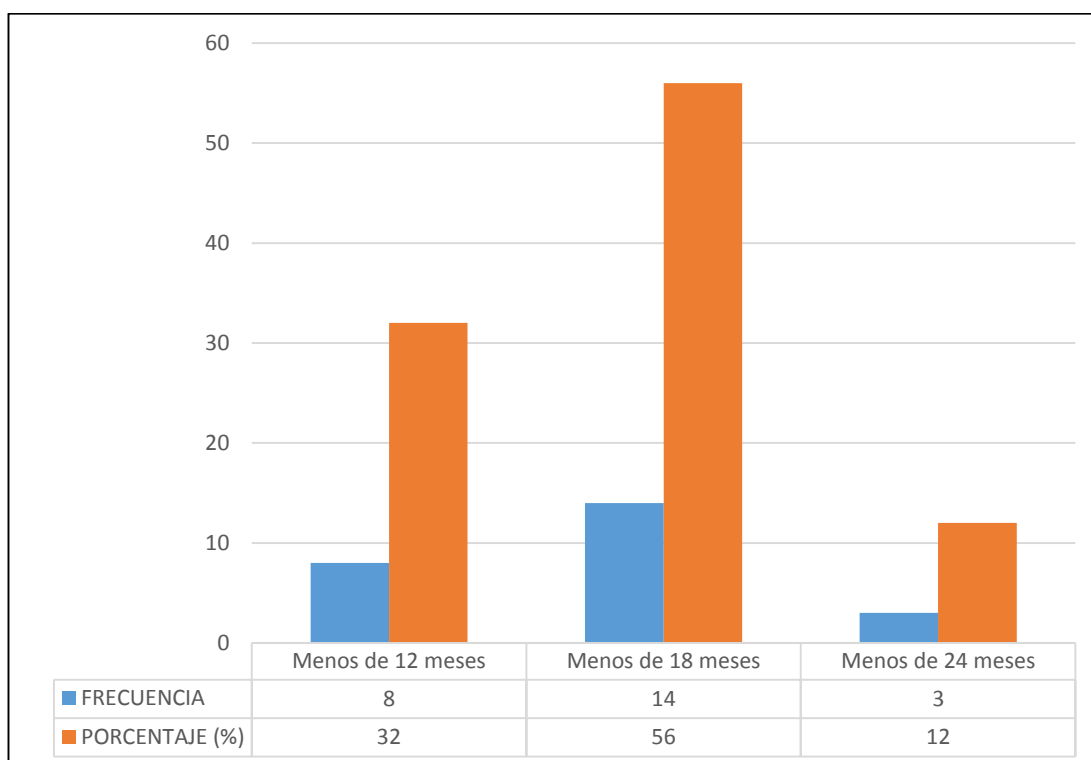
¿Con qué frecuencia compra los botines texanos?

Respuesta	Frecuencia	Porcentaje (%)
Menos de 12 meses	8	32%
Menos de 18 meses	14	56%
Menos de 24 meses	3	12%
Total	25	100%

Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Figura 5

¿Con qué frecuencia compra los botines texanos?



Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Interpretación

Se observa en la tabla N° 05 respecto con qué frecuencia compra los botines texanas; 25 encuestados que representan el 100%; 8 de ellos que representa el 32% manifiestan que renuevan sus calzados menos de 12 meses. Otro grupo de 14 personas que representan el 56%, indican que renuevan sus calzados menos de 18 meses. 3 personas encuestadas que representan el 12%; sostienen que renuevan sus calzados menos de 24 meses.

Esto nos demuestra que las personas que compran calzados lo realizan con frecuencia por ello se debe confeccionar calzados al gusto del cliente.

Resultados de la encuesta aplicado a los clientes de calzados del ítem N° 06

Tabla 6

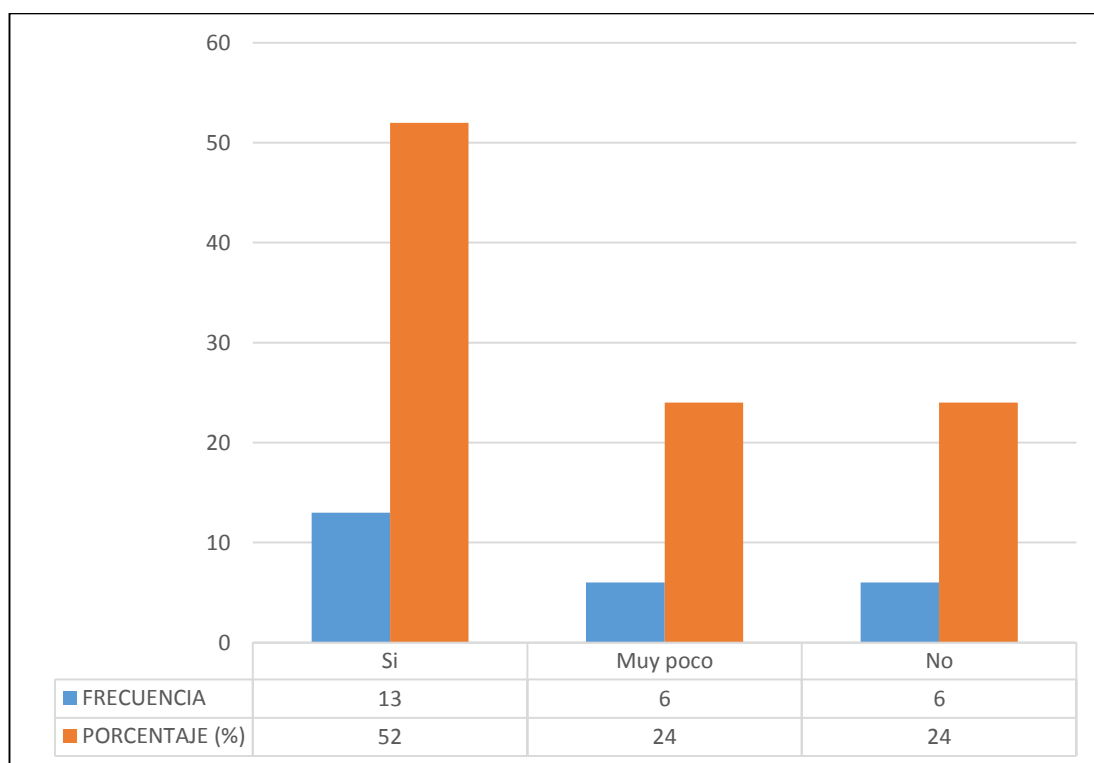
¿A usted le gustan los botines texanos con diseños bordados?

Respuesta	Frecuencia	Porcentaje (%)
Si	13	52%
Muy poco	6	24%
No	6	24%
Total	25	100%

Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Figura 6

¿A usted le gustan los botines texanos con diseños bordados?



Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Interpretación

Se observa en la tabla N° 05 respecto A usted le gustan los botines texanos con diseños bordados; 25 encuestados que representan el 100%; 13 de ellos que representa el 52% manifiestan que si les agrada los botines con diseños bordados. Otro grupo de 6 personas que representan el 24%, indican que muy poco les agradan los botines con diseños bordados. 6 personas encuestadas que representan el 24%; que no les agradan los botines con diseños bordados.

Por lo tanto, una gran mayoría de los encuestados les agrada los calzados con diseños bordados, esto quiere decir que los botines texanos deben tener aplicaciones bordados de cabezas de toros, cobras, herrajes, caballos entre otros.

Resultados de la encuesta aplicado a los clientes de calzados del ítem N° 07

Tabla 7

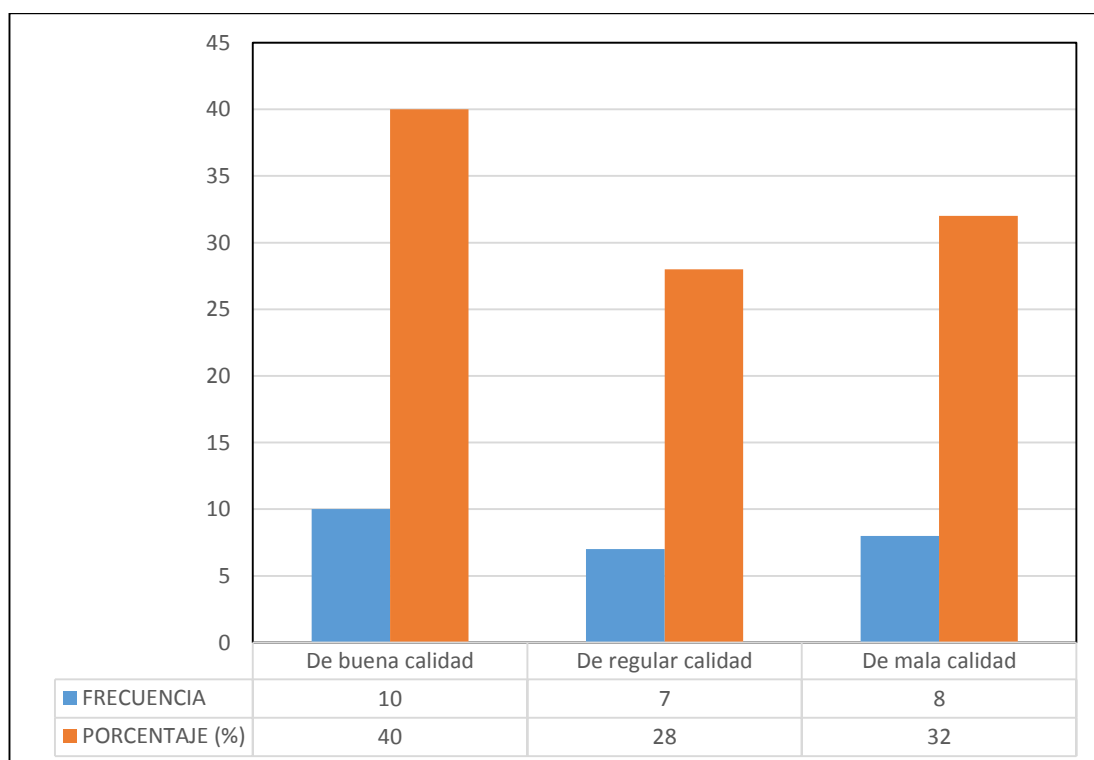
¿Dónde adquiere los botines texanos son?

Respuesta	Frecuencia	Porcentaje (%)
De buena calidad	10	40%
De regular calidad	7	28%
De mala calidad	8	32%
Total	25	100

Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Figura 7

¿Dónde adquiere los botines texanos son?



Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Interpretación

Se observa en la tabla N° 07 respecto dónde adquiere los botines texanos; 25 encuestados que representan el 100%; 10 de ellos que representa el 40% manifiestan que los adquieren de buena calidad. Otro grupo de 7 personas que representan el 28%, indican que adquieren de regular calidad. 8 personas encuestadas que representan el 32%; manifiestan que son de mala calidad.

En consecuencia; se puede determinar que las personas que adquieren calzados buscan que estos sean de buena calidad y tengan durabilidad y sean novedosos.

Resultados de la encuesta aplicado a los clientes de calzados del ítem N° 08

Tabla 8

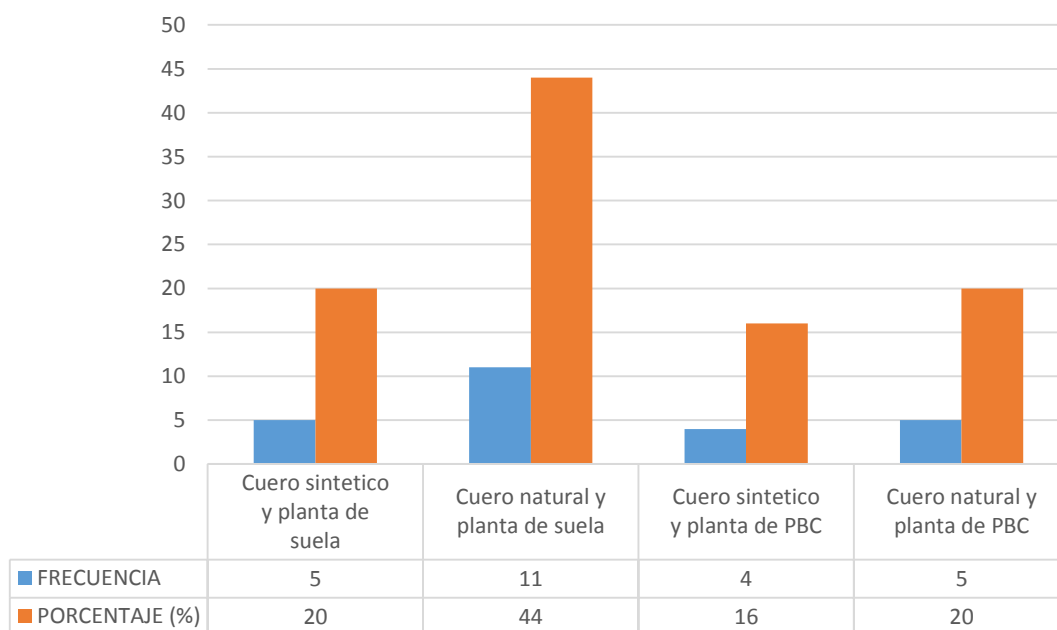
¿De qué tipo de material le gustaría que se confeccione los botines texanos?

Respuesta	Frecuencia	Porcentaje (%)
Cuero sintético y planta de suela	5	20%
Cuero natural y planta de suela	11	44%
Cuero sintético y planta de pbc	4	16%
Cuero natural y planta de pbc	5	20%

Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Gráfico 8

¿De qué tipo de material le gustaría que se confeccione los botines texanos?



Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Interpretación

Se observa en la tabla N° 08 respecto qué tipo de material le gustaría que se confeccione los botines texanos; 25 encuestados que representan el 100%; 5 de ellos que representa el 20% manifiestan que adquieren los botines texanos de cuero sintético y planta de suela. Otro grupo de 11 personas que representan el 44%, indican que adquieren los botines de cuero natural y planta de suela. 4 personas encuestadas que representan el 16%; manifiestan que adquieren las botas texanas de cuero sintético y planta de PBC y 5 personas encuestadas que representan el 20%; manifiestan que adquieren las botas texanas de cuero natural y planta de PBC. Por consiguiente, la mayoría de los encuestados tiene una preferencia por las botas texanas confeccionadas con materiales naturales tanto en cuero y suela, en tal sentido; los confeccionistas de este modelo de calzado deben fabricar con este tipo de material.

Resultados de la encuesta aplicado a los clientes de calzados del ítem N° 09

Tabla 9

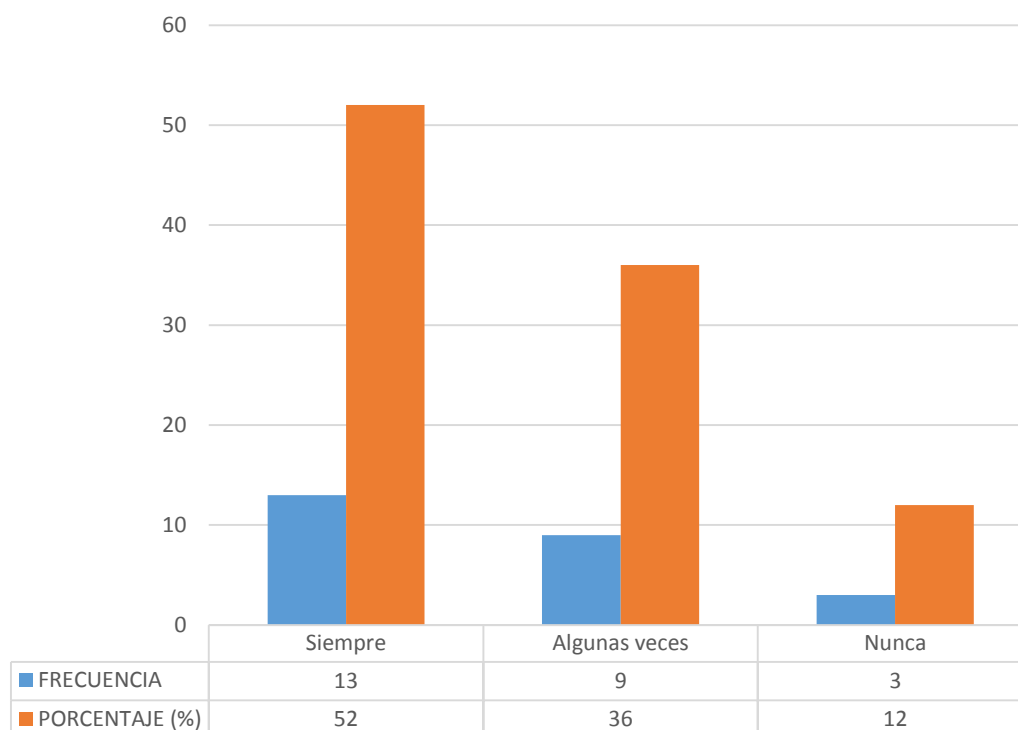
¿Ud. Verifica la confección de los botines texanas?

Respuesta	Frecuencia	Porcentaje (%)
Siempre	13	52%
Algunas veces	9	36%
Nunca	3	12%
Total	25	100%

Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Figura 9

¿Ud. Verifica la confección de los botines texanas?



Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Interpretación

Se observa en la tabla N° 09 respecto Ud. Verifica la confección de los botines texanas; 25 encuestados que representan el 100%; 13 de ellos que representa el 52% manifiestan que siempre lo hacen. Otro grupo de 9 personas que representan el 36%, indican que algunas veces lo hacen. 3 personas encuestadas que representan el 12%; manifiestan que nunca lo hacen.

En consecuencia; las personas que adquieren los botines texanos son muy exigentes en su confección puesto que siempre los revisan, por ello se debe tener mucho cuidado para su fabricación de estos calzados para que los compradores estén satisfechos de la calidad del producto.

Resultados de la encuesta aplicado a los clientes de calzados del ítem N° 10

Tabla 10

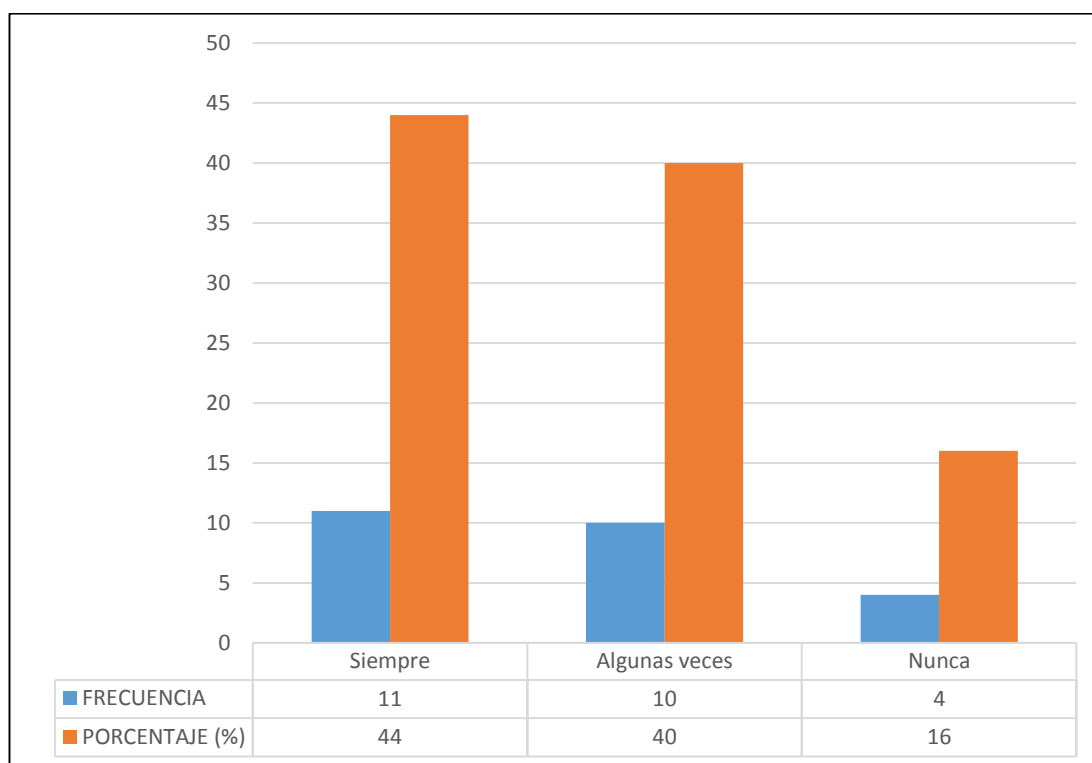
¿Ud. Acepta sugerencias del profesional que le va a realizar el trabajo?

RESPUESTA	FRECUENCIA	PORCENTAJE (%)
Siempre	11	44%
Algunas veces	10	40%
Nunca	4	16%
TOTAL	25	100%

Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Figura 10

¿Ud. Acepta sugerencias del profesional que le va a realizar el trabajo?



Nota: Encuesta aplicada a compradores de botines texanas; Agosto 2019

Interpretación

Se observa en la tabla N° 10 respecto Ud. Acepta sugerencias del profesional que le va a realizar el trabajo; 25 encuestados que representan el 100%; 11 de ellos que representa el 44% manifiestan que siempre aceptan sugerencias. Otro grupo de 10 personas que representan el 40%, indican que algunas veces aceptan sugerencias. 4 personas encuestadas que representan el 12%; manifiestan que nunca aceptan sugerencias.

En consecuencia; las personas que adquieren los botines texanos les agrada recibir sugerencias cuando realizan las compras de los botines texanas, lo cual debe considerarse para la venta de este tipo de calzados.

CAPÍTULO III

PROYECTO PRODUCTIVO

I. Datos Informativos

1.1. Nombre del proyecto : Elaborando botines texanas

1.2. Localización

- **Región** : Cusco
- **Provincia** : Canchis
- **Distrito** : Marangani
- **IE** : Técnico Industrial “Jorge Chávez”
- **Dirección** : Av. Roger Aguilar Callo S/N

1.3. Fecha de inicio : 16 de octubre 2019

1.4. Fecha de término : 16 de diciembre 2019

II. Fundamentos del proyecto

2.1. Justificación

El presente proyecto productivo se realiza con la finalidad de concretar la venta de calzados tipo botines texanas por los/as estudiantes de la Institución Educativa Técnico Industrial “Jorge Chávez” – Marangani, del taller de Industria del calzado para su elaboración y comercialización en

las instalaciones de la Institución Educativa y en los stands del mercado de la Bombonera del Distrito de Sicuani, Provincia de Canchis, Región Cusco.

2.2. Descripción

El proyecto consiste en elaborar y comercializar calzados de botines texanas que son preferencias en su uso de los pobladores de las provincias de Canchis, Canas, Espinar y Chumbivilcas, quienes se dedican compra y venta de ganados, utilizando como medio de transporte a los caballos por contar con caminos de herradura en las zonas Alto Andinas por cruzar cerros pampas y otros.

La Institución Educativa Técnico Industrial “Jorge Chávez” del Distrito de Maranganí Provincia de Canchis Departamento del Cusco; cuenta con equipos, herramientas máquinas, materiales y personal capacitado para el desarrollo del proyecto, lo que permitirá realizarlo en condiciones reales para su fabricación y comercialización ofertando a precios accesibles a los habitantes de las provincias aledañas.

2.3. Mercado

Los clientes potenciales serán pobladores de las provincias de Chumbivilcas, Canas y Espinar quienes tiene una preferencia por los botines texanas en su vestir diario.

2.4. Costos

ELEMENTOS	UNID.	CANT.	COSTO.	COSTO
			UNIT. S/.	TOTAL
Cuero	Pies	05	7.00	35.00
Suela	Libra	03	9.00	27.00
Adhesivos	Gln	0.25	70.00	17.50
Pigmentos (Tintes)	Unidad	01	3.00	3.00
Hilos	Unidad	01	3.00	3.00
Forros	Metro ²	01	3.00	3.00
Badana	Pies	02	3.50	7.00
Chapas	Unidad	02	7.00	14.00
Jebe – llanta	Unidad	02	1.00	2.00
Crepe	Unidad	02	3.00	6.00
Cerco de suela	Metro lineal	1.5	5.00	7.50
Chinches	Lbs	0.32	15.00	4.80
Clavos	Kg	0.32	8.00	2.56
Cambrera	Unidad	02	1.50	3.00
TOTAL				135.56

III. Objetivos

3.1. Objetivo general

Desarrollar la creatividad, habilidades, destrezas y potencial humano de los estudiantes a través de la confección de botines texanas para generar el autoempleo.

3.2. Objetivos específicos

- a. Realizar el conocimiento y manejo de las herramientas, materiales y maquinas como primer paso todo ello para obtener un producto de calidad.
- b. Realizar el diseñado y modelaje tomando en cuenta todo el proceso respectivo desde el dibujo hasta la obtención de las piezas o el poluver logrando un producto de calidad
- c. Realizar el cortado de los materiales previo estudio de las pieles y aplicando la posición correcta para agilizar y obtener la mayor parte en menos tiempo cortes de primera calidad.
- d. Realizar el aparado correctamente para la confección de botines texanas para su comercialización con materiales de primera calidad.
- e. Realizar el armado y acabado de los botines texanas correctamente para su comercialización rápida por ser fabricado con materiales de primera calidad.

IV. Estructura del proyecto

4.1. Organización

4.1.1. Organización del potencial humano

- Mensual 100 estudiantes.

- Evaluación de calidad de los productos.
- Informe del proyecto y logro de metas.

4.1.2. Organización y planificación de los materiales y equipos necesarios

ELEMENTOS	
MATERIA PRIMA	EQUIPOS/HERRAMIENTAS
Cuero	Maquina aparadora plana
Suela	Maquina aparadora poste
Adhesivos	Maquina desbastadora
Pigmentos (Tintes)	Maquina rematadora
Hilos	Pinza de armar
Forros	Tenaza
Badana	Hormas
Chapas	Martillo
Jebe - llanta	Diablo
Crepe	
Cerco de suela	
Chinches	
Clavos	

4.1.3. Organización de recursos económicos

4.1.3.1. Presupuesto del proyecto

- **Producto** : Botines texanas.
- **N° de unidades a elaborar** : 08 pares
- **Capacidad de Producción** : 08 pares
- **Tiempo de producción** : 01 mes
- **Mercado** : Provincias de Espinar, Chumbivilcas, Canas y Canchis.

4.1.3.2. Hoja de costo

Costo de Materias Primas

MATERIA PRIMA	CANT.	COSTO UNIT.	COSTO TOTAL
Cuero	40	7.00	280.00
Suela	24	9.00	216.00
Adhesivos	2	70.00	140.00
Pigmentos (Tintes)	8	3.00	24.00
Hilos	8	3.00	24.00
Forros	8	3.00	24.00
Badana	16	3.50	56.00
Chapas	16	7.00	112.00

Jebe - llanta	16	1.00	16.00
Crepe	16	3.00	48.00
Cerco de suela	12	5.00	60.00
Chinches	2.56	15.00	38.40
Clavos	2.56	8.00	20.48
Cambrera	16	1.50	24.00
Total			1082.88

Costo de Producción

	COSTO S/
Mano de obra (20% sobre los costos totales)	560.00
Energía	10.00
Depreciación	20.00
Mantenimiento	20.00
Total, costos de Producción	610.00

Costos Administrativos

	COSTO S/
Arbitrios	20.00
Impuestos	30.00

Servicios	10.00
Total, costos de Administrativos	60.00

Costos de Comercialización

	COSTO S/
Publicidad	10.00
Bolsas/ cajas	10.00
Volantes	30.00
Marca	120.00
Total, costos de Comercialización	170.00

Resumen:

	COSTO S/
Costos de Materia Prima	1082.88
Costos de Producción	610.00
Costos Administrativos	60.00
Costos de Comercialización	170.00
Costo Total	1 922.88

Cálculo del costo Unitario:

Costo Total /Número de unidades Producidas = Costo Unitario

S/. 1922.88 / 8 pares = S/. 240.36/ por par de botines

Cálculo del Precio de venta:

De acuerdo al tamaño, modelo y acabado fluctúan los precios entre 320.00 y 280.00 soles por par de botines texanas.

Precio de Venta Unitario: s/. 300.00/ aproximado por par de botines

Cálculo de la Utilidad Unitaria:

Precio de venta unitario – costo unitario = utilidad unitaria

S/. 300.00 – s/. 240.36 = s/. 59.64

Cálculo de la Utilidad Total:

Utilidad Unitaria * N° de Unidades Producidas = Utilidad Total

S/. 59.64 * 8 Pares = s/. 477.12

V. Planificación: actividad, responsable, cronograma

- **Actividad** : Cuero y calzado.

- **Responsable** : Profesor Mario Roque Huillca

- Cronograma

TAREAS	MES	NOVIEMBRE			
		1 s	2 s	3 s	4 s
Diseño y cortado del materia		X			
Aparado			X		
Armado				X	
Acabados					X
Presentación y empaquetado					X
Informe final					X

VI. Metas a Lograr

- 08 pares de botines texanos

CAPÍTULO IV

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

CONCLUSIONES

- Primero** : Los calzados con características de botines texanas tiene preferencia a la mayoría de pobladores de las provincias Alto Andinas por sus diseños, adornos de bordados y el material que se utiliza para la fabricación a precio económico y de calidad.
- Segundo** : La población que adquiere este modelo de calzado porque son económicos, utilizando materiales de primera calidad para obtener productos excelentes.
- Tercero** : Las personas tanto varones como mujeres que tienen preferencia por este tipo de calzados buscan establecimientos de índole

artesanal, puesto que ellos realizan los pedidos a su gusto y que estén hechos de materiales de primera que ellos consideran de acuerdo al a moda actual con ciertos agregados, logrando una atracción única por su estilo así como los bordados, cadenas colgadas en el cuello unidas con argollas doradas y plateadas con rondones de sonajas en el taco y otros aditamentos.

Cuarta : Los confeccionistas artesanales de los botines texanas tienen la capacitación permanente para fabricar para este modelo de primera calidad de acuerdo a la oferta y demanda del mercado Local, y Regional atendiendo las solicitudes de los clientes.

RECOMENDACIONES

- Primero** : El fabricante debe conocer y reconocer las partes del cuero a cortar para trazar las piezas del calzado, que se utiliza para en el armado de los botines texanos para sean de calidad.
- Segundo** : El confeccionista debe de tener cuidado al momento de utilizar los adhesivos durante el proceso de la confección del calzado para lo cual se debe tener un ambiente adecuado y que este oxigenado por que se utiliza en el trabajo diferentes adhesivos.
- Tercero** : El fabricante debe ubicar las máquinas, los equipos y materiales en lugares adecuados y presentables ya que cada etapa de la confección debe contar con su área respectivo para la fabricación fluida y rápida de los botines texanas.
- Cuarta** : El fabricante debe aplicar en funcionamiento las normas de seguridad para evitar algunos incobedientes durante el proceso de la fabricación, así como los zapatos aislantes (Planta de jebe) y que no tengan clavos en la planta para prevenir el contacto a tierra.

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- BASTÍAS, S. R. (2016). *Zapatos Cordwainer Handmade Shoes*. Santiago: Universidad de Chile.
- BÓVEDA, J. E. (2015). *Guía Practica para la Elaboración de un Plan de negocios*. Asunción - Paraguay: Diseño Gráfico: Kike Rojas.
- Boyadjian, Á. (2014). *Reingeniería de una Planta de Fabricación de Calzado*. Obtenido de <https://ri.itba.edu.ar/bitstream/handle/123456789/217/Trabajo%20Final%20-%20Reingenier%C3%ADa%20en%20una%20Planta%20de%20Fabricaci%C3%B3n%20de%20Calzado.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- BUSTELO, J. G. (2009). *La Industria de Cuero y Calzado en Valverde del Camino*. nd: nd.
- D.S. N° 011 REGLAMENTO DE LA LEY 28044 (MINEDU 2012).
- DEMING, E. W. (1989). *Calidad, Productividad y Competitividad*. Madrid - España: Level.
- FORMACION, E. (s.f.). *Diseño y Modelaje de Calzado: Diseñador@ de Zapatos*. Obtenido de <https://www.euroinnova.edu.es/Diseno-De-Zapatos.pdf>.
- GAONA ZAMORA, E. (2002). *COMO DIBUJAR UN CALZADO*. Obtenido de <https://ciatec.repositorioinstitucional.mx/jspui/bitstream/1019/40/1/Como%20dibujar%20calzado.pdf>
- GG. (2016). *Patronaje y confección de zapatos*. Obtenido de <https://ggili.com/media/catalog/product/uploader/dfd5b50d0c4d0b469865052879cc7d9d.pdf>
- info@calzadoscomodos.com. (2017). *CLASES DE PIELES PARA EL CALZADO. ¿QUÉ VENTAJAS APORTA CADA UNA?* Obtenido de <https://www.calzadoscomodos.com/blog/articulos-tecnicos/clases-de-pieles-para-el-calzado-que-ventajas-aporta-cada-una>: <https://www.calzadoscomodos.com/blog/articulos-tecnicos/clases-de-pieles-para-el-calzado-que-ventajas-aporta-cada-una>
- LGE N° 28044 (MINEDU 2003).
- Lily Heijnen; Michael Heim . (abril de 2008). *Calzado Común y Calzado Ortpédico*. Obtenido de <http://www1.wfh.org/publication/files/pdf-1110.pdf>
- Luisetti. (2009). *TIPOS DE PIEL EN EL CALZADO. ¿QUÉ ES EL ACABADO DEL CUERO?* Obtenido de <https://luisetti.es/blog/tipos-de-piel-en-el-calzado/>

- MINEDU. (2003). *LEY GENERAL DE EDUCACIÓN N° 28044*. 2003: MINISTERIO DE EDUCACIÓN.
- Ministerio de Trabajo, E. y. (2010). *Armador de calzado a mano*. Buenos Aires - Argentina: nd.
- MONTES CASTILLO, M. d. (2007). *El uso del calzado: ¿cuándo, por qué? y sus consecuencias*. Obtenido de <https://www.medigraphic.com/pdfs/fisica/mf-2007/mf074a.pdf>
- RVM N° 069 (MINEDU 2015).
- SANCHEZ CAREAGA, M. (2016). *TECNOLOGÍA: Evaluación de la Comodidad y Predicción del calce de hormas*. Obtenido de <https://ciatec.repositorioinstitucional.mx/jspui/bitstream/1019/35/1/Evaluaci%C3%B3n%20de%20hormas%202011.pdf>
- SANTA RODRIGUEZ, S. (2015). *Instalación Evaluadora N° 01 Ciencia, Tecnología, Sociedad y Ambiente*. Cordova - Argentina: INSTITUCIÓN SUPERIOR PARA EL DESARROLLO EDUCATIVO PROFESORADO DE EDUCACIÓN TECNOLÓGICA CIENCIA, TECNOLOGÍA, SOCIEDAD Y AMBIENTE.
- SILVA RUBIO, L. A. (2004). *ANTROPOMETRÍA Y DISEÑO DE HORMAS PARA CALZADO*. Obtenido de http://www.ibepi.org/wp-content/uploads/2014/12/Boletin_calzado.pdf
- TORRES NOYOLA, F. (s.f.). *Calzados*. http://www.contactopyme.gob.mx/estudios/docs/calzado_edomex.PDF.
- Turismo, M. d. (2008). *Asistencia Técnica para el Sector Calzado de la Región de La Libertad*. Lima - Perú: nd.
- WEINBERGER VILLARÁN, K. (2009). *PLAN DE NEGOCIO*. Obtenido de http://www.uss.edu.pe/uss/eventos/JovEmp/pdf/LIBRO_PLAN_DE_NEGOCIOS.pdf
- Zamora, E. G. (2002). *Como dibujar calzado*. Obtenido de <https://ciatec.repositorioinstitucional.mx/jspui/bitstream/1019/40/1/Como%20dibujar%20calzado.pdf>