



**UNIVERSIDAD
DEL AZUAY**

FACULTAD DE
DISEÑO Y ARTE

ESCUELA DE DISEÑO TEXTIL E INDUMENTARIA

**DISEÑO DE UNA LÍNEA DE
PRODUCTOS DE TALABARTERÍA
CONTEMPORÁNEA, A PARTIR DE LA
EXPLORACIÓN DE TÉCNICAS
TEXTILES APLICADAS AL CUERO**

**TRABAJO DE GRADUACIÓN PREVIO A LA
OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE:**

LICENCIADO EN DISEÑO TEXTIL
E INDUMENTARIA

AUTOR: Juan Diego Toral González

DIRECTORA: Dis. María Isabel Pinos, Mgst.

CUENCA-ECUADOR

2026



**UNIVERSIDAD
DEL AZUAY**

**FACULTAD DE
DISEÑO Y ARTE**

ESCUELA DE DISEÑO TEXTIL E INDUMENTARIA

**DISEÑO DE UNA LÍNEA DE PRODUCTOS DE TALABARTERÍA
CONTEMPORÁNEA, A PARTIR DE LA EXPLORACIÓN
DE TÉCNICAS TEXTILES APLICADAS AL CUERO**

**TRABAJO DE GRADUACIÓN PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE
LICENCIADO EN DISEÑO TEXTIL E INDUMENTARIA**

AUTOR: Juan Diego Toral González

DIRECTORA: Dis. María Isabel Pinos, Mgst.

CUENCA-ECUADOR

2026

DEDICATORIA

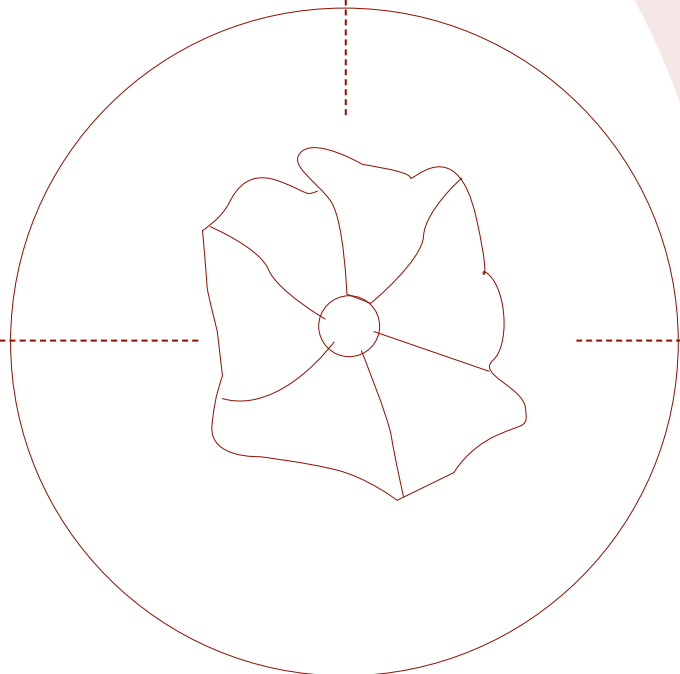
A mi familia, por ser el pilar fundamental en cada etapa de mi vida, por su apoyo incondicional, sus enseñanzas y la confianza que siempre han depositado en mí. Este logro es también suyo, porque han sido quienes me han impulsado a seguir adelante y a no rendirme ante las dificultades.

AGRADECIMIENTOS

Agradezco a mi familia por su constante apoyo y motivación durante todo este proceso académico. Su acompañamiento ha sido fundamental para alcanzar esta meta.

De igual manera, expreso mi agradecimiento a mis docentes y tutora de tesis, quienes, con su guía, conocimientos y orientación, contribuyeron significativamente al desarrollo de este trabajo.

Finalmente, agradezco a los artesanos que compartieron su experiencia y saberes, ya que su aporte fue esencial para comprender la realidad del oficio de la talabartería y enriquecer esta investigación.



ÍNDICE DE CONTENIDOS

DEDICATORIA	IV
AGRADECIMIENTOS	V
ÍNDICE DE FIGURAS	VIII
ÍNDICE DE TABLAS	IX
RESUMEN	X
ABSTRACT	XI
INTRODUCCIÓN	XIII

CAPÍTULO 1

1. Talabartería	17
1.1. Historia de la talabartería	17
1.1.1. La talabartería como patrimonio cultural/artesanal	18
1.2. Técnicas en la talabartería	19
1.2.1. Policromado	19
1.2.2. Repujado	19
1.2.3. Cíncelado	20
1.2.4. Calado	20
1.2.5. Modelado	20
1.2.6. Estampado	21
1.2.7. Los tejidos y tramas	21
1.2.8. Elaboración de una montura	21
1.3. Talabartería en la actualidad	25
1.3.1. Pechera de tres puntos (o pechera de caza)	28
1.3.2. Pechera elástica en forma de “Y” (Elastic Y-fit)	28
1.3.3. Pechera de cinco puntos	28
1.3.4. Pechera elástica simple (Breast girth)	28
1.3.5. Collarín elástico (Breast collar)	28
1.4. Diseño y talabartería	29
1.4.1. Línea de productos de talabartería	29
1.5. Técnicas contemporáneas aplicables al cuero	30
1.5.1. Técnicas tradicionales de la talabartería	30
1.5.2. Técnicas textiles modernas aplicables al cuero	33
1.5.2.1. El corte y grabado láser	33
1.5.2.2. La serigrafía	34
1.5.2.3. El bordado	35
1.5.2.4. El repujado	36
1.6. Análisis del medio local	36

CAPÍTULO 2

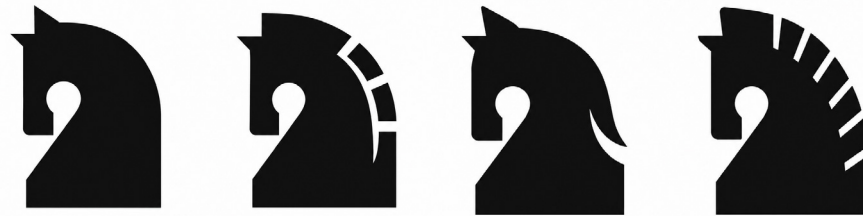
2. Planificación y experimentación	43
2.1. El cuero	43
2.1.1. Integración de técnicas textiles en el diseño de productos de talabartería	43
2.2. Definición de variables	44
2.2.1. Técnicas a utilizar	44
2.2.2. Matrices experimentales	44
2.2.2.1. Serigrafía	45
2.2.2.2. Bordado	45
2.2.2.3. Corte y grabado láser	45
2.3. Matriz experimental serigrafía	45
2.3.1. Elaboración de muestras	46
2.4. Matriz experimental bordado	48
2.4.1. Elaboración de muestras	48
2.5. Matriz experimental corte y grabado láser	51
2.5.1. Elaboración de muestras	52
2.6. Conclusiones	58

CAPÍTULO 3

3. Desarrollo	63
3.1. Definición de usuario	63
3.2. Tendencias	65
3.3. Definición de productos	66
3.4. Concepto de diseño	66
3.5. Proceso creativo	70
3.6. Bocetación	72

CAPÍTULO 4

4. Diseño final	83
4.1. Prototipado	84
4.2. Conclusiones	101



REFERENCIAS

Bibliografía	104
Anexo 1 Cuestionario, entrevista semiestructurada	108
Anexo 2 Ficha de registro	109
Anexo 3 Línea de productos 1	112
Anexo 4 Línea de productos 2	114
Anexo 5 Línea de productos 3	116
Anexo 6 Línea de productos 4	118
Anexo 7 Línea de productos 5	120
Anexo 8 Línea de productos 7	122
Anexo 9 Línea de productos 8	124

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1	Policromado en cuero	19
Figura 2	Repujado en cuero	19
Figura 3	Repujado en cuero	20
Figura 4	Calado en cuero	20
Figura 5	Modelado en cuero	20
Figura 6	Estampado en cuero	21
Figura 7	Tejido en cuero	21
Figura 8	Partes de la montura	22
Figura 9	Materia prima	22
Figura 10	Materia prima	22
Figura 11	Materia prima	22
Figura 12	Herramientas	23
Figura 13	Herramientas	24
Figura 14	Montura	24
Figura 15	Corte de suela	30
Figura 16	Cosido a doble aguja	32
Figura 17	Moodboard usuario	64
Figura 18	Resultados de cuestionario para definición de productos	66
Figura 19	Moodboard del concepto “Balcones de Cuenca”	67
Figura 20	Pantone	68
Figura 21	Balcones de Cuenca donde se evidencian conceptos básicos de diseño	70
Figura 22	Análisis morfológico de balcones y flores	71
Figura 23	Propuesta final: línea de productos	73
Figura 24	Boceto alforja	74
Figura 25	Boceto pechera	75
Figura 26	Boceto cabezada	76
Figura 27	Boceto alforja	77
Figura 28	Boceto pechera	78
Figura 29	Boceto cabezada	79
Figura 30	Encuesta sobre alforja	83
Figura 31	Encuesta sobre cabezada	84
Figura 32	Encuesta sobre percheras	84
Figura 33	Ficha técnica pechera	85
Figura 34	Ficha técnica alforja	86
Figura 35	Ficha técnica cabezada	87
Figura 36	Fotografía final alforja	89
Figura 37	Fotografía final alforja	90
Figura 38	Fotografía final alforja	91
Figura 39	Fotografía final pechera	92
Figura 40	Fotografía final cabezada	93
Figura 41	Fotografía final cabezada lateral	94
Figura 42	Fotografía final pechera con usuario	95
Figura 43	Fotografía final pechera y alforja con usuario	96
Figura 44	Fotografía final pechera y alforja con usuario	97
Figura 45	Fotografía final alforja con usuario	98
Figura 46	Fotografía final cabezada vista frontal con usuario	99
Figura 47	Fotografía final cabezada vista lateral con usuario	100

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1 Resultados de entrevistas	38
Tabla 2 Matriz	46
Tabla 3 Ficha técnica de aplicación de serigrafía en gamuzón planchado	46
Tabla 4 Ficha técnica de aplicación de serigrafía en suela	47
Tabla 5 Ficha técnica de aplicación de serigrafía en gamuzón	47
Tabla 6 Técnicas de bordado aplicado en diferentes tipos de cuero	48
Tabla 7 Ficha técnica de bordado industrial en gamuzón planchado	48
Tabla 8 Ficha técnica de bordado en gamuzón	49
Tabla 9 Ficha técnica de bordado manual en gamuzón	50
Tabla 10 Ficha técnica de bordado manual en gamuzón planchado	50
Tabla 11 Ficha técnica de bordado manual en suela	51
Tabla 12 Aplicación de técnicas de corte y grabado láser en distintos tipos de cuero	51
Tabla 13 Ficha técnica de corte láser en gamuzón planchado	52
Tabla 14 Ficha técnica de corte láser en gamuzón	52
Tabla 15 Ficha técnica de corte láser en suela	53
Tabla 16 Ficha técnica de perfil láser en gamuzón	53
Tabla 17 Ficha técnica de perfil láser en gamuzón planchado	54
Tabla 18 Ficha técnica de perfil láser en suela	54
Tabla 19 Ficha técnica de grabado láser en suela a diferentes intensidades	55
Tabla 20 Ficha técnica de grabado láser en gamuzón a diferentes intensidades	55
Tabla 21 Ficha técnica de grabado láser en gamuzón planchado a diferentes intensidades	56
Tabla 22 Ficha técnica de grabado láser en gamuzón con diferentes niveles de saturación y precisión	56
Tabla 23 Ficha técnica de grabado láser en gamuzón planchado con diferentes niveles de saturación y precisión	57
Tabla 24 Ficha técnica de grabado láser en suela planchado con diferentes niveles de saturación y precisión	57
Tabla 25 Bordado industrial	59
Tabla 26 Conceptualización de la colección “Herencia en altura”	69
Tabla 27 Constantes y variables en el desarrollo de la línea de productos	72

RESUMEN

La talabartería experimenta un declive debido a la reducción de la demanda y la falta de innovación. La presente investigación propone la integración de técnicas textiles aplicadas al cuero para revitalizar este oficio desde una perspectiva de diseño contemporáneo. El estudio adopta un enfoque teórico-experimental e incluye el análisis del contexto local y la exploración de técnicas como la serigrafía, el bordado y el corte y grabado láser. Los resultados evidencian una ampliación de las posibilidades estéticas y funcionales del material, promoviendo el desarrollo de productos innovadores que preservan la identidad artesanal y responden a las dinámicas actuales del diseño.

ABSTRACT

Leathercraft is experiencing a decline due to reduced demand and a lack of innovation. This research proposes the integration of textile techniques applied to leather in order to revitalize this craft from a contemporary design perspective. The study adopts a theoretical-experimental approach and includes the analysis of the local context, as well as the exploration of techniques such as screen printing, embroidery, and laser cutting and engraving. The results demonstrate an expansion of the aesthetic and functional possibilities of the material, promoting the development of innovative products that preserve artisanal identity while responding to current design dynamics.

Keywords: Leathercraft, textile techniques, contemporary design, innovation, embroidery, laser cutting, artisanal identity, product development.

Juan Diego Toral González
AUTOR

Dis. María Isabel Pinos, Mgst.
DIRECTORA



INTRODUCCIÓN

La presente investigación aborda el diseño de una línea de productos de talabartería contemporánea a partir de la exploración de técnicas textiles aplicadas al cuero. Este estudio surge ante la necesidad de revalorizar un oficio artesanal tradicional que, pese a su relevancia histórica y cultural, enfrenta actualmente un proceso de disminución en su práctica y demanda. El trabajo se fundamenta en la relación entre diseño y artesanía, entendiendo la talabartería como un campo que integra conocimientos técnicos, materiales y simbólicos.

Se plantea la posibilidad de innovar dentro de este oficio mediante la incorporación de técnicas textiles contemporáneas, como el bordado, la serigrafía y el corte y grabado láser, con el fin de ampliar las posibilidades formales, estéticas y funcionales. El objetivo principal es desarrollar una propuesta de productos que articule tradición e innovación, manteniendo la esencia artesanal del cuero mientras se adapta a las dinámicas actuales del diseño y del mercado.

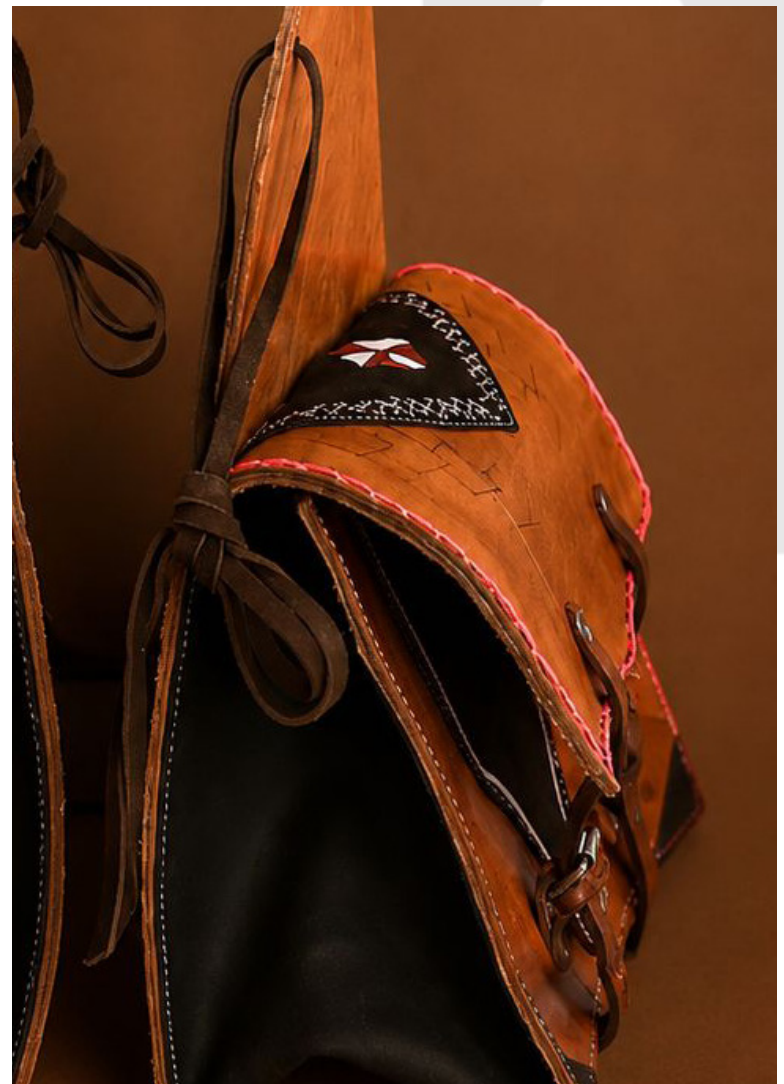
Para ello, se emplea una metodología basada en la investigación bibliográfica, el análisis del contexto local y la experimentación con materiales y técnicas. Finalmente, este proyecto busca demostrar que la integración de nuevas tecnologías y procesos textiles en la talabartería permiten generar productos contemporáneos con identidad cultural, aportando a la revitalización del oficio y a su permanencia en contextos actuales.

En cuanto a la estructura del trabajo, el Capítulo 1 desarrolla la contextualización teórica de la investigación, abordando la historia, evolución y relevancia cultural de la talabartería, así como las técnicas tradicionales y contemporáneas aplicables al cuero. El Capítulo 2 presenta la planificación metodológica y la fase experimental, en la que se realizaron pruebas de aplicación de serigrafía, bordado y corte y grabado láser sobre distintos tipos de cuero para analizar sus resultados. En el Capítulo 3 se define al usuario objetivo, se estudian referentes y tendencias, y se desarrolla el concepto creativo que orienta la propuesta de diseño. Finalmente, el Capítulo 4 expone el desarrollo de la línea de productos final, el proceso de prototipado y las conclusiones derivadas de la materialización de la propuesta.



CAPÍTULO 1

Contextualización





1. TALABARTERÍA

Como menciona Morales (2018) una talabartería es el lugar donde se trabaja el cuero y se elaboran productos relacionados con la vida cotidiana de los sabaneros. El talabartero se dedica a la elaboración de piezas vinculadas principalmente al ámbito ganadero, entre las que se encuentran polainas, botas de uso rural, albardas y otros implementos destinados a las labores del campo. Históricamente, los hombres, debido a su vinculación con el trabajo en las haciendas y al rol del jinete de caballo, utilizaron de manera constante accesorios de talabartería durante décadas pasadas.

En la actualidad, si bien la demanda de productos tradicionales ha disminuido, las talabarterías continúan en funcionamiento, adaptándose a los cambios del mercado mediante la elaboración de productos contemporáneos, tales como una variedad de calzados, bolsos, estuches, entre otros (Morales, 2018). La talabartería hace referencia tanto a los espacios dedicados a la comercialización de artículos de cuero destinados al uso ecuestre como al oficio artesanal enfocado en su elaboración. Este arte también es conocido como guarnicionería, denominación que, al igual que el término talabartería, tiene su origen en antiguos accesorios utilizados para portar la espada, conocidos como talabarte o guarnición (Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares, 2022).

La talabartería se define como el trabajo artesanal realizado en un taller mediante el uso de cuero previamente curado, el cual es manipulado por el talabartero para la elaboración de artículos de uso cotidiano y especializado. Además, la materia prima principal es el cuero de ganado vacuno, conocido tradicionalmente como cuero o suela de San Luis. Para su elaboración se emplean herramientas y materiales destinados a la medición, trazo, corte, perforación, golpe, ornamentación y sujeción (Bustos, 2014).

Este oficio requiere un profundo conocimiento del comportamiento del cuero, así como destrezas técnicas que permiten transformar un material rígido en productos funcionales, resistentes y estéticamente elaborados. A partir de los planteamientos de Morales (2018), Bustos (2014) y el Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares (2022), se puede concluir que la talabartería constituye un oficio artesanal de gran relevancia cultural, histórica y productiva, estrechamente vinculado al contexto ganadero y a la identidad de las comunidades sabaneras.

Morales (2018) resalta la función tradicional de la talabartería en la elaboración de implementos necesarios para la vida cotidiana y el trabajo ganadero, así como su capacidad de adaptación frente a la disminución de la demanda de productos tradicionales, incorporando nuevas líneas de producción acordes con las necesidades actuales. Por su parte, el Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares (2022) aporta una definición integral que reconoce a la talabartería tanto como un espacio de comercialización como un arte de origen histórico, lo cual refuerza su valor como manifestación del patrimonio cultural.

Complementariamente, Bustos (2014) enfatiza el carácter técnico y especializado del oficio, destacando el conocimiento profundo del cuero, las herramientas y los procesos artesanales que permiten la creación de productos funcionales, resistentes y estéticamente elaborados. En conjunto, estos autores coinciden en que la talabartería trasciende su dimensión económica, configurándose como un saber tradicional que articula técnica, cultura e identidad, y que ha logrado mantenerse vigente mediante la adaptación a los cambios sociales y productivos sin perder su esencia artesanal.

1.1. HISTORIA DE LA TALABARTERÍA

Santa Ana de los Ríos de Cuenca es una ciudad ubicada en la Sierra Austral del Ecuador y capital de la provincia del Azuay. Fue declarada Patrimonio Cultural de la Humanidad el 1 de diciembre de 1999 por la UNESCO, debido a su valor histórico, arquitectónico y cultural (Contreras, 2019). La ciudad cuenta con un importante centro histórico y alberga numerosos edificios patrimoniales que reflejan su riqueza cultural y su desarrollo urbano a lo largo del tiempo (Aviles & Avila, 2017).

Cuenca es reconocida como una ciudad artesanal, en la que persisten diversos talleres dedicados a oficios tradicionales transmitidos de generación en generación, entre los cuales destaca la talabartería (Gómez & Ortega, 2015). Gracias a la labor de sus artesanos, en el año 2020 la ciudad fue reconocida por el Consejo Mundial de Artesanías con el título de Ciudad Mundial de la Artesanía, consolidando su relevancia en el ámbito artesanal a nivel internacional (García, 2018). Se puede concluir que la talabartería constituye una de las prácticas artesanales que forman parte del patrimonio productivo y cultural de la ciudad.

CONTEXTUALIZACIÓN

Abad (2006) señala que el desarrollo de la talabartería en Cuenca se inició casi de manera simultánea con la fundación de la ciudad, impulsado principalmente por la necesidad de los colonizadores españoles de fabricar monturas y aperos para el transporte y el trabajo ganadero. Para obtener un cuero flexible y resistente al agua, se empleaban compuestos de origen natural como polvo de madera, sebo, grasas animales, polvos de huesos resacos, sesos e hígado.

Dentro de la población indígena, las mujeres cumplían un rol fundamental en las tareas de curado o curtido del cuero, además de participar en la finalización de los artículos elaborados. Con la llegada de los españoles, los pueblos indígenas se adaptaron a los nuevos requerimientos productivos, comprendiendo que el trabajo con el cuero constituía una actividad que les permitiría integrarse económicamente, dado que los productos elaborados formaban parte del uso cotidiano del Corregimiento de Cuenca (Abad, 2006).

Gómez & Ortega (2015) indican que, a mediados del siglo XVI, se establecieron curtiembres en la ciudad, cuya actividad cobró relevancia debido al desarrollo de la ganadería. Para mediados del siglo XX, la talabartería se mantenía como una actividad comercial rentable que generaba ingresos significativos para las familias dedicadas a este oficio. Además, señalan que la situación de la talabartería comenzó a transformarse con la introducción de los automóviles, lo cual redujo considerablemente la demanda de monturas para caballos y mulas. Esta reducción llevó a que la producción se limitara a pedidos específicos de familias que conservaban haciendas o prácticas ecuestres tradicionales.

Como consecuencia, se evidencia una notable disminución en la práctica del oficio, así como una falta de innovación en los productos elaborados, lo que ha colocado a la talabartería en riesgo de desaparecer. Diversos autores coinciden en señalar que se trata de un oficio que se encuentra al borde de la extinción debido a la escasa práctica y a la competencia con productos industrializados (Bustos, 2014; Pesántez, 2016).

Pesántez (2011) destaca el caso del talabartero cuencano Miguel Ángel Andrade, quien aprendió el oficio de su padre y es reconocido como uno de los últimos representantes de esta práctica en la ciudad. Andrade señala que en el pasado existían alrededor de doce talleres de talabartería en Cuenca, los cuales han ido desapareciendo con el paso del tiempo. El autor también resalta que, a pesar de la reducción del mercado,

la talabartería sigue ofreciendo posibilidades de innovación y creación de nuevos productos. Además, el trabajo de Andrade ha alcanzado reconocimiento internacional, llegando incluso a exportar sus productos, lo que demuestra que aún existen oportunidades para revitalizar este oficio.

Contreras (2019) señala que, hasta mediados del siglo XX, existían numerosos talleres de talabartería en Cuenca, centrados principalmente en la elaboración de artículos para la monta de caballos. En la actualidad, debido a la disminución de esta demanda, el oficio ha diversificado su producción hacia artículos como bolsos, carteras y cinturones. García (2018) afirma que la talabartería fue un pilar fundamental en el desarrollo comercial, ganadero y de transporte de Cuenca, alcanzando su mayor auge cuando el caballo era el principal medio de transporte. En ese periodo, la producción se amplió hacia sombreros de cuero, repujados, bordados, maletas y otros artículos, conforme la ciudad crecía y se globalizaba.

1.1.1. LA TALABARTERÍA COMO PATRIMONIO CULTURAL/ARTESANAL

El 17 de noviembre de 2020, la ciudad de Cuenca recibió oficialmente la distinción de Ciudad Mundial de la Artesanía, otorgada por el World Crafts Council, como reconocimiento a la trayectoria, dedicación y destacada labor desarrollada por sus artesanos. Cuenca es reconocida por diez ramas artesanales como la orfebrería y joyería, alfarería y cerámica, paja toquilla y cestería, hierro forjado, bordado, talabartería, hojalatería, madera, marmolería y cantería y pirotecnia, las cuales son parte fundamental del patrimonio cultural de la urbe pues son oficios que han perdurado en el tiempo al haber sido transmitidos de generación en generación con gran maestría y creatividad (Ministerio de Turismo de Ecuador, 2020).

El reconocimiento de Cuenca como Ciudad Mundial de la Artesanía por el Consejo Mundial de Artesanías constituye un hito relevante para la valorización de los oficios tradicionales y del trabajo artesanal en el ámbito internacional. Este nombramiento es el resultado de un proceso riguroso que evidencia el compromiso y la dedicación de los artesanos locales, quienes han preservado y fortalecido sus saberes a lo largo del tiempo. La diversidad de ramas artesanales presentes en la ciudad refleja la riqueza cultural y la identidad colectiva de Cuenca,

consolidándola como un referente del patrimonio cultural vivo. Asimismo, esta designación no solo reconoce el legado histórico de la artesanía cuencana, sino que también impulsa su proyección futura, fomentando la continuidad, innovación y sostenibilidad de estos oficios tradicionales.

1.2. TÉCNICAS EN LA TALABARTERÍA

Las Artesanías de Colombia (2026) manifiesta que en la talabartería se producen especialmente elementos utilitarios, que requieren del uso de cueros resistentes. Los objetos que se elaboran entre los principales productos elaborados se encuentran implementos de cabalgadura, como monturas, aperos, zamarros y alforjas, además de artículos utilitarios tales como maletas, maletines, fundas, arcones, tulas y rejos las técnicas que se utilizan corresponden a diferentes procesos cuya finalidad es ornamentar o decorar el cuero. Los trabajos de decoración del cuero comprenden varias técnicas específicas, de origen árabe en su mayoría, como: el policromado, repujado, talla, calado, cincelado, modelado, entre otras que por lo regular se combinan y se constituyen en pasos de un proceso más amplio de producción de un taller (Artesanías de Colombia, 2026).

1.2.1. POLICROMADO

Como se evidencia en la Figura 1, consiste en la aplicación de tintas de origen químico o mineral sobre la superficie del cuero con fines decorativos, incorporando además diversas figuras y motivos ornamentales que enriquecen su acabado estético, elaboradas en el cuero. Esta técnica, generalmente se combina con repujado cuyas figuras son realzadas con colores (Artesanías de Colombia, 2026). Dentro de esta técnica, se incluyen el dorado, la pulimentación y el estampado.

1.2.2. REPUJADO

La Figura 2 muestra la técnica la cual consiste en dar relieve al cuero, configurando uno o varios motivos resaltados en tres dimensiones. Se trabaja la piel principalmente por el lado de la carnaza, ejerciendo presión para levantar el cuero y obtener una forma con relieve y volumen; también se trabaja desde el lado de la flor para perfilar y marcar planos. Su uso se da en diferentes accesorios decorativos y utilitarios (Artesanías de Colombia, 2026).

Figura 1
Policromado en cuero



Nota. Adaptado de *Baúl colonial de cuero repujado y policromado del siglo XVIII*, de Antigüedades Atila, 2025

Figura 2
Repujado en cuero



Nota. Elaboración propia

CONTEXTUALIZACIÓN

1.2.3. CINCELADO

Esta técnica se basa en el tallado o grabado de figuras sobre la superficie del cuero, específicamente en la flor del material, mediante la aplicación de golpes suaves y continuos con un cincel. Este procedimiento genera relieves, efectos de profundidad y sombreados que realzan el diseño, como se aprecia en la Figura 3. Su aplicación es común tanto en objetos decorativos como en artículos de uso utilitario. También es conocido como trazado (Artesanías de Colombia, 2026).

Figura 3
Repujado en cuero



Nota. Elaboración propia

1.2.4. CALADO

Consiste en la decoración del cuero mediante la elaboración de figuras hechas con cortes transversales, tal como se muestra en la Figura 4, utilizando herramientas de corte y sacabocados. Las aplicaciones de esta técnica se hacen en muebles, pantallas de lámparas, bolsos, cofres, estuches, decorado de murales, libros, almohadones, artículos de confección, entre otros (Artesanías de Colombia, 2026).

Figura 4
Calado en cuero



Nota. Elaboración propia

1.2.5. MODELADO

La Figura 5 muestra un trabajo de escultura hecha en el cuero trabajándolo por el lado de la flor, donde se oprime con mayor o menor intensidad el material para obtener planos o huellas de diversa profundidad, consiguiendo un esculpido en bajo-relieve (Artesanías de Colombia, 2026).

Figura 5
Modelado en cuero



Nota. Adaptado de *Máscara de cuero con técnica de modelado*, de El Erizo Rojo, 2012

1.2.6. ESTAMPADO

Consiste en labrar la superficie del cuero especialmente de curtición vegetal, como se evidencia en la Figura 6, por medio de troqueles que poseen altos y bajos relieves, los cuales son sometidos a presión a través de golpe o una prensa (Artesanías de Colombia, 2026).

Figura 6
Estampado en cuero



Nota. Adaptado de *Etiquetas de cuero*, de Ben Grab, 2026

1.2.7. LOS TEJIDOS Y TRAMAS

Como se observa en la Figura 7, esta se utiliza en tiras, esta técnica permite unir, sujetar, ornamentar y dar forma a distintas piezas mediante la creación de texturas obtenidas a través de trenzados, nudos y tejidos. Su aplicación se extiende a la decoración y elaboración de productos de talabartería, marroquinería, mobiliario y diversos objetos ornamentales y funcionales. Los diferentes tipos de técnicas y puntadas en la cestería se usa con lazada enhebrada con hilo delgado, amarres de zurrón o planos, nudos de cordón cruzado, cuadrado, red de trenzas, macramé, trenzas, tafetán, sarga (Artesanías de Colombia, 2026).

Figura 7
Tejido en cuero



Nota. Elaboración propia

1.2.8. ELABORACIÓN DE UNA MONTURA

La elaboración de una montura requiere, en primera instancia, la fabricación previa del casco de madera o “alma”, así como de los complementos metálicos, entre ellos aros y hebillas. El proceso inicia incluso antes del ensamblaje, puesto que los propios talabarteros realizan el curtido de los cueros empleados, siendo los más comunes el gamuzón, la suela y el gamuzón planchado. Durante las primeras etapas del armado se utiliza la vaqueta, como se observa en la Figura 8. La estructura de la montura está compuesta por elementos como la falda, el asiento, el basto, la grupera, la cincha y los estribos, además de los pellones, que se colocan sobre el armazón, y la alfombra, situada entre la montura y el caballo para brindar protección y comodidad (Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares, 2022). En las Figuras 9, 10 y 11 se muestran diferentes tipos de materia como el gamuzón, suela y gamuzón planchado en sus diferentes colores.

CONTEXTUALIZACIÓN

Figura 8
Partes de la montura



Nota. Elaboración propia

Figura 9
Materia prima



Nota. Elaboración propia

Figura 10
Materia prima



Nota. Elaboración propia

Figura 11
Materia prima



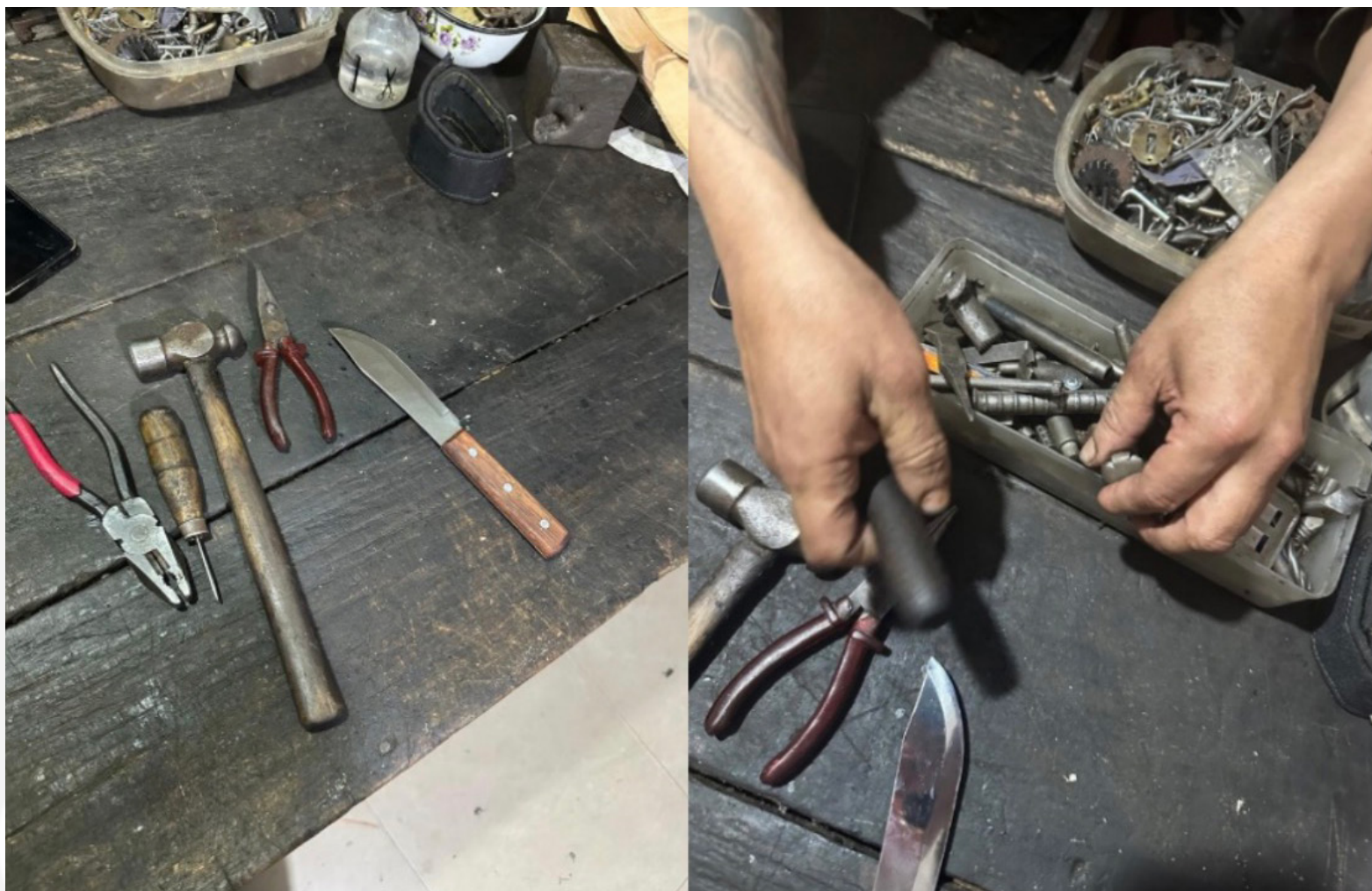
Nota. Elaboración propia

El primer paso es preparar el cuero de vaqueta mediante la aplicación de una sustancia grasa, similar a una mantequilla natural, sobre su superficie. Posteriormente, el material se expone al sol durante aproximadamente quince días, con el fin de lograr su adecuado secado y acondicionamiento (Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares, 2022). Una vez concluida esta fase, la vaqueta se somete a un proceso de remojo y lavado en agua hirviendo. Posteriormente, se deja secar nuevamente, quedando así en condiciones óptimas para su manipulación. Con el apoyo de instrumentos especializados, se inicia el trabajo sobre el material tomando como referencia el modelo elegido y las medidas previamente establecidas. A continuación, se trazan sobre el cuero las distintas piezas que

conformarán la silla, las cuales son recortadas manualmente con una cuchilla especial y otras herramientas específicas, como las que se observan en la Figura 12 (Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares, 2022).

Tal como menciona Uribe (1996) el proceso productivo de un artesano comienza con el corte de las piezas de cuero, repuja las piezas con diseños decorativos, con cinceles (Figura 12), diseñados por el o simplemente copiados, forra el fuste descrito anteriormente con el mismo proceso también descrito antes, cose a mano o a máquina según la pieza y termina pintando y echándole sellador a la pieza completamente terminada.

Figura 12
Herramientas



Nota. Elaboración propia

CONTEXTUALIZACIÓN

El proceso de elaboración de la montura demuestra la complejidad técnica y el conocimiento integral que posee el talabartero. Según postulados del Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares (2022), el trabajo inicia con el curtido y preparación manual del cuero, lo que condiciona la calidad y resistencia del producto final. Este dominio de las materias primas evidencia la profundidad del saber artesanal.

La secuencia de armado y tratamiento de la vaqueta refleja prácticas tradicionales transmitidas a lo largo del tiempo y los materiales utilizados como lo son las hebillas y todo tipo de pinzas y lesnas como se observa en la Figura 13 para lograr el mejor acabado. El uso de grasas naturales, el secado prolongado y el corte manual responden a criterios funcionales y culturales que diferencian a la talabartería de la producción industrial (Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares, 2022). Estas técnicas consolidan la identidad del oficio.

Figura 13
Herramientas



Nota. Elaboración propia

Uribe (1996) resalta que el proceso productivo integra técnica y estética mediante el repujado, el diseño y el acabado final que se puede evidenciar en la Figura 14. Desde un enfoque analítico, se concluye que la talabartería articula función y expresión artística, lo que refuerza su valor cultural, pero también evidencia las dificultades de su permanencia en contextos productivos contemporáneos.

Figura 14
Montura



Nota. Elaboración propia

1.3. TALABARTERÍA EN LA ACTUALIDAD

La talabartería en esta época ha evolucionado de gran manera tal como menciona Mesacé (2025)2025, por ejemplo, con los primeros avances orientados a la innovación, la incorporación de materiales como la fibra de vidrio y el plástico inyectado surgió con el propósito de optimizar la comodidad tanto del animal como del jinete, además de reducir el peso de los implementos. En este contexto, la industria equina comenzó a experimentar con nuevos materiales para la fabricación de los fustes. Entre estos, los elaborados en fibra de vidrio representaron un importante progreso, ya que, al estar fabricados en una sola pieza, proporcionan mayor resistencia estructural y un peso considerablemente menor en comparación con los tradicionales de madera. Además, son más duraderos al mantenerse libres de humedad (Mesacé, 2025).

Asimismo, se desarrollaron fustes elaborados mediante plástico inyectado. La incorporación de nuevas tecnologías hizo posible la fabricación de estructuras de polietileno a partir de moldes diseñados digitalmente. Este proceso consistía en el escaneo de los lomos de los caballos con el fin de estandarizar sus curvaturas y diseñar un fuste con una configuración anatómicamente más precisa. Entre sus principales ventajas destacan su notable ligereza, la flexibilidad necesaria para adaptarse mejor al lomo del equino y una mayor durabilidad frente al uso continuo. Empresas como ZALDI, en colaboración con CIDAUT, apostaron por esta innovación para mejorar la competitividad, reducir los cuellos de botella de la fabricación tradicional y optimizar el diseño buscando un equilibrio entre rigidez y comodidad (Mesacé, 2025).

La evolución tecnológica alcanza una nueva etapa con la incorporación de la impresión tridimensional. Esta técnica, también denominada fabricación aditiva, consiste en la creación de objetos tridimensionales mediante la superposición sucesiva de capas de material a partir de un diseño digital previamente desarrollado. Su aplicación representa un importante avance en la fabricación de fustes para sillas de montar, ya que permite superar diversas limitaciones de los métodos tradicionales y amplía significativamente las posibilidades de diseño, precisión y personalización. En la fabricación de fustes ofrece ventajas competitivas reales que se traducen en un rendimiento superior y un mayor bienestar equino, la simetría perfecta y precisión insuperable (Mesacé, 2025).

Cuando los fustes son diseñados a partir de modelos digitales tridimensionales, cada línea, curvatura y ángulo se define con un alto nivel de precisión, alcanzando escalas mínimas de detalle. Posteriormente, mediante el proceso de impresión, el material es depositado capa por capa, lo que permite reproducir fielmente el diseño digital con gran exactitud. El resultado es un fuste con simetría absoluta, algo inalcanzable con métodos manuales (Mesacé, 2025)2025. También se han creado sillas de montar inteligentes diseñadas para analizar y ajustar la postura del jinete, proporcionando datos en tiempo real sobre la distribución del peso y los movimientos. Esto no solo mejora el rendimiento, sino que también ayuda a prevenir lesiones tanto para el jinete como para el caballo (Tranco a tranco, 2017)

Existen otros accesorios en la talabartería, como las alforjas, estas han sido utilizadas desde tiempos remotos como un medio fundamental para el transporte de objetos y provisiones durante los desplazamientos humanos. Históricamente, han acompañado a viajeros, comerciantes y exploradores en diversas travesías, especialmente en contextos rurales y de larga distancia. El término alforja proviene del árabe hispano *alburǧ*, lo que evidencia su origen ancestral y su estrecha relación con las rutas comerciales, los caminos y el uso de animales de carga (Shad Bikes, 2024).

En términos generales, como menciona Shad Bikes (2024), las alforjas consisten en dos bolsas, comúnmente de forma cuadrada o rectangular, unidas entre sí mediante una banda o correa del mismo material. Su diseño permite que sean colocadas a ambos lados de una caballería; como caballos, mulas o burros, así como en bicicletas, motocicletas o, en algunos casos, adaptadas para el transporte personal. Esta configuración facilita la distribución equilibrada del peso, lo que las convierte en un sistema práctico y eficiente para el traslado de equipaje, herramientas o provisiones.

Desde el punto de vista funcional, las alforjas suelen fabricarse con materiales resistentes, tales como cuero, lona, nylon o cordura, con el objetivo de soportar condiciones climáticas adversas, fricción constante y un uso prolongado. Su capacidad varía de acuerdo con el modelo y el propósito específico para el que han sido diseñadas, pudiendo encontrarse desde alforjas de menor volumen hasta otras de gran capacidad des-

CONTEXTUALIZACIÓN

tinadas al transporte de cargas más pesadas (Shad Bikes, 2024). A lo largo del tiempo, el diseño de las alforjas ha evolucionado para adaptarse a distintas necesidades. En el ámbito ecuestre, las alforjas tradicionales se caracterizan por su mayor tamaño y resistencia, generalmente elaboradas en cuero o lona gruesa. En el contexto del ciclismo, las alforjas presentan dimensiones más reducidas y un peso ligero, incorporando sistemas de sujeción que permiten fijarlas al cuadro de la bicicleta. De manera similar, las alforjas para motocicletas están diseñadas con materiales altamente resistentes para soportar la velocidad, el viento y la exposición constante al exterior (Shad Bikes, 2024).

Asimismo, en el senderismo contemporáneo, existen variantes inspiradas en la estructura de las alforjas tradicionales, integradas en mochilas con compartimentos laterales, destinadas a facilitar el transporte de implementos durante largas caminatas. Las alforjas no solo representan un objeto funcional, sino también un elemento significativo dentro del desarrollo histórico del transporte y la talabartería, evidenciando la adaptación de las técnicas artesanales a las transformaciones culturales y tecnológicas a lo largo del tiempo (Shad Bikes, 2024).

Por otra parte, las alforjas para caballos constituyen un accesorio fundamental para quienes realizan recorridos ecuestres y requieren transportar suministros o implementos durante el trayecto. Estas bolsas se colocan a ambos lados del animal y se fijan mediante correas que garantizan su estabilidad durante el desplazamiento. Además, están diseñadas con materiales resistentes y, en muchos casos, impermeables, lo que permite proteger adecuadamente los objetos almacenados en su interior frente a las condiciones del entorno. Además, estas bolsas suelen contar con múltiples compartimentos y bolsillos, lo que permite a los jinetes organizar y acceder fácilmente a sus pertenencias mientras están en movimiento (Tienda Hípica de Raza, 2022).

Dentro del amplio campo de la equitación existe una gran diversidad de productos que varían según los materiales empleados, los diseños, las formas y la disciplina para la cual están destinados. En el caso específico de las alforjas, su elección depende principalmente del tipo de montura en la que serán instaladas. Las destinadas a monturas vaqueras presentan una abertura central que permite colocarlas en la concha posterior de la silla, quedando las bolsas distribuidas a ambos lados y apoyadas sobre el caballo. Estas pueden elaborarse en cuero, nylon o mediante la combinación de ambos materiales. Asimismo, existen alforjas delanteras diseñadas para este tipo de

monturas, caracterizadas por su menor tamaño y fabricadas generalmente en cuero o nylon. Una opción ideal para paseos cortos por el campo (Tienda Hípica de Raza, 2022).

Las alforjas destinadas a monturas inglesas están diseñadas para fijarse mediante mosquetones o correas a los hebillaes, argollas u otros puntos de sujeción ubicados en la parte posterior de la montura. Generalmente, son elaboradas en materiales como nylon o cuero y se colocan de manera que permanecen en contacto con zonas como la grupa o la cruz del caballo, garantizando estabilidad y funcionalidad durante su uso. La alforja delantera es válida para cualquier tipo de montura inglesa, ya que todas traen anillas para su sujeción (Tienda Hípica de Raza, 2022).

Las alforjas traseras suelen emplearse en sillas de uso general o de marcha, las cuales incorporan anillas de sujeción en su parte posterior para facilitar su instalación. Asimismo, existe otro tipo de alforjas destinadas a monturas inglesas, caracterizadas por su diseño cilíndrico, comúnmente conocido como forma de “morquilla”, que se ubican completamente sobre la grupa del caballo. Sobre los materiales, el nylon es muy resistente y no tiene mantenimiento, el cuero es por excelencia el mejor material para las alforjas, puesto que cuidándolo bien es el material más resistente para el uso en el campo e impermeable (Tienda Hípica de Raza, 2022).

Otro accesorio de la talabartería como lo es la cabezada es fundamental dentro del equipamiento ecuestre, destinado a colocarse en la cabeza del caballo con el fin de facilitar su sujeción, control y dirección. Aunque de manera popular suele denominarse también como brida o asociarse a las riendas, el término cabezada hace referencia específicamente al conjunto de correas que envuelven la cabeza del animal. Estas pueden elaborarse en diversos materiales, dependiendo de su calidad, función y contexto de uso (Luque, 2024).

La función principal de la cabezada es permitir la conducción y el manejo del caballo en distintas situaciones, ya sea desde el suelo o durante la monta. En función de esta finalidad, su diseño y composición varían. Generalmente, la cabezada está conformada por varios elementos estructurales, entre los que se incluyen la testera, que rodea la cabeza por detrás de las orejas; la frontalera, situada sobre la frente; la muserola, que se coloca sobre la nariz; el ahogadero, que asegura la cabezada por debajo de la mandíbula; las carrilleras, que conectan la testera con la muserola y el bocado; las riendas, que permiten

la comunicación entre el jinete y el animal; y, en algunos casos, el bocado o filete, que se ubica en la boca del caballo para facilitar la dirección y el frenado (Luque, 2024).

Según Luque (2024), dentro de la clasificación de las cabezadas, se encuentra la cabezada de cuadra, cuyo uso principal es el manejo del caballo desde el suelo mediante un ramal o cuerda. Este tipo de cabezada resulta indispensable para las labores cotidianas de cuidado, traslado y preparación del animal, ya que permite mantenerlo sujeto de manera segura durante actividades como el cepillado, la limpieza de los cascos o el ensillado previo a la monta. Por lo general, estas cabezadas se fabrican en materiales resistentes como el nylon, presentan sistemas de ajuste mediante hebillas y se adaptan a diferentes tamaños de caballos.

Otro tipo es la cabezada de nudos, que cumple funciones similares a la de cuadra, pero se emplea principalmente en procesos de adiestramiento. Está elaborada con cuerdas finas y resistentes que ejercen una presión más localizada, lo que permite una comunicación más precisa entre el manejador y el caballo durante el trabajo a la cuerda. Este diseño facilita la corrección de conductas y la enseñanza de una conducción adecuada desde el suelo (Luque, 2024).

La cabezada de montar, también conocida como brida, está destinada a las actividades propias de la equitación. Se compone generalmente de correas de cuero adaptadas a la anatomía de la cabeza del caballo y sostiene tanto el bocado como las riendas, elementos esenciales para la dirección del animal durante la monta. Existen múltiples variaciones de este tipo de cabezada, las cuales responden a las distintas disciplinas ecuestres (Luque, 2024).

Asimismo, se identifican las cabezadas de montar sin embocadura, conocidas como bitless, las cuales prescinden del bocado y permiten dirigir al caballo sin ejercer presión sobre su boca. Estas cabezadas suelen utilizarse con caballos bien domados o en contextos donde se prioriza un manejo más suave, reduciendo el riesgo de causar incomodidad o daño al animal. Finalmente, existen otros tipos de cabezadas con funciones específicas, como las cabezadas de dar cuerda, diseñadas para el ejercicio del caballo desde el suelo; las cabezadas vaqueras, que incorporan elementos como el mosquero para proteger al animal de los insectos; y las cabezadas bordadas, utilizadas principalmente con fines estéticos y de presentación en ferias, exposiciones o concursos. En conjunto, estos tipos evidencian la diversidad

funcional y cultural de la cabezada dentro del ámbito ecuestre y de la tradición de la talabartería (Luque, 2024).

La pechera es otro accesorio muy importante para la talabartería y para muchos jinetes, una pechera correctamente ajustada constituye un elemento esencial del equipo de montura del caballo, ya que cumple diversas funciones relacionadas con la seguridad, la estabilidad y el control durante la práctica ecuestre. En primer lugar, la pechera ayuda a mantener la silla firmemente en su lugar, evitando que se deslice hacia atrás, especialmente durante movimientos intensos. En segundo lugar, puede utilizarse como una correa de apoyo para el jinete en situaciones de desequilibrio o inseguridad, permitiéndole sujetarse sin ejercer una tracción indebida sobre las riendas y, por consiguiente, evitando molestias o tirones en la boca del caballo (Clark, 2026).

El uso de la pechera es particularmente frecuente en disciplinas como el concurso completo y el salto de obstáculos, donde existe un mayor riesgo de desplazamiento de la silla debido a los cambios bruscos de velocidad, los saltos y los movimientos en terrenos con pendientes ascendentes y descendentes. Asimismo, en actividades como la caza ecuestre, la pechera proporciona seguridad adicional al atravesar terrenos irregulares o inclinados, muchas veces a gran velocidad tal como lo menciona Clark (2026).

Tradicionalmente, las pecheras eran confeccionadas íntegramente en cuero. Sin embargo, en la actualidad se incorporan materiales como elástico, que favorecen mayor flexibilidad y libertad de movimiento. Además, muchos diseños permiten integrar una martingala mediante un accesorio desmontable que se fija en el anillo central ubicado en el pecho del caballo y se conecta a las riendas (Clark, 2026).

Existen diversos estilos de pecheras, cada uno diseñado para responder a necesidades específicas de ajuste, estabilidad y movilidad.

1.3.1. PECHERA DE TRES PUNTOS (O PECHERA DE CAZA)

También conocida como pechera de caza, generalmente está elaborada en cuero, aunque puede incluir una correa elástica en la zona del cuello. Su nombre se debe a que se fija a la silla en tres puntos: Dos correas ajustables a cada lado de la cruz, que se sujetan a las argollas en D de la montura, una correa más ancha que pasa entre las extremidades delanteras del caballo y se conecta a la cincha. Este diseño proporciona estabilidad básica y es uno de los modelos más tradicionales (Clark, 2026).

1.3.2. PECHERA ELÁSTICA EN FORMA DE “Y” (ELASTIC Y-FIT)

Se trata de una versión moderna de la pechera de tres puntos. En este caso, las correas incorporan secciones elásticas para permitir mayor libertad en el movimiento de los hombros del caballo. Gracias a su forma en “Y”, evita ejercer presión directa sobre la tráquea. Se fija igualmente a las argollas en D de la silla y a la cincha, pasando la correa frontal entre las extremidades delanteras. Un ajuste correcto permite introducir el puño del jinete debajo del anillo central del pecho sin que la pieza quede excesivamente suelta o tensa (Clark, 2026).

1.3.3. PECHERA DE CINCO PUNTOS

La pechera de cinco puntos está diseñada teniendo en cuenta la movilidad de los hombros y la protección de la tráquea del caballo. Presenta mayor número de correas y puntos de fijación, lo que distribuye mejor la tensión. Se fija en dos correas laterales que se conectan a las argollas en d, dos correas adicionales que se sujetan a las correas de la cincha o directamente a la cincha, una quinta correa que parte del anillo central del pecho, pasa entre las extremidades delanteras y se une a la cincha. Frecuentemente incorpora secciones elásticas para mejorar la flexibilidad y refuerzos acolchados con piel de oveja en zonas de presión, como hombros y pecho. Este modelo ofrece mayor estabilidad, aunque puede resultar más voluminoso para el uso cotidiano (Clark, 2026).

1.3.4. PECHERA ELÁSTICA SIMPLE (BREAST GIRTH)

Es un modelo sencillo, común en caballos de carrera. Está compuesta por: una correa elástica frontal que evita el desplazamiento posterior de la silla, una correa que pasa sobre la cruz para mantener la posición. Se fija a la cincha por debajo de las faldillas de la silla. Su ajuste debe evitar la presión sobre la tráquea y no restringir el movimiento de los hombros. Como referencia, debe permitir introducir dos o tres dedos entre la correa y el pecho, y un puño entre la cruz y la correa superior. Es una opción práctica, ligera y funcional cuando no se requiere el uso de martingala (Clark, 2026).

1.3.5. COLLARÍN ELÁSTICO (BREAST COLLAR)

Similar a la pechera elástica simple, pero sin la correa que pasa sobre el cuello. Consiste en una banda ancha de material elástico que se fija a las argollas en D de la silla, permitiendo mayor libertad de movimiento en los hombros. Puede fabricarse en cuero con forro de piel de oveja o incorporar fundas de felpa para evitar rozaduras y proteger la piel del caballo. Al igual que cualquier otro elemento del equipo ecuestre, la pechera debe ajustarse adecuadamente para cumplir su función sin interferir en el bienestar del caballo. Debe estar lo suficientemente firme como para evitar que una extremidad quede atrapada durante el salto, pero no tan ajustada que cause fricción o limite el movimiento natural (Clark, 2026).

En síntesis, la talabartería contemporánea evidencia un proceso de transformación significativa en el que convergen la tradición artesanal y la innovación tecnológica. La incorporación de nuevos materiales y procesos, como la fibra de vidrio, el plástico inyectado y la impresión 3D en la fabricación de fustes para sillas de montar, ha permitido optimizar aspectos fundamentales como el peso, la resistencia, la ergonomía y la durabilidad de los implementos, contribuyendo de manera directa al bienestar tanto del caballo como del jinete. Estas innovaciones reflejan una evolución del oficio que responde a las exigencias actuales de rendimiento, precisión y adaptación anatómica.

Paralelamente, accesorios tradicionales de la talabartería, como las alforjas, las cabezadas y las pecheras, mantienen su relevancia funcional dentro del ámbito ecuestre, aunque han experimentado adaptaciones en sus diseños, materiales y sistemas de sujeción. Las alforjas continúan siendo elementos indispensables para el transporte equilibrado de cargas, mientras que las cabezadas y pecheras cumplen funciones esenciales relacionadas con el control, la seguridad y la estabilidad durante el manejo y la monta del caballo. La diversidad tipológica de estos accesorios responde a las distintas disciplinas ecuestres y contextos de uso, evidenciando una constante búsqueda de eficiencia y comodidad.

En conjunto, el análisis de estos elementos demuestra que la talabartería no es un oficio estático, sino un campo dinámico en el que el conocimiento ancestral se complementa con avances tecnológicos y nuevas demandas del mercado ecuestre. Esta evolución permite preservar la identidad cultural del oficio, al tiempo que se incorporan soluciones innovadoras orientadas a mejorar la funcionalidad, la seguridad y el bienestar animal, consolidando así la vigencia de la talabartería en el contexto actual.

1.4. DISEÑO Y TALABARTERÍA

La producción del cuero es reconocida como una de las actividades con mayor impacto contaminante dentro de los procesos industriales actuales. Frente a esta realidad, a nivel global han surgido diversas investigaciones y propuestas interdisciplinarias orientadas al desarrollo de alternativas más sostenibles. En el ámbito del diseño, esta problemática se ha convertido en un factor esencial que debe considerarse durante el proceso de creación y desarrollo de productos. En este contexto, los artesanos desempeñan un papel fundamental, ya que constituyen el vínculo entre la conceptualización del diseño y la materialización de un producto final apto para su comercialización. En algunos casos, el artesano comercializa pequeñas producciones similares a las desarrolladas para una empresa en particular, pero dirigidas a un público diferente y a precios más bajos (Ayala & Janssen, 2021).

En conclusión, el diseño y la talabartería mantienen una relación estrecha, ya que ambos convergen en la creación de ob-

jetos funcionales con valor estético y cultural. La talabartería, como oficio artesanal vinculado al trabajo del cuero, incorpora procesos de diseño en la planificación formal, la selección de materiales, la funcionalidad del objeto y la resolución técnica de cada pieza. A su vez, el diseño contemporáneo encuentra en la talabartería un campo fértil para la reinterpretación de técnicas tradicionales, permitiendo innovar sin perder el carácter identitario del oficio. Esta interacción favorece la evolución de la talabartería, al integrarla en dinámicas actuales de producción, uso y mercado, manteniendo su vigencia en contextos contemporáneos.

1.4.1. LÍNEA DE PRODUCTOS DE TALABARTERÍA

Se trata de la elaboración de objetos, principalmente de carácter utilitario, confeccionados a partir de cueros resistentes que pueden incorporar elementos decorativos como parte de su composición estética y funcional. Su proceso de fabricación comprende distintas etapas, entre ellas el corte, desbaste, pegado, ensamblaje y costura, la cual puede realizarse de forma manual o mediante maquinaria especializada. Para ello, los artesanos emplean diversas herramientas e instrumentos, como cuchillos, sacabocados, leznas, estaquillas, talladores de madera, ralladores, buriles, martillos, remachadores, tijeras, moldes, así como máquinas planas, de codo y desbastadoras. Los productos característicos de la talabartería son el equipo de cabalgadura (monturas, aperos, zamarros, alforjas, rejos y fustes), maletines, fundas, arcones, tulas y rejos, entre otros (Artesanías de Colombia, 2026).

La talabartería se distingue por la elaboración de una amplia gama de productos utilitarios en cuero, los cuales responden a necesidades funcionales específicas y, al mismo tiempo, incorporan valores estéticos y simbólicos propios del oficio artesanal. Entre los productos más representativos se encuentran los equipos de cabalgadura, como monturas, cabezada, perchera, aperos, zamarros, alforjas y rejos, que evidencian la estrecha relación histórica entre la talabartería y la actividad ecuestre. Asimismo, la producción se extiende a objetos de uso cotidiano, como maletines, fundas, arcones y tulas, demostrando la capacidad del oficio para adaptarse a distintos contextos de uso.

CONTEXTUALIZACIÓN

En conclusión, la diversidad de estos productos refleja no solo el dominio técnico del artesano sobre el material, sino también su conocimiento en términos de diseño, resistencia y funcionalidad del cuero. Cada pieza es resultado de procesos cuidadosamente ejecutados, en los que la selección del material, la precisión del armado y la calidad de la costura garantizan durabilidad y utilidad. En este sentido, los productos de la talabartería no solo cumplen una función práctica, sino que también representan un patrimonio cultural material que evidencia la continuidad y vigencia de este oficio en la actualidad.

1.5. TÉCNICAS CONTEMPORÁNEAS APLICABLES AL CUERO

Dentro de las posibilidades de innovación en la talabartería, se identifican diversas técnicas textiles y tecnológicas que pueden aplicarse al cuero como materia prima, tales como el corte y grabado láser, la serigrafía, el sublimado, el bordado manual e industrial, así como técnicas tradicionales propias del oficio como el repujado y el cincelado.

Figura 15
Corte de suela



Nota. Adaptado de *Cómo cortar el cuero*, de Domestika, 2026

1.5.1. TÉCNICAS TRADICIONALES DE LA TALABARTERÍA

En términos generales, el material puede prepararse mediante dos procedimientos principales. El primero consiste en sumergir las planchas o láminas de suela en recipientes con agua, mientras que el segundo se basa en humedecerlo manualmente hasta alcanzar el nivel adecuado de humedad. Posteriormente, el cuero es tratado con aceites para su curado, dejándolo en condiciones óptimas para iniciar el proceso de trabajo. En ambos casos, se emplean aceites preparados mediante una fórmula propia del taller, los cuales permiten suavizar la suela y reforzar sus características de plasticidad, con el fin de facilitar su posterior manipulación (Rodas, 2008).

Una vez preparada la suela, se procede a cortarla como se puede observar en la Figura 15, el proceso de corte se realiza con cuchillos o bisturí para mayor precisión y se utiliza patrones de cartón de los moldes del producto a realizar; además se debe desbastar, rebajar del lado de la carne del cuero, existen herramientas y máquinas con las que se puede realizar esta técnica que sirve para bajar el grosor del cuero y poder

aprovecharlo en dobleces, bruñirla e iniciar de inmediato el armado de cada una de las partes que conforman la montura, asegurando así una correcta articulación de los distintos componentes del objeto final (Rodas, 2008).

El retobe corresponde al material en estado crudo, es decir, a la misma suela sin curtir, utilizada para recubrir completamente la estructura del fuste. En este tipo de monturas, el proceso de retobado constituye una etapa esencial, ya que aporta mayor firmeza y resistencia al conjunto. Asimismo, para incrementar la seguridad y garantizar una mayor estabilidad estructural, se incorpora un pico de hierro. Para su colocación, es necesario realizar una abertura en esta pieza metálica, a partir de la cual se instala un armazón de hierro que actúa como refuerzo de la estructura. Como la mayoría de los objetos elaborados por los talabarteros están compuestos por varias piezas, una vez preparada la suela se trazan todas las partes necesarias para la confección del artículo. Posteriormente, estas se cortan y se unen mediante costura a mano, a máquina o por medio de tejido, lo que permite a los artesanos agilizar y rentabilizar el proceso de producción, tal como lo afirma Miguel Andrade (Rodas, 2008).

En la elaboración de monturas, estribos, bozales y otros objetos tradicionales de la talabartería, los artesanos emplean moldes de cartón previamente diseñados, los cuales sirven como guía para garantizar precisión, uniformidad y exactitud durante el proceso de fabricación. Sin embargo, si los clientes solicitan piezas con características o medidas especiales, los artesanos deben confeccionar nuevos moldes o patrones incluso antes de escoger y preparar el material, los cuales suelen conservar para trabajos posteriores (Rodas, 2008).

Es habitual que, previo al corte de la suela, los talabarteros afilen cuidadosamente sus cuchillos utilizando un esmeril o una piedra, con el propósito de garantizar precisión y calidad en el procedimiento. Una vez listo, el cuchillo se convierte prácticamente en una prolongación de sus manos, permitiendo abrir el material con gran destreza. Durante esta labor, los dedos de la mano izquierda ejercen presión sobre la suela para mantenerla firme, mientras la mano derecha sostiene el cuchillo e inicia el corte con la punta de la hoja. Este va cediendo ante la acción del filo, que canaliza, a través de la fuerza de la muñeca y la mano, toda la presión que los talabarteros ejercen desde los hombros para cortar la suela (Rodas, 2008).

Una vez efectuado el corte de todas las piezas, los talabarteros proceden a moldear aquellas secciones de la suela destinadas a conformar bolsillos o estuches. Para ello, emplean fragmentos de madera dura de diferentes dimensiones, los cuales actúan como moldes sólidos que permiten templar el material y facilitar que este adopte la forma requerida. Durante este proceso, los maestros talabarteros emplean chinchas, tachuelas o clavos pequeños para sujetar el cuero a los moldes de madera, los cuales, en su mayoría, son elaborados por ellos mismos conforme van surgiendo las necesidades del trabajo (Rodas, 2008).

Las piezas deben permanecer al menos uno o dos días sujetas a los moldes antes de retirar los clavos o tachuelas. Una vez que los bolsillos han sido amoldados, se recortan los sobrantes del material que se dejaron al momento del corte para permitir el templado de la suela, y se continúa con la siguiente etapa del proceso, que consiste en coser las piezas a su base correspondiente. Dependiendo del tipo de suela utilizada, luego de preparar los agujeros con la lezna, las piezas se unen primero con cemento de contacto para otorgar mayor resistencia al armado, y posteriormente se procede a realizar la costura definitiva (Rodas, 2008).

La durabilidad y resistencia de las fibras vegetales utilizadas en este proceso resultan incuestionables, este material cumple una función semejante a la que actualmente desempeña el nylon, aunque presenta la ventaja adicional de no requerir un proceso previo de preparación. Por otra parte, herramientas como la lezna y los punzones resultan esenciales durante la costura, ya que permiten perforar el material y generar los orificios necesarios para el paso del hilo. Asimismo, la mordaza cumple un papel importante en la costura, pues, al ser un instrumento de madera en forma de pinza, permite sujetar las piezas de suela que van a coserse. Esta herramienta es sostenida por la presión de las piernas del artesano, lo que facilita el trabajo manual con mayor precisión y firmeza (Rodas, 2008).

CONTEXTUALIZACIÓN

La costura manual puede realizarse mediante dos procedimientos principales: el primero utiliza una sola aguja, mientras que el segundo emplea dos agujas de manera simultánea. Este último método permite obtener una costura doble, lo que incrementa considerablemente su resistencia y durabilidad, tal como se aprecia en la Figura 16. De esta forma, si un punto se suelta, únicamente se afecta ese segmento, mientras que, en la costura a máquina, si un punto se descose, puede soltarse toda la línea (Rodas, 2008).

Los maestros talabarteros sostienen que no existe una diferencia significativa en el tiempo empleado entre la costura a mano y la costura a máquina. Sin embargo, afirman que la mayor durabilidad de la costura manual compensa ampliamente el tiempo invertido en esta tarea. En la etapa final del proceso de producción, se colocan diversos accesorios y complementos, como hebillas, pasadores y remaches, con el fin de reforzar ciertas partes del objeto. Asimismo, se aplica aceite de vaselina para consolidar el color de la suela y resaltar tanto los repujados como el diseño general de las piezas elaboradas (Rodas, 2008).

Por otro lado, según Esquivel (1984) las sociedades prehispánicas utilizaron la piel de los animales como un recurso fundamental para la protección frente a las condiciones climáticas, especialmente el frío. Asimismo, elaboraron diversos objetos de uso cotidiano y ritual, tales como caites, máscaras, recipientes y vestimentas especiales, evidenciando un conocimiento temprano del aprovechamiento de las pieles animales. Con la llegada de los españoles a América, se introdujo el uso del cuero curtido proveniente del ganado vacuno, lo que impulsó de manera significativa el desarrollo del arte de trabajar el cuero y propició la especialización de este oficio.

A partir de este proceso, el trabajo del cuero se diversificó principalmente en dos ramas: la marroquinería y la talabartería. La marroquinería, también conocida como estuchería, se orienta a la elaboración de objetos de menor tamaño y uso personal, como cartucheras para armas, estuches, carteras, monederos, cigarreras, billeteras, entre otros. Por su parte, la talabartería o guarnicionería se especializa en la producción de implementos destinados a las actividades ecuestres y ganaderas, tales como sillas de montar,

Figura 16

Cosido a doble aguja



Nota. Adaptado de *Cómo coser el cuero*, de Superprof, 2019

aparejos de carga, correaes, galápagos, cabezadas para equinos y diversos aperos utilizados en la vaquería (Esquivel, 1984).

Las técnicas tradicionales empleadas en el trabajo y la decoración del cuero incluyen el repujado, el pirograbado y la incisión. El repujado consiste en labrar el cuero mediante golpes controlados con martillo u otras herramientas, con el fin de generar figuras en relieve. El pirograbado se realiza a través de la aplicación de una punta metálica incandescente que permite decorar la superficie del cuero mediante el calor, mientras que la incisión implica la realización de hendiduras o cortes precisos utilizando instrumentos cortantes (Esquivel, 1984).

Las pieles utilizadas en estos procesos provienen de diversos animales, entre los que se encuentran el buey, la vaca, el toro, el chivo, el carnero, el cabro y el venado. Los artesanos talabarteros seleccionan y adquieren los cueros de acuerdo con las necesidades específicas de cada trabajo, considerando factores como el tamaño, la resistencia y el uso final del producto. Entre los tipos de cuero más empleados se encuentran los provenientes del ganado bovino —vaca, buey o novillo—, así como los de caballo, venado, serpiente y lagarto. Estos cueros, una vez aceitados y tratados adecuadamente, se destinan principalmente a la elaboración de monturas y objetos de gran tamaño, en los cuales también se aplican técnicas tradicionales como la incisión, el pirograbado y el repujado (Esquivel, 1984).

1.5.2. TÉCNICAS TEXTILES MODERNAS APLICABLES AL CUERO

Las técnicas textiles comprenden un conjunto de aplicaciones utilizadas sobre telas, así como sobre bases textiles y no textiles, con el propósito de generar texturas, colores y acabados que aporten innovación a los materiales intervenidos. Entre las principales técnicas se encuentran el corte y grabado láser, el bordado y la serigrafía, entre otras. La incorporación de estos procedimientos en el desarrollo de nuevos productos representa una valiosa oportunidad de innovación, beneficiando tanto al sector artesanal como al industrial.

1.5.2.1. EL CORTE Y GRABADO LÁSER

Utiliza un rayo de alta potencia que permite eliminar material de forma controlada, generando marcas, diseños o textos permanentes con gran precisión y detalle (Cheng, 2024). El corte por láser es una tecnología de corte controlada numéricamente por computadora (CNC) que utiliza un láser para cortar el material. En esta tecnología, una máquina de corte por láser genera un rayo láser de alta energía. La máquina dirige el rayo láser hacia una pieza de trabajo mediante óptica, vaporizándola, fundiéndola o quemándola al contacto, cortando efectivamente el material. Una computadora controla la velocidad y la dirección del láser según un conjunto de instrucciones. La computadora está preprogramada usando G-Code, un conjunto específico de instrucciones que la máquina debe seguir para producir los cortes deseados (Al-Mukhtar, 2024).

La tecnología de corte por láser existe en varias formas que varían según la intensidad y capacidad del láser y el tamaño de la máquina de corte por láser. También conocidas como cortadoras láser, las máquinas de corte por láser van desde potentes unidades industriales capaces de cortar láminas de acero gruesas hasta máquinas láser de escritorio limitadas a aplicaciones de corte y grabado. El corte por láser puede producir cortes simples rectos, curvos y diagonales. También puede cortar patrones intrincados muy complejos. Además, esta tecnología es capaz de cortar y grabar (Al-Mukhtar, 2024).

El corte por láser es compatible con numerosos materiales, incluidos metales, plásticos, madera, cerámica, telas, cuero y espuma. Dependiendo de la intensidad del láser y del tipo de material, también puede cortar distintos espesores de material. Esta tecnología se utiliza ampliamente por su velocidad, preci-

sión y capacidad para crear cortes limpios y precisos. La tecnología de corte por láser se puede combinar o integrar con otras tecnologías para mejorar sus capacidades (Al-Mukhtar, 2024).

El proceso de grabado sobre cuero genera un efecto de relieve que, según las características y tonalidad de la superficie intervenida, puede producir distintos niveles de contraste visual. En los cueros de tonalidades claras, el resultado suele evidenciar un contraste más marcado y definido, mientras que en los cueros de colores oscuros el efecto obtenido tiende a ser más sutil y discreto. Un contraste dinámico de color, se produce en un cuero marrón claro, beige o café claro (Epiplot, 2024).

Además, los resultados obtenidos en el proceso de grabado dependen, en gran medida, del tipo de cuero empleado, así como de la configuración aplicada en parámetros como la velocidad, la potencia y la frecuencia del láser. Por ello, al igual que ocurre con otros materiales, se recomienda realizar pruebas previas ajustando distintas configuraciones hasta alcanzar el acabado deseado.

Como menciona Epiplot (2024) el uso de equipos láser para el corte de cuero ofrece múltiples ventajas dentro de los procesos de fabricación. En primer lugar, permite obtener cortes sellados que reducen el desgaste y previenen el deterioro de los bordes del material. Asimismo, en comparación con herramientas manuales tradicionales, como cuchillos o cortadores giratorios, el corte láser se caracteriza por su alta velocidad, precisión y uniformidad en los resultados. Adicionalmente, esta tecnología minimiza las deformaciones que en ocasiones pueden producirse durante el corte manual, garantizando un acabado más limpio y consistente.

Asimismo, el empleo de tecnología láser en el corte de cuero representa una ventaja significativa, debido a que se trata de un proceso que se realiza sin contacto directo entre la herramienta y la pieza de trabajo, lo que reduce el riesgo de deformaciones y contribuye a obtener acabados de mayor precisión. Esto implica la ausencia de cuchillas u otros componentes mecánicos que requieran reemplazo frecuente, reduciendo así los costos de mantenimiento. Adicionalmente, este sistema optimiza el tiempo de producción, al eliminar la necesidad de sujetar manualmente el cuero durante el procesamiento. Basta con colocar la lámina de cuero sobre la su-

CONTEXTUALIZACIÓN

perficie de trabajo del equipo láser para proceder al grabado o corte del patrón previamente diseñado.

1.5.2.2. LA SERIGRAFÍA

Es ampliamente utilizada en la industria de la moda, emplea una malla y una plantilla para transferir tinta a la superficie del material, permitiendo la personalización de los productos (Mondaymerch, 2024). El proceso de serigrafía manual está conformado por una serie de etapas secuenciales que se articulan con los distintos elementos involucrados en la impresión textil, requiriendo además la destreza y experiencia del artesano para garantizar resultados óptimos. Lo esencial en este proceso es tener definido el diseño del estampado, así como la pintura que se va a utilizar para la impresión, y en conjunto con la técnica se podrá obtener un estampado de buena calidad (Ortiz & Vintimilla, 2021).

La serigrafía aplicada al cuero constituye una técnica eficaz para la personalización de productos, ya que permite incorporar diseños creativos y detalles de alta precisión. La tinta utilizada en este proceso, como el plastisol, presenta una elevada durabilidad y resistencia al desgaste cuando se aplica sobre cuero, lo que garantiza que la personalización se mantenga en el tiempo.

Asimismo, esta técnica posibilita la reproducción fiel de elementos gráficos complejos, tales como nombres, logotipos o diseños de carácter intrincado, asegurando una alta calidad en el acabado final. La serigrafía en cuero destaca también por su versatilidad en el diseño, ya que admite desde patrones elaborados hasta tipografías elegantes y minimalistas. En este sentido, cada producto serigrafiado adquiere un carácter único, ofreciendo una experiencia de personalización exclusiva que incrementa el valor estético y funcional del objeto elaborado (Branddu, 2023).

También existen desventajas como menciona Branddu (2023); por ejemplo, puede haber limitaciones en los colores, esto afecta a la complejidad del diseño, así como la preparación y superficie que tenga el cuero de acuerdo con su porosidad. La pintura que se utiliza para la impresión se le conoce con el nombre de plastisol la cual está formada por una mezcla de resina PVC el cual es un plastificante líquido, así como de otros componentes que dan color a la pintura (Ortiz & Vintimilla, 2021).

Como menciona Tinpes (2019) las tintas serigráficas son productos formulados específicamente para su uso en el proceso de serigrafía, una técnica de impresión que emplea una malla tensada para transferir tinta sobre un sustrato, excepto en aquellas áreas bloqueadas por una plantilla o stencil. Este método permite la impresión sobre una amplia variedad de soportes, tales como textiles, plásticos, papel, vidrio, metal y madera, lo que confiere a la serigrafía una notable versatilidad en sus aplicaciones. Gracias a sus propiedades físicas y químicas, las tintas serigráficas se adaptan a diferentes necesidades productivas, tanto en ámbitos artesanales como industriales, permitiendo obtener impresiones duraderas, uniformes y de alta calidad.

Desde el punto de vista técnico, las tintas serigráficas presentan características específicas que garantizan su correcto desempeño durante el proceso de impresión. Entre ellas se encuentra una viscosidad adecuada que permite el paso uniforme de la tinta a través de la malla y su correcta deposición sobre el sustrato. Además, poseen una elevada capacidad de adhesión a materiales como textiles, plásticos, metales y vidrio, así como un alto poder cubriente que permite ocultar completamente el color base del soporte. A esto se suma su durabilidad frente al desgaste, la exposición a la luz solar y a agentes químicos, lo que las hace idóneas para aplicaciones de uso intensivo o en exteriores. En el caso de materiales flexibles, estas tintas mantienen su integridad estructural sin agrietarse, lo cual es especialmente importante en aplicaciones textiles (Tinpes, 2019).

Existen diversos tipos de tintas serigráficas, cada una formulada para responder a requerimientos específicos según el sustrato y la aplicación final. Las tintas a base solvente se caracterizan por su alta durabilidad y excelente adherencia, aunque requieren un manejo cuidadoso debido a la emisión de compuestos orgánicos volátiles. Las tintas a base de agua, por su parte, son consideradas más ecológicas, de fácil limpieza y ampliamente utilizadas en la impresión textil. Las tintas curables por luz ultravioleta permiten un secado rápido y procesos de impresión eficientes, mientras que las tintas plastisol, empleadas principalmente en el ámbito textil, ofrecen gran flexibilidad y resistencia, siendo su curado realizado mediante calor. Finalmente, las tintas epóxicas destacan por su elevada resistencia química y su excelente adherencia, razón por la cual son utilizadas en aplicaciones industriales especializadas (Tinpes, 2019).

1.5.2.3. EL BORDADO

El bordado industrial se realiza mediante máquinas automatizadas que operan con el apoyo de software computarizado, en el cual el diseño es previamente digitalizado. Esta información se transfiere a la máquina, permitiendo la ejecución del bordado de forma automática y precisa. Gracias a este proceso tecnológico, en la actualidad es posible reproducir fotografías, logotipos e imágenes de alta complejidad sobre apliques, patrones o prendas ya confeccionadas, manteniendo un elevado nivel de detalle y uniformidad. Asimismo, existen máquinas de bordado industrial equipadas con múltiples cabezales, lo que permite optimizar significativamente los tiempos de producción. En el mercado se encuentran equipos que disponen de hasta 30 cabezales, capaces de realizar aproximadamente 1.000 puntadas por minuto en cada uno, lo que incrementa la eficiencia productiva y favorece la producción a gran escala (Guillén, 2018).

Por otro lado, el bordado manual constituye una técnica artesanal realizada con aguja o agujón, mediante la cual se decoran superficies textiles a través de diversas puntadas. Este método tiene sus orígenes en antiguas civilizaciones y se distingue por la calidad estética y el detalle de sus acabados, características que difícilmente pueden ser reproducidas con la misma riqueza por los procesos mecanizados. Al ser un método propio de la actividad artesanal que forma parte del patrimonio cultural es importante velar por su preservación (Guillén, 2018).

El cuero constituye el soporte fundamental para la ejecución del bordado debido a su resistencia, durabilidad y versatilidad. Este material se presenta en una amplia variedad de tipos, que van desde superficies suaves y flexibles hasta estructuras más gruesas y rígidas. Para obtener mejores resultados en el proceso de bordado, se recomienda emplear un cuero de grosor medio y superficie lisa, ya que estas características facilitan la penetración de la aguja y permiten una mayor precisión en las puntadas. Asimismo, es necesario preparar adecuadamente el material antes de su intervención, lo que incluye la limpieza del cuero con un paño ligeramente húmedo para eliminar residuos o impurezas que puedan afectar la calidad del trabajo (La Fábrica de Cuero, 2015).

Según La Fábrica de Cuero (2015) la aguja representa una herramienta clave dentro del proceso de bordado sobre cuero.

Debido a la densidad del material, es indispensable utilizar agujas fuertes y resistentes que puedan atravesarlo sin comprometer su integridad. En este sentido, se recomiendan agujas de punta roma o ligeramente redondeada, ya que estas reducen el riesgo de rasgar el material y contribuyen a mantener la estabilidad estructural del cuero durante la ejecución de las puntadas.

Además, el hilo, por su parte, es el elemento que otorga carácter estético y funcional al bordado, ya que define tanto la apariencia del diseño como su durabilidad. Existen diversos tipos de hilos que pueden emplearse en el bordado sobre cuero, cada uno con propiedades específicas. El hilo de cera se destaca por su alta resistencia y firmeza, lo que permite generar puntadas definidas y duraderas. El hilo de algodón ofrece suavidad y facilidad de manejo, proporcionando un acabado natural adecuado para detalles finos. Por otro lado, el hilo de seda aporta brillo y elegancia, siendo recomendable para bordados de mayor calidad estética. El hilo de lana se caracteriza por su textura cálida y volumen, lo que favorece la creación de efectos acolchados, mientras que el hilo metalizado brinda un acabado llamativo que resulta útil para resaltar elementos decorativos dentro del diseño (La Fábrica de Cuero, 2015).

Además de los materiales, el dominio de las puntadas básicas resulta esencial para la correcta ejecución del bordado sobre cuero, ya que constituyen la base estructural de cualquier composición ornamental. Entre las más utilizadas se encuentra la puntada de trazo, una puntada recta empleada para la creación de líneas, contornos y detalles que aportan definición al diseño. La puntada de nudo se utiliza para generar pequeños relieves decorativos, añadiendo textura y dimensión a la superficie bordada. Asimismo, la puntada de espina es adecuada para la elaboración de bordes ornamentales y para reforzar la textura visual de las piezas. Finalmente, la puntada de cadeneta permite crear bordes decorativos con un efecto acolchado, contribuyendo tanto al valor estético como a la riqueza táctil del bordado (La Fábrica de Cuero, 2015).

En conjunto, la adecuada selección de materiales y el manejo técnico de las puntadas permiten optimizar el proceso de bordado sobre cuero, garantizando resultados funcionales y estéticamente coherentes dentro de la producción artesanal o de diseño.

1.5.2.4. EL REPUJADO

Constituye una técnica tradicional de la talabartería que no solo embellece el cuero, sino que también le aporta carácter, durabilidad y valor artesanal, consolidándose como un recurso estético y funcional dentro del oficio. El repujado en cuero ofrece múltiples beneficios tanto para artesanos como para diseñadores y productores de objetos en este material, ya que permite la creación de piezas únicas mediante la personalización de diseños aplicados directamente sobre la superficie del cuero.

Esta técnica favorece la expresión creativa al posibilitar la experimentación con diversos estilos, formas y motivos decorativos, aportando un alto valor estético a los productos finales. Asimismo, el repujado incrementa el valor agregado de los objetos de cuero, al transformarlos en piezas diferenciadas y de carácter artesanal, lo que resulta especialmente relevante en mercados que valoran la identidad, la exclusividad y la calidad. A ello se suma la satisfacción personal y profesional derivada del proceso creativo y de la elaboración manual de productos con identidad propia (La Fábrica de Cuero, 2015).

En cuanto a los procedimientos empleados, el repujado en cuero comprende diversas técnicas que se diferencian principalmente por el uso de calor, herramientas y el tipo de acabado obtenido. El repujado en frío se realiza sin la aplicación de calor, utilizando herramientas como punzones, matrices y mazos para conformar diseños mediante presión, lo que lo convierte en una técnica adecuada para trabajos delicados y detalles de precisión. Por otro lado, el repujado en caliente implica la aplicación controlada de calor mediante sellos metálicos o planchas, permitiendo la obtención de relieves más profundos y duraderos, especialmente en diseños de mayor robustez (La Fábrica de Cuero, 2015).

Finalmente, el repujado con rodillos se emplea para la creación de patrones repetitivos en superficies amplias de cuero, utilizando rodillos grabados en relieve que transfieren el diseño de manera uniforme, lo que resulta eficiente para procesos de producción continua o semindustrial (La Fábrica de Cuero, 2015). El análisis de las técnicas aplicables a la talabartería evidencia que la innovación no implica la sustitución del saber tradicional, sino su complementación. Técnicas como el corte y grabado láser y la serigrafía, descritas por Cheng (2024) y

Mondaymerch (2024), ofrecen nuevas posibilidades de precisión, personalización y diversificación de productos, permitiendo que el cuero se adapte a las demandas del mercado contemporáneo.

Al mismo tiempo, técnicas tradicionales como el repujado y el cincelado continúan aportando valor estético, simbólico y funcional al oficio. Desde una perspectiva analítica, la articulación entre tecnología y tradición se presenta como una estrategia clave para la revitalización de la talabartería, ya que permite conservar su identidad artesanal mientras se amplían sus posibilidades creativas y comerciales.

1.6. ANÁLISIS DEL MEDIO LOCAL

Con el propósito de comprender la realidad productiva y comercial del oficio de la talabartería en el contexto local, se desarrolló un estudio de campo basado en entrevistas directas a artesanos especializados en el trabajo del cuero. El objetivo principal de esta fase de investigación fue identificar cuáles son los productos de talabartería con mayor demanda y volumen de venta, así como reconocer las dinámicas productivas y comerciales que sostienen este oficio en la actualidad.

La recolección de información se realizó mediante la técnica de entrevista semiestructurada (Anexo 1), seleccionando a los participantes a través de un muestreo por conveniencia, criterio que permitió acceder a informantes clave con amplia experiencia y trayectoria en el oficio. Los entrevistados fueron los maestros talabarteros Eugenio Obando y Miguel Andrade, ambos reconocidos por su conocimiento técnico y su participación en la producción de artículos de cuero.

Este enfoque metodológico permitió obtener información cualitativa relevante sobre los tipos de productos que presentan mayor rotación comercial, los procesos de elaboración más frecuentes y la relación entre la tradición artesanal y las demandas actuales del mercado. Asimismo, las entrevistas aportaron una perspectiva directa desde los propios artesanos, lo que contribuye a fortalecer la validez del análisis al basarse en experiencias reales y prácticas vigentes dentro del sector.

La información recopilada a partir del estudio de campo permite establecer una comparación detallada entre los procesos, trayectorias y percepciones de los maestros talabarteros Miguel Ángel Andrade y Eugenio Obando, evidenciando tanto coincidencias propias del oficio como diferencias derivadas de la experiencia, la adaptación al mercado y el contexto actual de la talabartería. En cuanto a los años de experiencia, Miguel Ángel Andrade cuenta con aproximadamente entre 34 y 35 años de práctica continua, mientras que Eugenio Obando posee una trayectoria más extensa de 53 años. Esta diferencia generacional permite observar distintas etapas de evolución del oficio, así como los cambios que ha atravesado la talabartería a lo largo del tiempo, desde una producción eminentemente tradicional hasta la necesidad de adaptarse a nuevas dinámicas de consumo y uso.

Respecto a los métodos de trabajo, ambos artesanos mantienen una fuerte base en el trabajo manual y en técnicas tradicionales transmitidas de generación en generación. En el caso de Miguel Ángel Andrade, predomina un proceso artesanal en el que se conservan prácticas heredadas, las cuales han sido adaptadas de manera progresiva a las demandas actuales del mercado, sin perder el carácter manual que distingue a la talabartería. Eugenio Obando, por su parte, desarrolla un trabajo igualmente tradicional, apoyándose principalmente en herramientas manuales, aunque incorpora maquinaria básica en determinadas etapas del proceso, lo que le permite optimizar tiempos y reforzar aspectos estructurales, manteniendo siempre la esencia del oficio.

En relación con las herramientas utilizadas, se evidencia una coincidencia en el uso de instrumentos manuales tradicionales como base del trabajo artesanal. Miguel Ángel Andrade destaca el cuchillo como herramienta principal, complementándolo con limas, imprentas, playos, tenazas, destornilladores y otros utensilios propios de la talabartería, los cuales permiten un alto nivel de detalle y control durante el proceso de elaboración. De manera similar, Eugenio Obando emplea cuchillos, compases y diversas herramientas manuales tradicionales, incorporando además maquinaria básica como elemento de apoyo técnico, especialmente en fases que requieren mayor precisión o fuerza, sin que esto sustituya el trabajo manual.

En cuanto a los materiales empleados, ambos artesanos trabajan principalmente con cuero, aunque presentan diferencias en la selección y uso del mismo. Miguel Ángel Andrade utiliza el cuero como materia prima principal, seleccionándolo cuidadosamente de acuerdo con el tipo de producto y las necesidades específicas del cliente, lo que evidencia un enfoque personalizado y orientado a la funcionalidad y estética de cada pieza. Eugenio Obando, en cambio, trabaja principalmente con piel de res, empleando materiales como suela, baqueta y gamuzón, los cuales son utilizados según la función estructural o decorativa que cumplen dentro del producto final, demostrando un conocimiento técnico profundo de los materiales tradicionales del oficio.

En lo referente a los productos elaborados, Miguel Ángel Andrade tiene como producto principal la montura, aunque ha diversificado su producción hacia otros artículos como bolsos, alforjas, maletas para motocicletas, cabezadas y pecheras, lo que refleja una adaptación a las transformaciones del mercado y a nuevas formas de movilidad y uso del cuero. Eugenio Obando, por su parte, también se especializa en la elaboración de monturas para caballos, complementando su producción con accesorios ecuestres tradicionales como alforjas, cabezadas, cinturones y otros artículos de cuero de uso cotidiano, manteniendo una línea de producción más vinculada a la tradición ecuestre.

En relación con los productos más vendidos, Miguel Ángel Andrade señala que las monturas artesanales personalizadas continúan siendo las de mayor demanda, aunque destaca una diversificación hacia productos contemporáneos, como la adaptación de alforjas para motocicletas y bicicletas, lo cual responde directamente a cambios en las necesidades del consumidor actual. En el caso de Eugenio Obando, los productos con mayor salida comercial siguen siendo las monturas y los accesorios ecuestres tradicionales, tales como alforjas, estuches para celulares, navajas y otros objetos funcionales elaborados en cuero, lo que evidencia la permanencia de un mercado que valora la tradición y la funcionalidad.

En cuanto a los procesos de elaboración, Miguel Ángel Andrade inicia su trabajo a partir del fuste de madera, el cual es elaborado por especialistas, para posteriormente realizar

CONTEXTUALIZACIÓN

el corte del cuero, el forrado, el repujado o imprentado, el cosido, el ensamblaje, el engrasado y el acabado final. Todo este proceso se desarrolla considerando aspectos fundamentales como la anatomía del caballo y el uso específico del producto, lo que garantiza funcionalidad, comodidad y durabilidad. Eugenio Obando comienza su proceso con el armado y reforzamiento de la estructura base de madera mediante técnicas tradicionales como el retobado o retomado, continuando con el trabajo del cuero en diversas etapas técnicas hasta alcanzar el producto final, lo que refleja un proceso estructurado y profundamente técnico.

Finalmente, en relación con la situación actual del oficio, ambos artesanos coinciden en señalar que la talabartería se encuentra en una etapa crítica y en riesgo de desaparición. Miguel Ángel Andrade considera que el oficio atraviesa un proceso de decadencia debido a la falta de apoyo institucional y social, lo que limita su continuidad y transmisión a nuevas generaciones. De manera similar, Eugenio Obando afirma que el número de maestros talabarteros activos en la ciudad es muy reducido, estimando la existencia de apenas entre tres y cuatro, lo que evidencia la fragilidad del oficio y la urgente necesidad de implementar estrategias de valoración, preservación y fortalecimiento de la talabartería como patrimonio cultural y productivo. La Tabla 1 muestra los resultados de las entrevistas.

Tabla 1
Resultados de entrevistas

Variable de análisis	Miguel Ángel Andrade	Eugenio Obando
Años de experiencia	34-35 años	53 años
Métodos de trabajo	Predomina el trabajo manual con técnicas tradicionales, manteniendo procesos artesanales heredados y adaptados a nuevas demandas.	Trabajo artesanal tradicional, apoyado en herramientas manuales y maquinaria básica para ciertas etapas del proceso.
Herramientas usadas	Cuchillo como herramienta principal, además de limas, imprentas, playos, tenazas, destornilladores y otros instrumentos manuales tradicionales.	Cuchillos, compases, herramientas manuales tradicionales y maquinaria básica de apoyo.
Materiales	Cuero como materia prima principal; selección según el tipo de producto y requerimientos del cliente.	Piel de res, utilizando suela, baqueta y gamuzón según la función estructural o decorativa de la pieza.
Productos	Monturas (producto principal), bolsos, alforjas, maletas para motocicletas, cabezadas y pecheras.	Monturas para caballos y accesorios ecuestres como alforjas, cabezadas, cinturones y otros artículos de cuero.
Productos más vendidos	Monturas artesanales personalizadas; diversificación hacia productos contemporáneos por cambios en la demanda, como adaptación de alforjas a las motocicletas o bicicletas.	Monturas y accesorios ecuestres tradicionales, como alforjas, estuches de celulares, navajas, etc.
Procesos	Inicia con el fuste de madera (elaborado por especialistas), seguido del corte del cuero, forrado, repujado o imprentado, cosido, ensamblaje, engrasado y acabado final, considerando la anatomía y uso del caballo.	Armado y reforzamiento de la estructura base de madera mediante retobado o retomado, seguido del trabajo del cuero en varias etapas técnicas hasta el producto final.

Nota. Esta tabla muestra de manera comparativa los resultados de las entrevistas.

Con el fin de complementar el estudio de campo y ampliar la comprensión de los procesos productivos vinculados a la talabartería contemporánea, se realizó una investigación sobre diferentes proveedores especializados en técnicas de serigrafía, bordado, corte y grabado láser, así como del cuero entendido como materia prima fundamental. Se utilizaron fichas de registro (Anexo 2) para levantar la información cuyo objetivo principal, responde a la necesidad de analizar no solo el trabajo del artesano en su taller, sino también la red de actores, insumos y servicios externos que actualmente intervienen en la producción de artículos de cuero.

Estas fichas de registro permiten identificar de manera sistemática las características técnicas, materiales, procesos, capacidades productivas y alcances de cada proveedor, evidenciando cómo las técnicas contemporáneas y los servicios especializados se integran al trabajo artesanal tradicional. En el caso de la serigrafía y el bordado, se analiza su aporte en la personalización, el detalle gráfico y la incorporación de elementos visuales que amplían las posibilidades estéticas del cuero, mientras que el corte y grabado láser permiten observar la aplicación de tecnologías digitales que optimizan la precisión, repetibilidad y complejidad formal de las piezas.

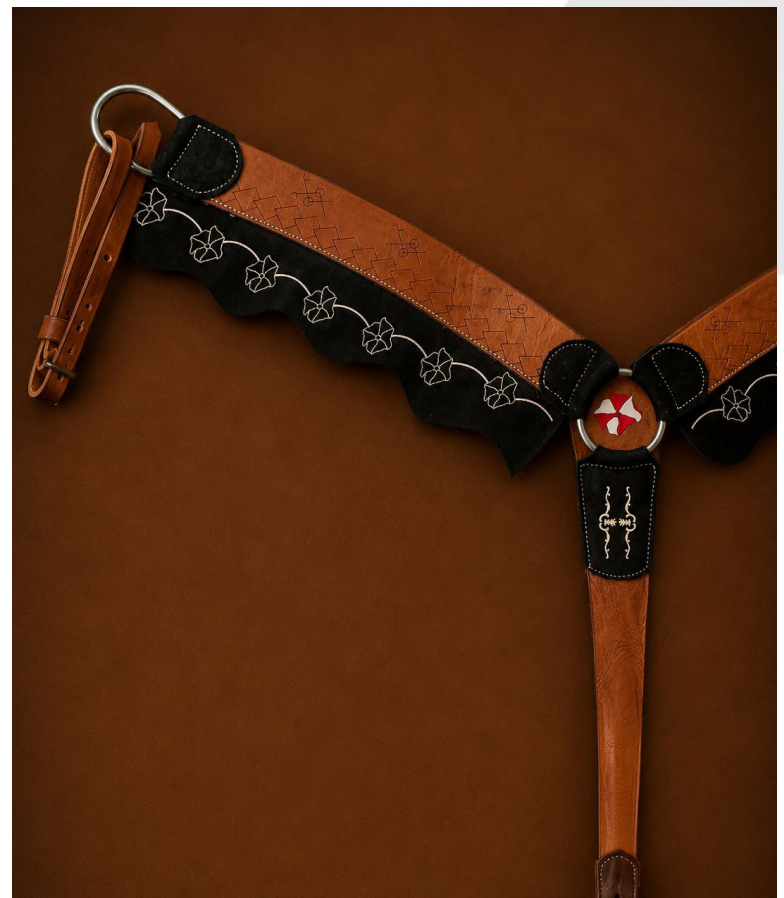
Asimismo, el registro de proveedores de cuero como materia prima resulta fundamental para comprender la procedencia, tipología, calidad y tratamiento del material, factores que influyen directamente en el resultado final del producto, su durabilidad y su valor estético y funcional. La información permite establecer criterios de selección del cuero en relación con los distintos procesos artesanales y tecnológicos, evidenciando la importancia del material como eje central de la producción en talabartería.

La sistematización de esta información mediante fichas de registro contribuye a una visión integral del proceso productivo, en la que se articulan saberes tradicionales y técnicas contemporáneas, permitiendo identificar oportunidades de innovación, diversificación y mejora en la producción de objetos de cuero. De este modo, las fichas no solo cumplen una función descriptiva, sino que se constituyen en una herramienta de análisis que respalda la investigación y fortalece la propuesta académica, al evidenciar cómo el oficio de la talabartería se relaciona con nuevos procesos y tecnologías.



CAPÍTULO 2

*Planificación y
Experimentación*





2. PLANIFICACIÓN Y EXPERIMENTACIÓN

2.1. EL CUERO

El cuero corresponde a la cubierta exterior de animales adultos de gran tamaño, como el ganado bovino o caballar, la cual es sometida a procesos de curtido con el fin de preservar su estructura fibrosa y conferirle propiedades de resistencia, flexibilidad y durabilidad. Dependiendo de su origen, tipo de curtición o uso específico, el material puede denominarse cuero de vaca, cuero de buey o cuero de curtición vegetal, entre otras clasificaciones, lo que permite diferenciar sus características técnicas y funcionales dentro de la fabricación de artículos de talabartería (Ministerio de Educación y Formación Profesional, 2011).

Según el Ministerio de Educación y Formación Profesional (2011) una de las características principales del cuero es la capa de flor, que corresponde a la superficie externa donde se encontraban los poros del animal antes de la eliminación del pelo. Esta capa presenta un patrón característico que permite identificar el tipo de animal y constituye la zona de mayor resistencia y calidad. Asimismo, mediante procesos industriales de dividido, es posible separar diferentes capas del cuero, obteniendo materiales con propiedades específicas, como capas más delgadas o flexibles destinadas a distintos usos técnicos o estructurales.

El cuero puede someterse también a tratamientos que mejoran su comportamiento frente a factores externos, como la humedad o el desgaste. Algunos cueros son impermeabilizados mediante curtición al cromo, engrasado u otros agentes protectores, lo que incrementa su resistencia al agua y prolonga su vida útil. Además, existen cueros acabados que permiten procesos de limpieza sin alterar significativamente sus propiedades físicas, conservando su flexibilidad, color y estabilidad estructural (Ministerio de Educación y Formación Profesional, 2011).

Finalmente, el acabado del cuero comprende una serie de tratamientos aplicados a la piel curtida con el objetivo de mejorar sus propiedades funcionales y estéticas. Estos procesos permiten aumentar la resistencia mecánica, proteger el material frente a la humedad y la suciedad, uniformar el color, mejorar

el tacto y proporcionar efectos visuales como brillo o acabado mate. Asimismo, los acabados pueden emplearse para corregir imperfecciones superficiales o reconstruir la apariencia de la flor en cueros lijados o desflorados, optimizando su calidad y desempeño en la elaboración de productos, todos estos procedimientos son realizados en general para cualquier tipo de cuero (Ministerio de Educación y Formación Profesional, 2011).

El gamuzón corresponde a la capa inferior del cuero, la cual se obtiene mediante un proceso mecánico de dividido realizado con una máquina especializada que separa las distintas capas del material según su espesor y características. Este procedimiento permite aislar la parte interna del cuero, conocida como descarné, que se caracteriza por presentar una estructura fibrosa, mayor flexibilidad y una superficie menos compacta que la capa de flor (Ministerio de Educación y Formación Profesional, 2011).

En el caso de cueros de gran espesor, este proceso puede generar no solo la capa inferior, sino también capas intermedias, las cuales son aprovechadas en la talabartería como materiales de refuerzo, forro o soporte estructural. Este procedimiento es fundamental para la obtención del gamuzón, ya que permite adaptar el material a los requerimientos técnicos y funcionales de los productos ecuestres, mejorando su manejabilidad y facilitando su integración en diferentes componentes del diseño (Ministerio de Educación y Formación Profesional, 2011).

2.1.1. INTEGRACIÓN DE TÉCNICAS TEXTILES EN EL DISEÑO DE PRODUCTOS DE TALABARTERÍA

La aplicación de técnicas textiles sobre el cuero representa una oportunidad de innovación dentro de la talabartería, al permitir ampliar las posibilidades funcionales, estructurales y estéticas de los productos sin comprometer las propiedades naturales del material. Tradicionalmente, la talabartería se ha centrado en procesos constructivos basados en el corte, ensamblaje y

costura del cuero; sin embargo, la incorporación de técnicas como el bordado, la serigrafía y el corte láser permite intervenir la superficie del material de manera controlada, generando valor agregado tanto a nivel visual como técnico.

Desde el punto de vista funcional, estas técnicas facilitan la incorporación de refuerzos, marcajes e intervenciones que pueden mejorar la resistencia en zonas específicas o permitir la personalización del producto según las necesidades del usuario. A nivel estético, contribuyen a la creación de nuevas propuestas formales que revalorizan el cuero como un material adaptable al diseño contemporáneo, manteniendo su identidad artesanal, pero integrando procesos tecnológicos actuales. Esto resulta especialmente relevante en el contexto ecuestre, donde los productos no solo cumplen una función utilitaria, sino que también forman parte de la identidad visual del jinete y su equipamiento.

Por lo tanto, la aplicación de tecnologías textiles en el cuero permite generar productos de talabartería más innovadores, diferenciados y competitivos, fortaleciendo la relación entre tradición y diseño contemporáneo, y contribuyendo a la evolución de este campo mediante la integración de nuevos recursos técnicos sin perder su esencia artesanal.

2.2. DEFINICIÓN DE VARIABLES

La variable dependiente corresponde a los tipos de cuero para esta investigación se emplearon tres materiales: gamuzón, gamuzón planchado y cuero tipo suela. Estos fueron seleccionados para la experimentación, porque presentan diferentes características físicas, estructurales y de acabado superficial que influyen en su respuesta frente a la intervención textil y tecnológica; además, son los más usados en talabartería.

La experimentación se refiere a los procesos de intervención utilizados sobre la superficie del cuero con el fin de analizar su comportamiento y determinar su viabilidad dentro del diseño de productos de talabartería. Cada técnica fue aplicada considerando distintas configuraciones operativas con el propósito de observar sus variaciones de resultado. Estas incluyen: en serigrafía, la aplicación de diferentes colores y combinaciones cromáticas; en bordado industrial, la ejecución de contornos y rellenos; en bordado manual, la aplicación de cuatro puntadas distintas de carácter estructural y decorativo; y en tecnología láser, la realización de grabados a diferentes profundidades y saturación, perfilado y corte del material.

Por otro lado, la variable independiente corresponde a la respuesta física, superficial, estructural y estética del cuero como resultado de la aplicación de las diferentes técnicas textiles y tecnológicas. Esta variable permite evaluar el nivel de compatibilidad entre el material y el proceso aplicado, considerando aspectos como la calidad del acabado, la definición formal, y el aporte estético generado. Su análisis permite identificar las condiciones más adecuadas de aplicación y las técnicas más viables para su incorporación en el diseño de productos de talabartería.

2.2.1. TÉCNICAS A UTILIZAR

Se seleccionaron el bordado manual, bordado industrial, la serigrafía y el corte y grabado láser, debido a su capacidad de intervenir la superficie del material sin comprometer su resistencia, así como por su viabilidad técnica, control durante el proceso y potencial de repetibilidad. Estas técnicas permiten no solo la personalización estética del producto, sino también la exploración de nuevas posibilidades de diseño, contribuyendo a la innovación y diferenciación de los productos de talabartería dentro de un contexto contemporáneo.

2.2.2. MATRICES EXPERIMENTALES

Para realizar este proceso de experimentación se realizaron tres matrices que permiten diferenciar las técnicas que se aplicaron y su variedad en las mismas, esto permitió ordenar el proceso de experimentación. Su elaboración permitió establecer un esquema claro de trabajo, facilitando la comparación entre los resultados obtenidos en gamuzón, gamuzón planchado y cuero tipo suela, en relación con la aplicación de bordado manual, bordado industrial, serigrafía y corte y grabado láser. Asimismo, permitió organizar las variaciones específicas de cada técnica, como la aplicación de diferentes puntadas en el bordado manual, contornos y rellenos en el bordado industrial, combinaciones cromáticas en serigrafía y distintos niveles de intervención en los procesos láser, incluyendo grabado, perfilado y corte.

Las matrices experimentales permitieron mantener coherencia metodológica durante el desarrollo de las pruebas, asegurando un registro ordenado de las combinaciones entre material y técnica, y facilitando el análisis posterior del comportamiento del cuero frente a cada intervención, con el fin de identificar sus posibilidades de aplicación dentro del diseño de productos de talabartería contemporánea.

2.2.2.1. SERIGRAFÍA

En el proceso de experimentación con la técnica de serigrafía sobre cuero, la selección de las pruebas se basó en el análisis de la reacción del color frente a las diferentes bases del material, considerando variables como la absorción, adherencia y fidelidad cromática. Se desarrollaron aplicaciones que exploraron la graduación del color como recurso para generar transiciones tonales progresivas sobre la superficie del cuero, así como la combinación de dos o más colores, permitiendo observar su interacción y el comportamiento de superposición entre capas. Asimismo, se realizaron aplicaciones con colores enteros en diferentes tonalidades, con el objetivo de analizar su intensidad, uniformidad y contraste sobre el material, identificando aquellas configuraciones que ofrecen mayor definición visual y estabilidad. Para la ejecución de estas pruebas se utilizó pintura plastisol, debido a su alta capacidad de adherencia y compatibilidad con superficies de cuero.

2.2.2.2. BORDADO

En la experimentación con la técnica de bordado aplicada sobre cuero, se desarrollaron pruebas tanto de bordado industrial como manual, con el objetivo de analizar el comportamiento del material frente a diferentes tipos de intervención textil. En el bordado industrial, se realizaron aplicaciones de perfiles y rellenos, con un aproximado de 350-550 puntadas por el centímetro cuadrado, mediante variaciones de color, lo que permitió evaluar la definición de las líneas, la uniformidad de las áreas intervenidas y la respuesta estructural del cuero frente a la penetración repetitiva de la aguja. Asimismo, la utilización de distintos tonos permitió observar el contraste, la legibilidad visual y el potencial decorativo de esta técnica sobre la superficie del material.

Por otro lado, en el bordado manual se aplicaron cuatro puntadas básicas ampliamente utilizadas en cuero: la puntada de nudo, la puntada de cadeneta, la puntada de trazo y la puntada de espina. Estas puntadas fueron seleccionadas por su valor estructural y estético, así como por su frecuencia de uso en procesos artesanales. Para su ejecución se utilizó hilo encerado, debido a su mayor resistencia a la tensión, durabilidad y mejor desempeño frente a las condiciones de uso propias de los productos de talabartería. Estas pruebas permitieron identificar las posibilidades técnicas y formales del bordado como recurso de intervención funcional y decorativa en el diseño de productos ecuestres.

2.2.2.3. CORTE Y GRABADO LÁSER

En la experimentación con la tecnología de corte y grabado láser aplicada al cuero, se desarrollaron pruebas orientadas a analizar la respuesta del material frente a diferentes parámetros de intervención. En primer lugar, se realizó el perfilado láser, con el fin de evaluar la precisión del trazo, la calidad de la línea y su regularidad, así como el comportamiento del cuero frente al calor generado durante el proceso. Esta técnica permitió observar la capacidad del material para mantener su integridad estructural y obtener cortes definidos sin afectar su resistencia. Asimismo, se efectuaron pruebas de grabado láser empleando diferentes niveles de intensidad, con el objetivo de analizar las variaciones en la profundidad, saturación, contraste y definición del grabado sobre la superficie del cuero. Estas pruebas permitieron identificar cómo el material reacciona ante distintas configuraciones de potencia, evidenciando cambios en la tonalidad y textura superficial que pueden ser aprovechados como recursos gráficos y decorativos. Finalmente, se realizaron cortes de diferentes formas sobre los diferentes tipos de cuero completos mediante láser para evaluar la viabilidad del proceso en la obtención de piezas y componentes destinados al ensamblaje de productos de talabartería.

2.3. MATRIZ EXPERIMENTAL SERIGRAFÍA

La matriz experimental de serigrafía con pintura plastisol, que fue seleccionado por su flexibilidad sobre el material y duración en el mismo. A diferencia de otras tecnologías textiles aplicadas, la serigrafía con plastisol implica múltiples decisiones relacionadas con la aplicación de la tinta, tales como la selección de colores, la superposición de capas, el control de la saturación y la generación de efectos de difuminación. Estas variables influyen directamente en la adherencia, definición y comportamiento de la pintura sobre la superficie del cuero, por lo que fue necesario realizar un análisis específico previo a su integración en la matriz experimental general.

En esta matriz se establecieron como variables independientes: el tipo de aplicación de la tinta (color plano, superposición de colores o degradado), la variación cromática empleada (colores sólidos, combinaciones bicromáticas o policromáticas), y el método de difuminación aplicado mediante el arrastre controlado de la tinta sobre la superficie. En cada combinación se pudo observar el comportamiento del material, la calidad de adherencia del plastisol y la capacidad de generar transiciones visuales controladas.

PLANIFICACIÓN Y EXPERIMENTACIÓN

La Tabla 2 muestra la matriz organizada para explorar las posibilidades expresivas de la serigrafía sobre cuero, especialmente en relación con la intensidad del color, la definición de los bordes y la generación de efectos de degradado.

Tabla 2
Matriz

N	Técnica	Variante	Tipo de cuero
1	Serigrafía	Color entero claro	Gamuzón planchado
2	Serigrafía	Color entero oscuro	Gamuzón planchado
3	Serigrafía	Difuminado entre dos colores	Gamuzón
4	Serigrafía	Difuminado entre dos colores	Gamuzón
5	Serigrafía	Combinación de dos colores	Suela
6	Serigrafía	Combinación de dos colores	Suela
7	Serigrafía	Policromático	Gamuzón

Nota. En la tabla se detallan las diferentes configuraciones experimentales.

2.3.1. ELABORACIÓN DE MUESTRAS

Una vez definida la matriz experimental 1, se procedió a la realización de las muestras ya organizadas en la misma. En primer lugar, se procedió a cortar en formas de cuadrado y círculo de 30x30 cm, revisando el lado del cuero en la parte de la flor del material, esto permitió evidenciar de buena manera las muestras. Posteriormente se procedió a realizar las mallas de impresión de colores distribuido en todas las muestras, para la realización de la técnica sobre el material, después se realizó el proceso de serigrafía, para poder seguir con el secado y posteriormente el termo fijado en el cual se aplicó por 30 segundos a 160 o 170 grados centígrados, aplicando las diferentes variantes entre los diferentes colores seleccionados para las muestras que se pueden observar en la Tabla 3 que describe el proceso de serigrafía de un color (uso monocromático) sobre el gamuzón planchado, en la Tabla 4 se usó 2 colores uno claro y uno oscuro sobre suela y en la Tabla 5, se realizó la prueba con dos colores combinados realizando un efecto de difuminación. A continuación se presentan las fichas técnicas del gamuzón planchado, suela y gamuzón, respectivamente.

Tabla 3

Ficha técnica de aplicación de serigrafía en gamuzón planchado

Código	SC1
Fecha	26/01/2026
Material	Gamuzón planchado
Técnica	Serigrafía colores planos
Pintura	Plastisol
Proveedor	Cueros Ambato, Estampados Lufer
Observaciones	Buena adherencia sobre el material, pero con mucha fricción tiene riesgo a borrarse
Muestra	




Nota. En la tabla se muestran las características del gamuzón planchado y su comportamiento en la aplicación de serigrafía

Tabla 4

Ficha técnica de aplicación de serigrafía en suela


Código	SC3
Material	Suela
Fecha	04/02/2026
Técnica	Serigrafía combinación de colores
Pintura	Plastisol
Proveedor	Cueros Ambato, Estampados Lufer
Observaciones	Buena adherencia sobre el material, en ciertas partes no pega muy bien por la superficie del material y su falta de porosidad
Muestra	

Código	SC7
Fecha	17/03/2026
Material	Gamuzón
Técnica	Serigrafía policromática
Pintura	Plastisol
Proveedor	Cueros Ambato, Estampados Lufer
Observaciones	Buena adherencia sobre el material, en ciertas partes se riega hacia los lados la pintura, ya que es un proceso de capas que se realiza para esta técnica
Muestra	

Nota. En la tabla se muestran las características de la suela en la aplicación de serigrafía.

Tabla 5

Ficha técnica de aplicación de serigrafía en gamuzón

Código	SC5
Fecha	04/02/2026
Material	Gamuzón
Técnica	Serigrafía graduación de colores
Pintura	Plastisol
Proveedor	Cueros Ambato, Estampados Lufer
Observaciones	Buena adherencia sobre el material, en ciertas partes no pega muy bien por la superficie del material
Muestra	

Nota. En la tabla se muestran las características del gamuzón y su comportamiento en la aplicación de serigrafía.

2.4. MATRIZ EXPERIMENTAL BORDADO

La matriz experimental de bordado como se puede observar en la Tabla 6, se estructuró con el fin de analizar el comportamiento del cuero frente a diferentes puntadas manuales en el bordado, por otro lado, en el bordado industrial se aplicó variación de colores y de relleno y contorno para poder obtener una variedad en los diseños que se quieran realizar. El bordado manual se aplicó una matriz enfocada en las 4 puntadas más utilizadas, para evaluar los diferentes tipos de resultados estéticos, la facilidad de producir y las limitaciones. En el bordado industrial se utilizó en dos bases que fueron el gamuzón y gamuzón planchado ya que en la suela no es posible por el grosor del material. En las muestras se realizó la prueba de contornos y rellenos.

Tabla 6

Técnicas de bordado aplicado en diferentes tipos de cuero

N	Técnica	Variante	Tipo de cuero
1	Bordado industrial	Contornos	Gamuzón planchado
2	Bordado industrial	Relleno y contornos	Gamuzón
3	Bordado manual	Puntada de cadeneta	Gamuzón
4	Bordado manual	Puntada de espina y de nudo	Gamuzón
5	Bordado manual	Punto atrás	Gamuzón planchado
6	Bordado manual	Puntada de trazo	Suela

Nota. La tabla muestra las diferentes técnicas aplicadas a los distintos tipos de cuero.

2.4.1. ELABORACIÓN DE MUESTRAS

Se comenzó cortando muestras de 30x30 cm, posteriormente se dibujó en el bordado manual el diseño que se quería realizar para después poder marcar el largo de la puntada, después con una lezna se realizaron los huecos para así poder realizar las puntadas elegidas en las variantes, para realizar el bordado también se usó el hilo encerado por su durabilidad sobre el material, se procedió a bordar según la técnica como se muestra en las Tablas 7 y 8.

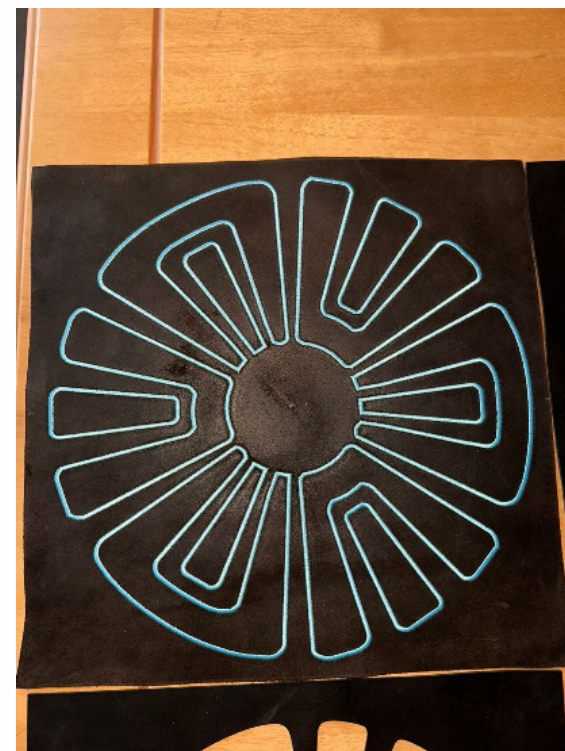
En el bordado industrial se aplicaron las dos variables para poder observar cómo funciona sobre gamuzón y gamuzón planchado, usando dos técnicas para evaluar la versatilidad del bordado industrial, acabado que tiene sobre el material como se puede evidenciar en las Tablas 7 y 8, donde se realizó bordado industrial solo en contornos sobre el gamuzón planchado, y sobre el gamuzón se realizó contornos y rellenos.

Tabla 7

Ficha técnica de bordado industrial en gamuzón planchado

Código	B11
Fecha	22/01/2026
Material	Gamuzón planchado
Técnica	Bordado industrial contornos
Tipo de hilo	Hilo de poliéster
Puntadas	Se aplicó de 350-500 puntadas
Proveedor	Cueros Ambato, Bordados point
Observaciones	Acabado perfecto, muy buena terminación y firmeza sobre el material, da mucha firmeza a la base del material por la tela puesta al reverso de este


Muestra

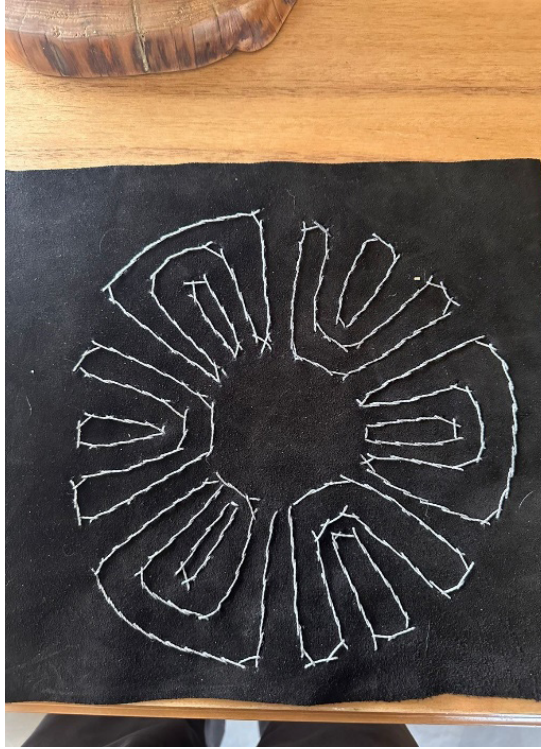


Nota. En la tabla se muestra el bordado industrial aplicado en gamuzón planchado.

Tabla 8

Ficha técnica de bordado en gamuzón

Código	B12
Fecha	03/02/2026
Material	Gamuzón
Técnica	Bordado industrial contornos y rellenos
Tipo de hilo	Hilo de poliéster
Puntadas	Se aplicó de 350-500 puntadas
Proveedor	Cueros Ambato, Bordados point
Observaciones	Acabado perfecto, muy buena terminación y firmeza sobre el material, costo elevado de acuerdo a las puntadas que se realizaron y también por la combinación de colores sobre el material
Muestra	

Código	B12
Código	BM1
Fecha	01/02/2026
Material	Gamuzón
Técnica	Bordado Manual
Tipo de hilo	Hilo encerado
Puntadas	Punto atrás al revés
Proveedor	Cueros Ambato
Observaciones	Encogimiento del material por el ajuste del hilo, es una puntada muy fija que da buen acabado al material
Muestra	

Nota. En la tabla se muestra el bordado industrial aplicado en gamuzón.

Se realizaron diferentes tipos de puntadas en las diferentes superficies del cuero como se puede observar en la Tabla 8, 9, 10 y 11.

PLANIFICACIÓN Y EXPERIMENTACIÓN

Tabla 9

Ficha técnica de bordado manual en gamuzón

Código	BM2
Fecha	14/03/2026
Material	Gamuzón
Técnica	Bordado Manual
Tipo de hilo	Hilo encerado
Puntadas	Puntada de espina y de nudo
Proveedor	Cueros Ambato
Observaciones	Encogimiento del material, por el ajuste de la tela y el largo de la puntada, es un proceso muy largo que requieren de precisión en la perforación del material

Muestra



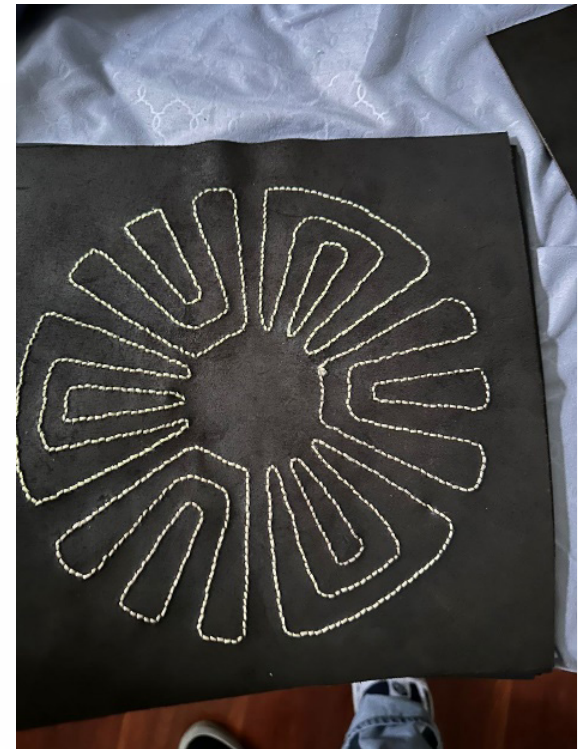
Nota. En la tabla se presenta la ficha técnica del bordado manual utilizado en gamuzón con diferentes tipos de puntadas.

Tabla 10

Ficha técnica de bordado manual en gamuzón planchado

Código	BM3
Fecha	01/02/2026
Material	Gamuzón planchado
Técnica	Bordado manual
Puntadas	Puntada de punto atrás al derecho
Proveedor	Cueros Ambato
Tipo de hilo	Hilo encerado
Observaciones	Encogimiento del material, por el ajustamiento de la puntada, hay mucho desgaste sobre el acabado del material por la presión que ejerce en el bordado, como recomendación no se debe ajustar mucho el hilo al momento de bordar para evitar el encogimiento del cuero

Muestra



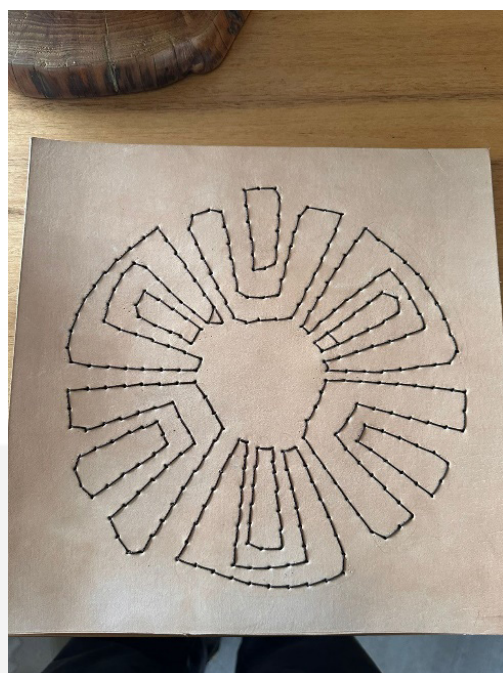
Nota. En la tabla se presenta la ficha técnica del bordado manual utilizado en gamuzón planchado con puntada de punto atrás.

Tabla 11

Ficha técnica de bordado manual en suela

Código	BM4
Fecha	01/02/2026
Material	Suela
Técnica	Bordado manual
Puntadas	Puntada de trazo
Proveedor	Cueros Ambato
Tipo de hilo	Hilo encerado
Observaciones	Buen acabado, es un proceso muy demorado por la perforación del material en cada puntada, no se mantiene mucha rectitud ni precisión, como recomendación se debe trazar la puntada para mejorar la rectitud de la misma.

Muestra



Nota. En la tabla se presenta la ficha técnica del bordado manual utilizado en suela con puntada de trazo.

2.5. MATRIZ EXPERIMENTAL CORTE Y GRABADO LÁSER

La matriz experimental de corte y grabado láser (Tabla 12) se estructuró con el fin de analizar la respuesta del cuero frente a la aplicación de tecnología láser en distintos niveles de intervención. En esta matriz se contemplaron tres procesos principales: el corte láser, el perfilado láser y el grabado láser, cada uno aplicado sobre muestras del mismo material para garantizar la comparabilidad de resultados. En el proceso de grabado láser se trabajó con diferentes intensidades de potencia y saturación, lo que permitió observar variaciones en la profundidad, tonalidad y definición del diseño sobre la superficie del cuero. Estas variaciones facilitaron identificar los niveles adecuados para lograr efectos visuales desde grabados sutiles hasta marcas más profundas y contrastadas.

Por su parte, el perfilado láser se utilizó para generar contornos precisos. Finalmente, el corte láser permitió comprobar la capacidad de la tecnología para seccionar el cuero de forma exacta, analizando la calidad del borde, la continuidad del corte y el comportamiento del material frente a este proceso. Esta matriz permitió establecer parámetros técnicos y estéticos que sirven como referencia para la aplicación del corte y grabado láser en el desarrollo de productos de talabartería, asegurando precisión, control y coherencia en los resultados obtenidos.

Tabla 12

Aplicación de técnicas de corte y grabado láser en distintos tipos de cuero

N	Técnica	Variante	Tipo de cuero
1	Corte láser	Material	Gamuzón planchado
2	Corte láser	Material	Gamuzón
3	Corte láser	Material	Suela
4	Perfil láser	Material	Gamuzón
5	Perfil láser	Material	Gamuzón planchado
6	Perfil láser	Material	Suela
7	Grabado láser	Grabado a diferentes intensidades	Suela
8	Grabado láser	Grabado a diferentes intensidades	Gamuzón
9	Grabado láser	Grabado a diferentes intensidades	Gamuzón planchado

Nota. La tabla se muestran las técnicas de corte, perfilado y grabado láser aplicadas en diferentes tipos de cuero.

2.5.1. ELABORACIÓN DE MUESTRAS

Para la elaboración de las muestras de esta matriz experimental, se diseñó en Illustrator los patrones y diseño con el que se trabajó para mostrar la variación y versatilidad del corte y grabado láser, se elaboraron muestras de 30x30, aplicando cada una de las características para cada material. La máquina que se utilizó tenía 120 watts de potencia a una velocidad de 12 mm/s (milímetros por segundo) que indica la velocidad a la que el cabezal láser se desplaza sobre el material y potencia de 77% para poder cortar el gamuzón y el gamuzón planchado.

Tabla 13
Ficha técnica de corte láser en gamuzón planchado

Código	CL1
Fecha	08/01/2026
Proveedor	Cueros Ambato, Corte láser Cuenca
Técnica	Corte láser
Material	Gamuzón planchado
Observaciones	Se evidencia muy bien sobre el material, pero puede llegar a debilitarlo, es recomendado usar líneas más anchas para poder dar mayor firmeza al material Gamuzón planchado
Material	

Nota. En la tabla se presenta la ficha técnica del corte láser aplicado en gamuzón planchado y su comportamiento.

Por otro lado, en la suela se usó menor velocidad por el espesor del material, la velocidad aplicada fue de 8 mm por segundo. Para el perfil y grabado se usó de velocidad 50 mm/s con una potencia menor al 50%. A continuación, se puede observar en las Tablas de la 13 a la 24 los resultados.

Tabla 14
Ficha técnica de corte láser en gamuzón

Código	CL2
Fecha	08/01/2026
Proveedor	Cueros Ambato, Corte láser Cuenca
Técnica	Corte láser
Material	Gamuzón
Observaciones	Más fácil trabajar esta técnica con este material por su poco grosor y su color ya que no se puede evidenciar la carbonización que emite el mismo
Muestra	

Nota. En la tabla se presenta la ficha técnica del corte láser aplicado en gamuzón y su comportamiento.

Tabla 15

Ficha técnica de corte láser en suela

Código	CL3
Fecha	08/01/2026
Proveedor	Cueros Ambato, Corte láser Cuenca
Técnica	Corte láser
Material	Suela
Observaciones	Buen acabado, pero emite un olor y carbonización del material, no sería muy recomendable cortarlo ya que se carboniza demasiado el material con esta técnica.

Muestra



Nota. En la tabla se presenta la ficha técnica del corte láser aplicado en suela y su comportamiento.

Tabla 16

Ficha técnica de perfil láser en gamuzón

Código	PL1
Fecha	08/01/2026
Proveedor	Cueros Ambato, Corte láser Cuenca
Técnica	Perfil láser
Material	Gamuzón
Observaciones	Buen acabado, olor y carbonización del material y se mancha por el color del material y la intensidad del perfil sobre el material, funciona bien, pero puede llegar a manchar el material.


Muestra



Nota. En la tabla se presenta el comportamiento del perfil láser en gamuzón y sus efectos en el acabado del material.

PLANIFICACIÓN Y EXPERIMENTACIÓN

Tabla 17 Ficha técnica de perfil láser en gamuzón planchado

Código	PL2
Fecha	08/01/2026
Proveedor	Cueros Ambato, Corte láser Cuenca
Técnica	Perfil láser
Material	Gamuzón planchado
Observaciones	Buen acabado, olor y carbonización del material, no se evidencia el perfil por el color del material, actúa de buena manera sobre este.
Muestra	

Nota. En la tabla se presenta el comportamiento del perfil láser en gamuzón planchado.

Tabla 18 Ficha técnica de perfil láser en suela

Código	PL3
Fecha	08/01/2026
Proveedor	Cueros Ambato, Corte láser Cuenca
Técnica	Perfil láser
Material	Suela
Observaciones	Buen acabado, olor y carbonización del material, mancha mucho menos y se ve muy bien sobre el material ya que resalta por la claridad de este.
Muestra	

Nota. En la tabla se presenta el comportamiento del perfil láser aplicado en suela.

Tabla 19 Ficha técnica de grabado láser en suela a diferentes intensidades

Código	GL1
Técnica	17/03/2026
Proveedor	Cueros Ambato, Corte láser Cuenca
Fecha	Grabado láser aplicado intensidad baja, media y alta
Material	Suela
Observaciones	Buen acabado, olor y carbonización del material, manchas, se evidencia mucho mejor por la claridad del material, no funciona bien la saturación muy densa
Muestra	

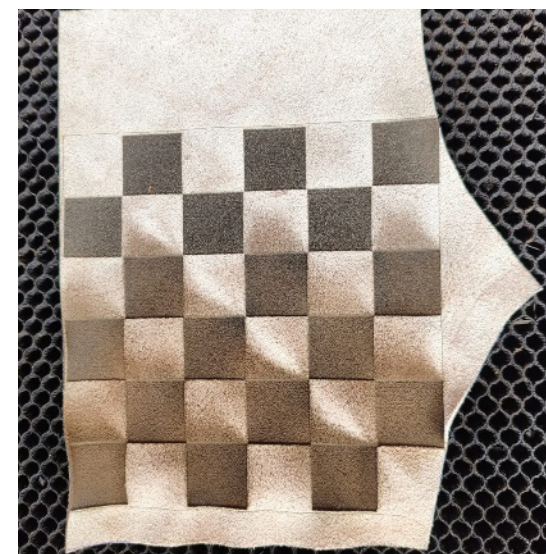


Nota. En la tabla se presenta el comportamiento del grabado láser aplicado en suela en diferentes intensidades.

Tabla 20 Ficha técnica de grabado láser en gamuzón a diferentes intensidades

Código	GL2
Fecha	17/03/2026
Proveedor	Cueros Ambato, Corte láser Cuenca
Técnica	Grabado láser aplicado intensidad baja, media y alta
Material	Gamuzón
Observaciones	Buen acabado, olor y carbonización del material, manchas, mucha carbonización en el material por la saturación del grabado, se realizó a mayor intensidad por este motivo el material se manchó.
Muestra	

Muestra




Nota. En la tabla se presenta el comportamiento del grabado láser aplicado en gamuzón en diferentes intensidades.

PLANIFICACIÓN Y EXPERIMENTACIÓN

Tabla 21

Ficha técnica de grabado láser en gamuzón planchado a diferentes intensidades

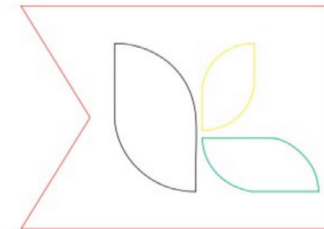
Código	GL3
Fecha	17/03/2026
Proveedor	Cueros Ambato, Corte láser Cuenca
Técnica	Grabado láser aplicado intensidad baja, media y alta
Material	Gamuzón planchado
Observaciones	Buen acabado, olor y carbonización del material, manchas, relieve en el material y eso afecta a la carbonización por su irregularidad, se realizó a una potencia alta de 8, por esto se carbonizó y manchó el material.
Muestra	

Nota. En la tabla se presenta el comportamiento del grabado láser aplicado en gamuzón planchado en diferentes intensidades.

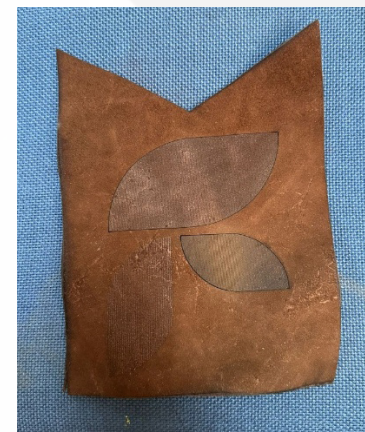
Tabla 22

Ficha técnica de grabado láser en gamuzón con diferentes niveles de saturación y precisión

Código	GLS1
Fecha	26/03/2026
Proveedor	Cueros Ambato, texlab UDA
Técnica	Grabado láser aplicado diferentes niveles de saturación/ precisión
Material	Gamuzón
Observaciones	Buen acabado, olor y carbonización del material, manchas, irregularidad en el material, no se mantiene plano y eso impide al corte, si se satura mucho, carboniza el material.
Niveles de saturación	Se seleccionó los diferentes tipos de saturaciones por colores en todos los tipos de materiales se utilizaron estas características de saturación.



Muestra

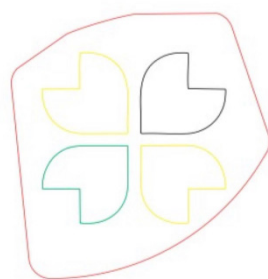


Nota. En la tabla se presenta el comportamiento del grabado láser aplicado en gamuzón con diferentes niveles de saturación y precisión.

Tabla 23

Ficha técnica de grabado láser en gamuzón planchado con diferentes niveles de saturación y precisión

Código	GLS2
Fecha	26/03/2026
Proveedor	Cueros Ambato, texlab UDA
Técnica	Grabado láser aplicado diferentes niveles de saturación/ precisión
Material	Gamuzón planchado
Observaciones	No muy buen acabado ya que le quita un poco al material de lo que tiene en la superficie por la carbonización del láser, mientras menos potencia se maneje es un mejor acabado para el material.
Niveles de saturación	Se seleccionó los diferentes tipos de saturaciones por colores en todos los tipos de materiales se utilizaron estas características de saturación.



Muestra

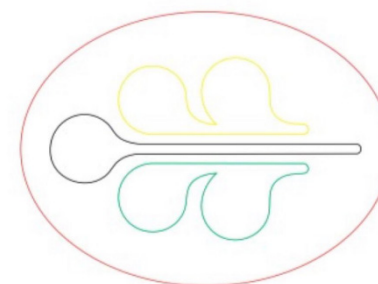


Nota. En la tabla se presenta el comportamiento del grabado láser aplicado en gamuzón planchado con diferentes niveles de saturación y precisión.

Tabla 24

Ficha técnica de grabado láser en suela planchado con diferentes niveles de saturación y precisión

Código	GLS3
Fecha	26/03/2026
Proveedor	Cueros Ambato, texlab UDA
Técnica	Grabado láser aplicado diferentes niveles de saturación/ precisión
Material	Suela
Observaciones	Da muy buen acabado en el perfil y la saturación baja, se aplicó menor velocidad por el grosor del material para que se pueda dar un mejor acabado.
Niveles de saturación	Se seleccionó los diferentes tipos de saturaciones por colores en todos los tipos de materiales se utilizaron estas características de saturación.



Muestra



Nota. En la tabla se presenta el comportamiento del grabado láser aplicado en suela con diferentes niveles de saturación y precisión.

2.6. CONCLUSIONES

En conclusión, el desarrollo del Capítulo 2 permitió establecer una base, técnica y metodológica sólida para la experimentación con cuero en el diseño de productos de talabartería, partiendo de la comprensión de sus características estructurales, tipos y procesos de acabado, hasta la integración planificada de técnicas textiles y tecnológicas contemporáneas. La definición clara de variables, la estructuración de matrices experimentales específicas y la organización sistemática de las muestras garantizaron un proceso ordenado, controlado y coherente, evitando la improvisación y permitiendo una evaluación comparativa precisa entre materiales y técnicas.

Los resultados obtenidos en todas las muestras fueron favorables, evidenciando una adecuada compatibilidad entre las bases textiles seleccionadas como gamuzón, gamuzón planchado y cuero tipo suela, y las técnicas aplicadas: serigrafía, bordado manual, bordado industrial y corte y grabado láser. Para evaluar los resultados obtenidos en las matrices experimentales se estableció un criterio de valoración cualitativo basado en escalas de valoración numérica del 1 al 5 siendo el 5 alto y el 1 lo más bajo como se pueden observar en la Tabla 25, debido a que las pruebas realizadas con las técnicas textiles aplicadas al cuero (bordado manual e industrial, serigrafía y corte y grabado láser) no buscan medir variables numéricas exactas, sino analizar el comportamiento del material y la calidad de la técnica sobre el material, las dificultades de producción, definición del motivo. En este sentido, la evaluación se fundamenta en la observación directa de las muestras.

En la serigrafía, la pintura plastisol demostró buena adherencia, estabilidad cromática y correcta fijación, tanto en aplicaciones de color plano como en combinaciones bicromáticas, policromáticas y degradados, manteniendo definición y resistencia posterior al proceso. En el bordado, tanto manual como industrial, a excepción del caso del gamuzón, se comprobó que el cuero soporta de manera óptima la perforación y la tensión del hilo, conservando su integridad estructural y ofreciendo acabados limpios, definidos y estéticamente enriquecidos, con el material de la suela no se puede realizar el bordado industrial porque su grosor lo impide, se debe cuidar en el bordado manual cuanto se ajusta el hilo porque el material puede arrugarse.

Por su parte, el corte y grabado láser evidenció precisión en los contornos, calidad en los bordes y versatilidad en los niveles de profundidad e intensidad, sin comprometer la resistencia del material, también existieron limitaciones en esta tecnología ya que el material se carboniza, se mancha y tiene un olor a quemado o carbonizado al usar mucha potencia.

De manera general, la mayoría de las técnicas aplicadas mostraron viabilidad funcional, estructural y estética, aportando valor agregado al cuero sin alterar negativamente sus propiedades naturales. La experimentación confirmó que la integración de tecnologías textiles en la talabartería no solo es técnicamente posible, sino que amplía significativamente las posibilidades de innovación, personalización y diferenciación del producto final. En consecuencia, se concluye que las bases textiles analizadas responden positivamente a las intervenciones realizadas, consolidando la pertinencia del uso de estas técnicas como recursos aplicables dentro del diseño contemporáneo de productos de talabartería, pero se debe mencionar que existen problemas en el bordado industrial sobre la suela ya que sobre este material no se puede realizar esta técnica por su grosor, en el corte láser existen problemas ya que este carboniza los materiales al igual que el grabado y perfil, en el bordado manual se requiere mayor tiempo y precisión, requiere de un ajuste perfecto para que el material no tienda a arrugarse, por esto es difícil mantener la misma tensión con el hilo.

Tabla 25

Bordado industrial

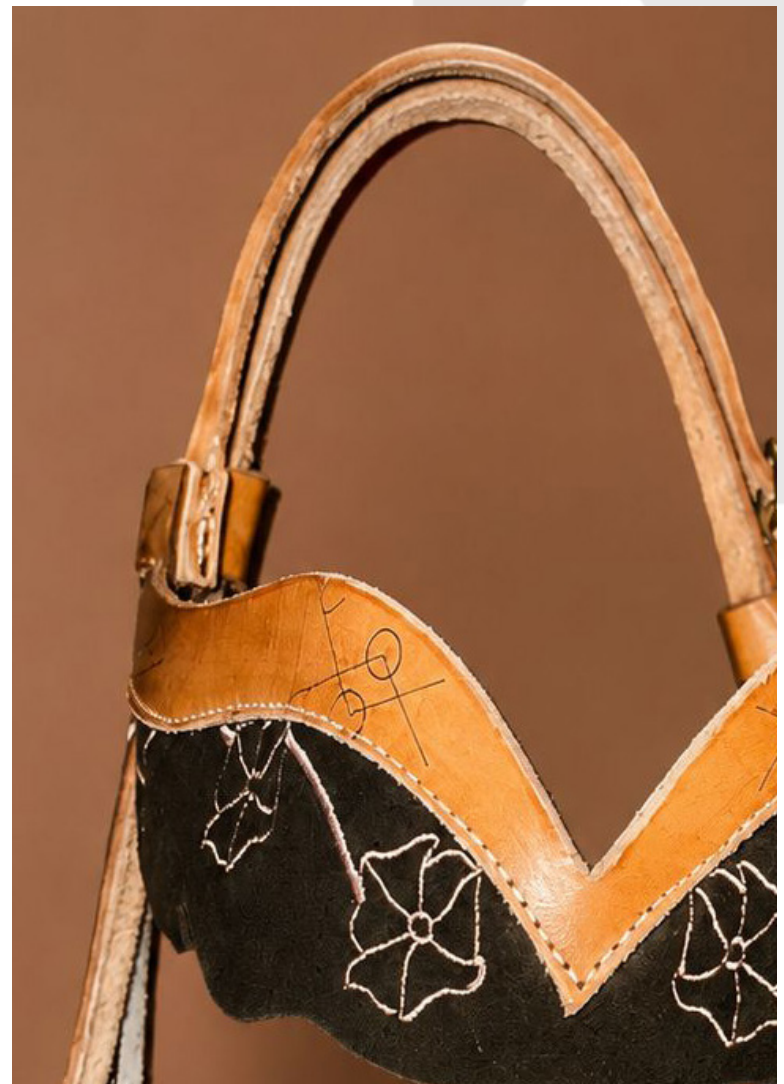
Técnica	Definición de motivo (legibilidad, uniformidad, capacidad de corte)	Calidad de la técnica	Dificultad de producción
Perfil láser	Alto	Alto	Medio
Grabado láser	Alto	Alto	Medio
Corte láser	Bajo	Alto	Medio
Serigrafía	Alto	Alto	Alto
Bordado manual	Medio	Bajo	Bajo
Bordado industrial	Alto	Alto	Alto

Nota. En la tabla se observa la comparación de las diferentes técnicas según el nivel de definición, calidad y dificultad de producción. La escala de valoración es la que sigue: bajo (1-2 puntos), medio (3 puntos) y alto (4-5 puntos).



CAPÍTULO 3

Desarrollo





3. DESARROLLO

3.1. DEFINICIÓN DE USUARIO

La identificación del consumidor objetivo constituye un elemento fundamental dentro del proceso de diseño, ya que permite orientar las decisiones formales, técnicas y conceptuales del producto hacia necesidades reales. En el contexto contemporáneo, el informe Future Consumer 2026 señala la aparición de perfiles que priorizan el bienestar emocional, la autenticidad y la conexión con la comunidad, destacándose el consumidor denominado “Gleamers”, caracterizado por valorar productos significativos, duraderos y alineados con estilos de vida más conscientes y sostenibles (WGSN, 2026).

Este perfil presenta una afinidad directa con los productos de talabartería, debido a que el cuero es un material históricamente asociado con la durabilidad, la identidad cultural y el trabajo artesanal. Asimismo, estos consumidores buscan objetos que trasciendan su función utilitaria y que aporten valor simbólico y emocional, lo cual posiciona a los productos intervenidos mediante tecnologías textiles como el bordado, la serigrafía y el grabado como elementos capaces de generar diferenciación, personalización e identidad estética contemporánea, se caracteriza por una fuerte conexión con el entorno rural, las actividades al aire libre y las tradiciones vinculadas al campo. Este grupo está conformado por personas de diferentes edades, desde niños hasta adultos mayores, que comparten un interés común por la vida en el campo y las experiencias asociadas a este entorno.

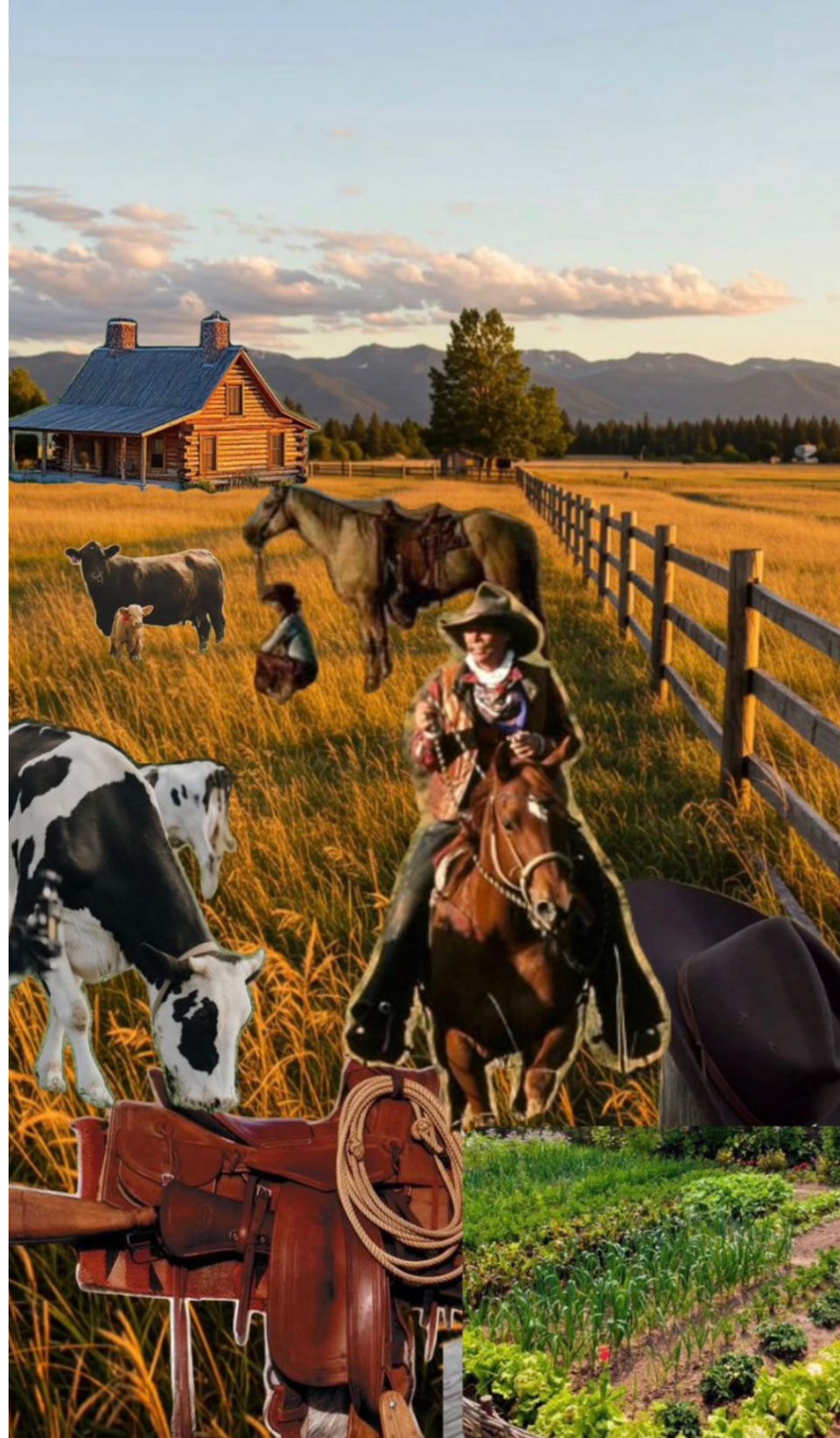
Generalmente se ubican en zonas rurales o en haciendas situadas en las afueras de la ciudad, espacios donde desarrollan actividades relacionadas con la naturaleza, el trabajo rural y la recreación. Dentro de su cotidianidad, las actividades ecuestres ocupan un lugar importante, especialmente la aventura a caballo, los recorridos por paisajes naturales y la participación en dinámicas propias de la cultura vaquera o campesina. Estas prácticas no solo cumplen una función recreativa, sino que también forman parte de una identidad cultural vinculada al uso del caballo, el contacto con los animales y la vida al aire libre.

El estilo de vida de este perfil se caracteriza además por valorar la durabilidad, funcionalidad y autenticidad en los objetos que utilizan, especialmente en aquellos relacionados con las actividades del campo. Por esta razón, muestran afinidad hacia productos elaborados con materiales resistentes como el cuero, que históricamente ha estado presente en la indumentaria y los accesorios utilizados en contextos rurales y ecuestres. De esta manera, su estilo de vida combina tradición, actividad física en entornos naturales y una relación cercana con la cultura del campo.

Además, el creciente interés por los oficios manuales y las prácticas artesanales, entendido como una forma de bienestar y expresión personal, refuerza la pertinencia de desarrollar propuestas de diseño que integren técnicas tradicionales con tecnologías actuales. En este sentido, la aplicación de tecnologías textiles sobre el cuero permite reinterpretar la talabartería desde una perspectiva contemporánea, respondiendo a las demandas de un consumidor que valora tanto la herencia cultural como la innovación.

Por lo tanto, el perfil de consumidor analizado resulta pertinente para esta investigación, ya que sus valores, necesidades, edad (de 11 años a 60 años) (Figura 17), y comportamientos de consumo se alinean con el desarrollo de productos de cuero intervenidos mediante tecnologías textiles, contribuyendo a la revalorización del oficio y a su adaptación dentro del contexto actual del diseño.

Figura 17
Moodboard usuario



Nota. Autonomía propia

3.2. TENDENCIAS

El análisis de las principales tendencias presentadas en las pasarelas correspondientes a la temporada otoño/invierno, así como de los estilos observados en el *street style* durante el Mes de la Moda, permite identificar al cuero como uno de los materiales predominantes de la temporada. Este material se consolida como un recurso estético de gran relevancia dentro de la moda contemporánea, debido a su versatilidad, resistencia y capacidad para adaptarse a diferentes propuestas de diseño. En este contexto, la incorporación del cuero en la construcción de un look puede resultar relativamente sencilla cuando se consideran ciertos principios básicos de combinación, textura y composición, los cuales permiten integrar este material de manera armónica dentro de distintas propuestas estilísticas (Rutkowski, 2025).

El 2026 se proyecta como un periodo relevante para la evolución de los accesorios elaborados en cuero, destacándose principalmente por la incorporación de criterios de sostenibilidad, personalización y versatilidad en su diseño y producción. Estas tendencias responden a las nuevas demandas del mercado y a la búsqueda de productos que no solo cumplan una función estética, sino que también ofrezcan durabilidad, identidad y adaptabilidad a distintos estilos de vida (Thomson, 2025).

El cuero con apariencia desgastada ha resurgido como una tendencia relevante dentro del ámbito de la moda contemporánea, lo cual puede entenderse a partir del carácter cíclico y nostálgico que suele caracterizar a este sector. La moda frecuentemente retoma elementos del pasado, reinterpretándolos y adaptándolos a las estéticas y necesidades actuales. En este contexto, diversos diseñadores han recurrido a referencias históricas y patrimoniales para renovar las propuestas de las casas de moda que representan (Marain, 2026).

Un ejemplo de ello se evidenció durante las presentaciones de nuevas colecciones en París, donde varios diseñadores que asumieron recientemente la dirección artística de importantes firmas reinterpretaron los códigos estéticos heredados de sus predecesores. Estas reinterpretaciones incorporaron elementos vinculados con la historia, la experiencia y la identidad de cada casa de moda, integrándolos en nuevas siluetas y propuestas de diseño (Marain, 2026).

En este marco, el diseñador Matthieu Blazy presentó una reinterpretación del emblemático bolso Chanel 2.55 de la firma Chanel, otorgándole una apariencia envejecida que simula el desgaste producido por el paso del tiempo. Este recurso estético busca transmitir la idea de un objeto que ha sido conservado y transmitido entre generaciones, donde las marcas en la superficie del cuero funcionan como huellas de uso y memoria, reforzando el valor simbólico y emocional del producto dentro del diseño de accesorios (Marain, 2026).

En conclusión, el análisis de las tendencias investigadas en las pasarelas de la temporada otoño/invierno y en el *street style* durante el Mes de la Moda permite reconocer al cuero como uno de los materiales más representativos dentro del diseño contemporáneo de moda y accesorios. Su permanencia en las colecciones actuales evidencia no solo su valor estético, sino también su capacidad para adaptarse a diferentes enfoques de diseño, integrando aspectos como la versatilidad, la durabilidad y la posibilidad de experimentar con diversas texturas, acabados y composiciones formales.

Asimismo, las proyecciones para el año 2026 indican que el desarrollo de accesorios en cuero estará cada vez más influenciado por criterios vinculados con la sostenibilidad, la personalización y la multifuncionalidad, aspectos que responden a las nuevas exigencias del mercado y a los cambios en los hábitos de consumo. Estas transformaciones reflejan una búsqueda por generar productos con mayor significado, capaces de combinar funcionalidad, identidad y permanencia en el tiempo.

Por otro lado, el resurgimiento del cuero con apariencia desgastada demuestra el carácter cíclico de la moda, donde las referencias al pasado se reinterpretan para construir propuestas contemporáneas. La recuperación de estéticas asociadas al desgaste y a la memoria del objeto, como se evidencia en reinterpretaciones de piezas icónicas dentro de importantes casas de moda, pone en valor la dimensión simbólica del cuero como material que no solo cumple una función utilitaria, sino que también transmite historia, autenticidad y valor emocional.

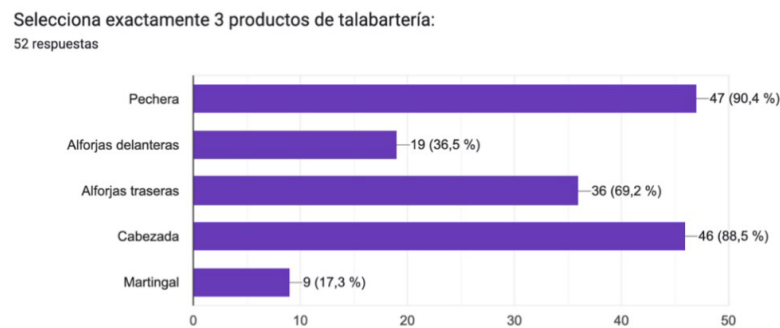
DESARROLLO

En este contexto, el cuero continúa consolidándose como una materia prima fundamental para el desarrollo de accesorios y productos de diseño, ya que permite integrar tradición artesanal, innovación técnica y exploración estética. Su capacidad para adaptarse a las tendencias actuales y, al mismo tiempo, conservar su valor patrimonial, lo posiciona como un material clave para la evolución del diseño contemporáneo.

3.3. DEFINICIÓN DE PRODUCTOS

Se aplicó una encuesta en línea, a un grupo conformado por 52 personas vinculadas al ámbito ecuestre, enviado en línea, en la que se solicitó a los participantes seleccionar tres productos de talabartería que estarían dispuestos a adquirir. Los resultados (Figura 18) evidencian una clara preferencia por tres artículos específicos: la pechera con 47 selecciones correspondientes al 90,4% y la cabezada con 46 selecciones correspondientes al 88,5 % de los encuestados, y las alforjas traseras, con 36 selecciones equivalentes al 69,2 %. Estos datos reflejan un alto nivel de aceptación e interés hacia dichos productos, en comparación con otros como las alforjas delanteras (36,5%) y la martingala (17,3 %), los cuales presentan una demanda significativamente menor.

Figura 18
Resultados de cuestionario para definición de productos



Nota. Autoría propia

La pechera, la cabezada y las alforjas traseras se identifican como los productos más convenientes para el desarrollo de propuestas de diseño dentro de esta investigación, debido a su alta valoración por parte del público objetivo. Esta preferencia confirma la pertinencia comercial, garantizando que el desarrollo proyectual responda a necesidades reales del usuario y a

una demanda existente dentro del contexto ecuestre. La línea de productos de este proyecto está formada por dos alforjas traseras, dos pecheras y dos cabezadas.

3.4. CONCEPTO DE DISEÑO

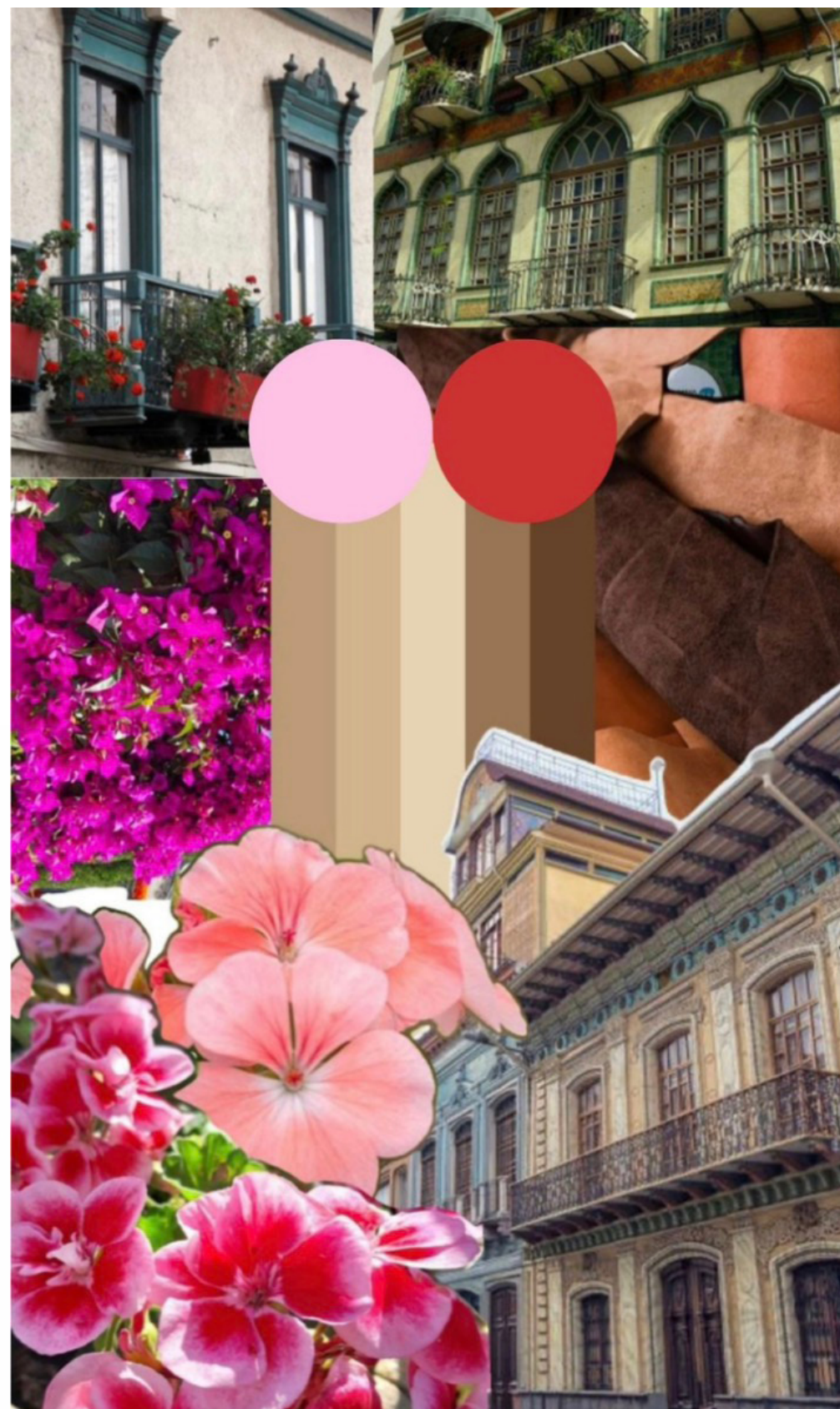
El concepto denominado “Balcones de Cuenca” (Figura 19), se relaciona con el consumidor, ya que valoran mucho su origen y la cultura, por esto se representa mediante los balcones de la ciudad, que muestran la esencia de esta. Esta presencia constante de vegetación y color en las fachadas contribuye a generar una atmósfera característica dentro del Centro Histórico, reforzando la identidad estética de la ciudad y su valor patrimonial.

La elección de este concepto como fundamento para el desarrollo de propuestas de diseño responde a su carácter tangible, observable y documentable dentro de la ciudad, adaptando las tendencias ya mencionadas como lo es el estilo vintage, en el que se aplica los estilos de los balcones Cuencanos, para representar su antigüedad en lo realizado. Mostrando así la relación que tiene con el consumidor por su autenticidad y la conexión con la comunidad, y su esencia, esto expresa completamente el concepto del diseño.

Se debe destacar la destreza y creatividad de los constructores cuencanos, quienes lograron adaptar los materiales disponibles en el contexto americano, así como las costumbres y saberes locales, a los estilos arquitectónicos introducidos por los conquistadores europeos. Este proceso de adaptación y reinterpretación dio lugar a manifestaciones arquitectónicas particulares en las que se evidencia una fusión entre las tradiciones constructivas locales y los modelos formales provenientes de Europa.

Como resultado de esta interacción cultural, se consolidaron estilos propios y singulares que hoy forman parte de la identidad urbana y patrimonial de la ciudad de Cuenca. Debido a la riqueza histórica, cultural y arquitectónica que caracteriza a su centro histórico, la ciudad fue reconocida como Patrimonio Mundial de la Humanidad por la UNESCO en 1999 (Luna, 2008) ubicada a 2.500 metros sobre el nivel del mar en Ecuador, conserva el estilo de construcción español colonial. Sus casas históricas se caracterizan por molduras, pilastras, balcones de madera tallada y hierro forjado. Aunque originalmente se construían con bahareque, con el tiempo se incorporaron materiales como la madera y la teja. Los constructores cuencanos adaptaron estilos ame-

Figura 19
Moodboard del concepto “Balcones de Cuenca”



Nota. Autoría propia

ricanos e europeos, dando como resultado estilos únicos. El documento describe tres balcones patrimoniales notables, de esta manera se puede evidenciar mucho la tradición en los balcones de la ciudad por su gran parentesco con la arquitectura europea.

Desde una perspectiva cultural y patrimonial, los balcones representan un punto de conexión entre el espacio privado de las viviendas y el espacio público de la calle. A través de ellos se establece una interacción visual y simbólica entre los habitantes y el entorno urbano, permitiendo que elementos naturales como las flores formen parte del paisaje arquitectónico.

Asimismo, los balcones floridos presentan una paleta cromática de los geranios y buganvillas (Figura 20), estos se utilizarán en la propuesta de diseño. Este elemento no solo aporta valor estético al paisaje urbano, sino que también evidencia prácticas culturales relacionadas con el mantenimiento de las casas patrimoniales y la preservación de una imagen urbana característica. De esta manera, los balcones se transforman en un símbolo que integra arquitectura, naturaleza y tradición dentro del contexto cuencano.

Figura 20

Pantone



Nota. Autoría propia

La Tabla 26 muestra el fundamento teórico respecto a la línea de productos “Herencia en altura”, en el que la forja representa el elemento cardinal que contacta lo artesanal y lo contemporáneo. Tomando como punto de inspiración los balcones de Cuenca, se construye una propuesta que no se limita a recatar elementos formales y materiales tradicionales sino que reflexiona respecto a la reducción de oficios artesanales tales como la talabartería. En definitiva, la línea de productos simboliza una integración armoniosa de técnicas como el bordado, la serigrafía y el uso de la tecnología láser.

Tabla 26

Conceptualización de la colección “Herencia en altura”

Nombre	Herencia en altura
Palabra clave	Forja
Definición de la palabra clave	La forja es un proceso artesanal de transformación de materiales mediante calor y modelado, que otorga forma, resistencia y valor estético. En esta propuesta, se interpreta como un vínculo conceptual entre el hierro trabajado de la arquitectura colonial y el cuero intervenido con técnicas artesanales, ya que ambos comparten procesos manuales de precisión y construcción formal. Simboliza la transformación de la materia y la reinterpretación de elementos tradicionales dentro de un lenguaje contemporáneo.
Problemática social	Disminución de artesanos talabarteros en la ciudad de Cuenca
Grupo social	Gleamers
Inspiración	Balcones de Cuenca
Justificación	Este cuadro sintetiza los elementos conceptuales y técnicos que orientan el desarrollo de la línea de productos, vinculando la identidad visual de los balcones de Cuenca con su aplicación en talabartería. Las constantes, como materiales tradicionales, colores terrosos y formas orgánicas, garantizan coherencia estética con el contexto patrimonial; mientras que las variables incorporan innovación mediante nuevos materiales, contrastes cromáticos y formas geométricas. La integración de técnicas artesanales y procesos contemporáneos refuerza la fusión entre tradición y modernidad, materializada en productos funcionales que reinterpretan la identidad cultural cuencana en diseño contemporáneo en cuero.
Tecnología y técnicas	Corte, perfil y grabado láser, bordado industrial y manual, serigrafía

Nota. En la tabla se presentan los elementos conceptuales, sociales y técnicos que sustentan el desarrollo de la colección.

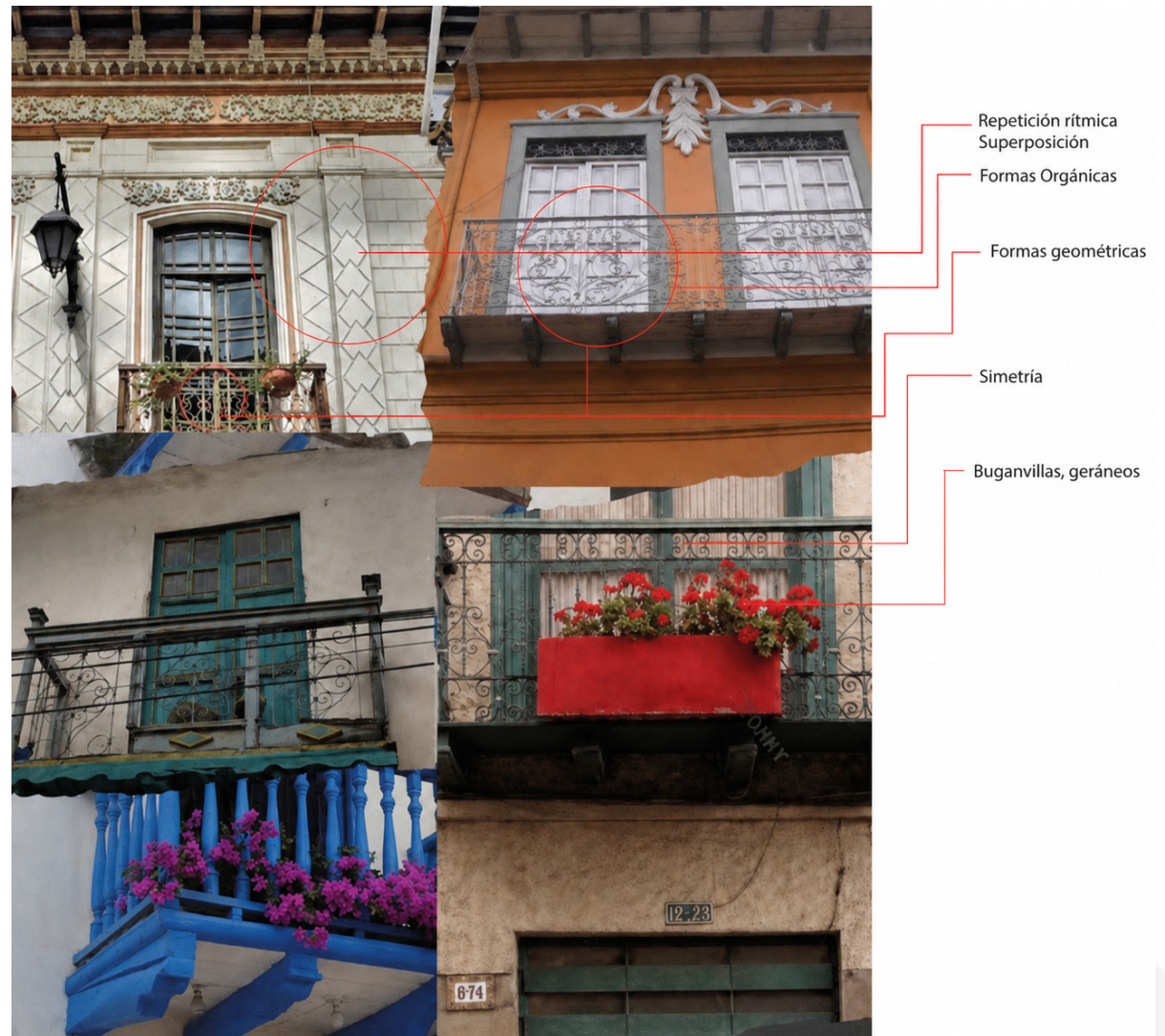
3.5. PROCESO CREATIVO

El proceso creativo de la cromática se basó en los moodboards que se realizaron en la fase del concepto del diseño para así elegir de la mejor manera los colores y formas que se van a usar. El color y la configuración formal no se abordaron de manera independiente, sino como elementos interdependientes dentro del lenguaje visual del proyecto. Se realizó un análisis del contexto conceptual y territorial seleccionado como inspiración, identificando los colores predominantes presentes en la arquitectura patrimonial, en los elementos naturales como flores y vegetación, y en las materialidades tradicionales tales como piedra, madera, hierro y cuero en su estado natural.

Esta observación permitió establecer una paleta cromática estructurada en tonos base principalmente tierras y neutros que aportan estabilidad visual y remiten a la tradición material, colores acento inspirados en referentes florales que generan contraste y dinamismo, y tonalidades de transición que garantizan equilibrio y cohesión entre los distintos componentes del diseño. Paralelamente, el desarrollo surgió de un proceso de análisis de los referentes visuales elegidos que son los balcones de Cuenca (Figura 21), evitando la reproducción literal y priorizando la síntesis estructural de sus características esenciales, en donde se evidenció conceptos básicos de diseño como: la repetición rítmica, la simetría, la verticalidad, las curvas orgánicas y la superposición de capas en los balcones, los cuales fueron reinterpretados mediante bocetaje manual de manera digital, explorando formas orgánicas y geométricas.

Figura 21

Balcones de Cuenca donde se evidencian conceptos básicos de diseño

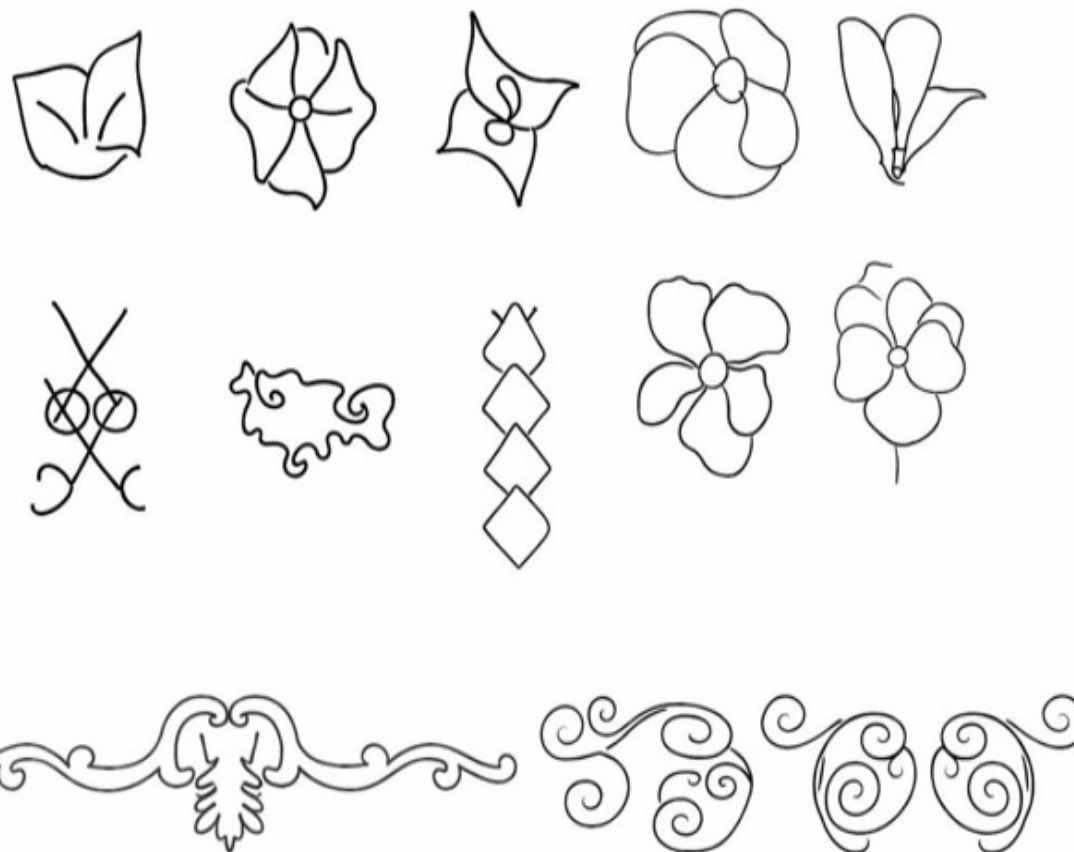
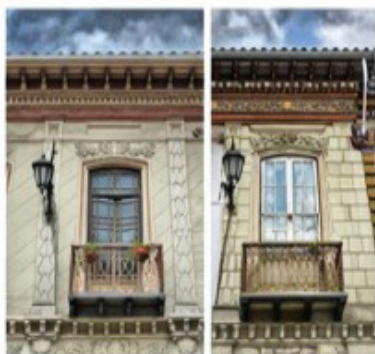


Nota. Autoría propia

La Figura 22 presenta constantes formales como la repetición rítmica, la simetría, la verticalidad, las curvas orgánicas y la superposición de capas, las cuales fueron reinterpretadas mediante bocetaje manual y digital, explorando variaciones de proporción, escala y relación figura-fondo.

Figura 22

Análisis morfológico de balcones y flores



Nota. Autoría propia

Se puede observar en la tabla 27 de constantes y variables que se consideró la respuesta técnica del material ante procesos como bordado, grabado y corte láser, verificando que la aplicación cromática fuera viable y coherente con la materialidad del cuero, utilizando además de los colores terrosos, así como colores vivos de los geranios y buganvillas, también se consideró el uso de materiales y formas que se aplican al diseño final.

Tabla 27

Constantes y variables en el desarrollo de la línea de productos

	Constantes	Variables
Material	Suela, gamuzón planchado	Gamuzón
Cromática	Colores terrosos y de flores Pantone, #F8A3BC, #E10600, #4F2C1D, 19-1117 TSX	
Formas	Orgánicas inspirados en los balcones de Cuenca, flores de abstracción morfológica	Geométricas inspiradas en los balcones de Cuenca
Tecnologías y técnicas	Serigrafía, perfil y grabado láser.	Bordado manual e industrial, corte láser
Detalles constructivos	Hebillas	Remaches
Tipo de producto	Productos de talabartería	Cabezada, pechera, alforjas

Nota. En la tabla se presentan los elementos constantes y variables que se han considerado en el desarrollo de la línea de productos.

Durante todo el proceso de la definición de inspiración mediante los moodboards realizados en el concepto del diseño, se mantuvieron constantes de los balcones que funcionaron como criterios de validación, entre ellas la coherencia con el concepto central, el equilibrio entre tradición y contemporaneidad, la viabilidad técnica y la armonía entre textura, color y forma. De esta manera, cada decisión cromática y formal respondió a un análisis estructurado y no únicamente a una intención estética intuitiva, consolidando un lenguaje visual integral que articula investigación conceptual, experimentación técnica y coherencia metodológica dentro del desarrollo del proyecto.

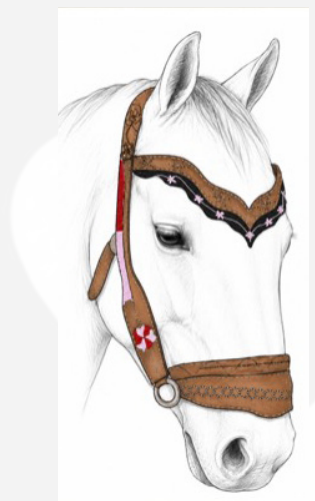
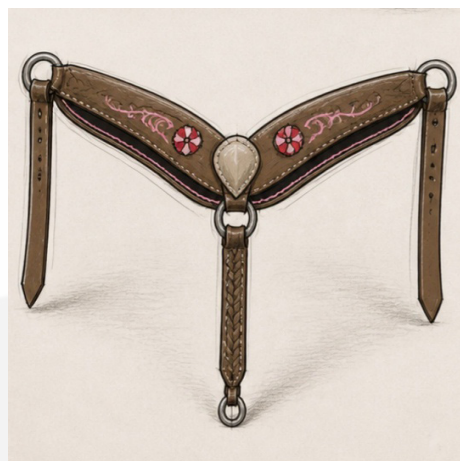
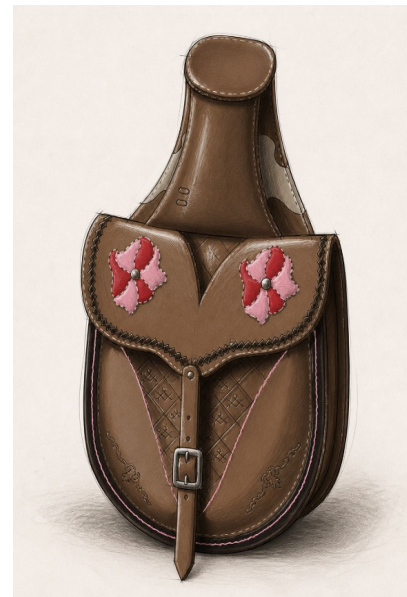
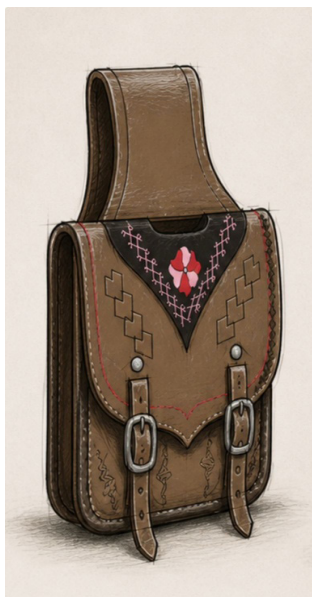
3.6. BOCETACIÓN

El proceso de bocetación se desarrolló como una etapa clave en la construcción del lenguaje visual del proyecto, integrando de manera directa la exploración cromática y de formas definida a partir de los moodboards y las diferentes técnicas textiles. En esta fase, los bocetos funcionaron como herramientas de experimentación donde el color y la forma se trabajaron de manera interdependiente, aplicando los colores seleccionados, tonos tierra y neutros como base, también colores vivos de las flores y tonalidades de transición para visualizar desde etapas tempranas la intención estética final. En el Anexo 3 se puede observar todo el proceso de bocetos que se realizó para llegar al resultado esperado.

Paralelamente, las formas surgieron de los balcones de Cuenca y sus flores características, priorizando elementos como la repetición, la simetría, la verticalidad y las curvas orgánicas, reinterpretadas mediante bocetaje digital con variaciones de escala y proporción. La propuesta final se muestra a través de la Figura 23 en la que se presenta la línea de productos.

Figura 23

Propuesta final: línea de productos



Nota. Autoría propia

DESARROLLO

Además, se incorporaron tecnologías textiles como parte del proceso proyectual, considerando desde la bocetación técnicas como corte y grabado láser, bordado manual e industrial, así como la serigrafía en cuero, lo que permitió articular la propuesta estética con su viabilidad técnica y productiva, de la Fi-

guras de la 24 a la 29 muestra los productos en donde se combina materiales como: suela, gamuzón, gamuzón planchado y las técnicas como: bordado manual e industrial, corte y grabado láser, serigrafía.

Figura 24
Boceto alforja



Nota. Autoría propia

Figura 25
Boceto pechera



Nota. Autoría propia

Figura 26
Boceto cabezada



Nota. Autoría propia

Figura 27
Boceto alforja

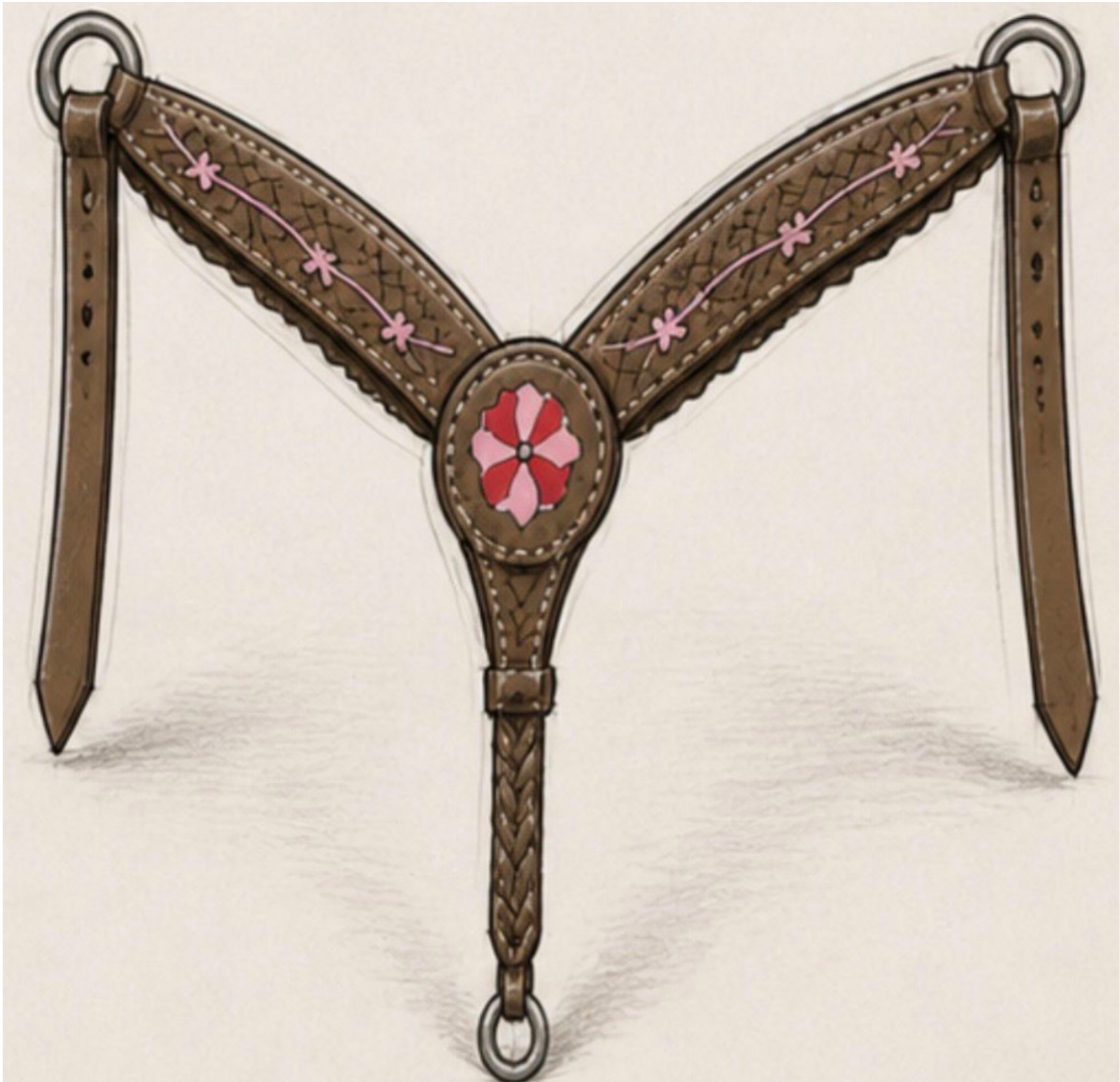


Nota. Autoría propia

DESARROLLO

Figura 28

Boceto pechera



Nota. Autoría propia

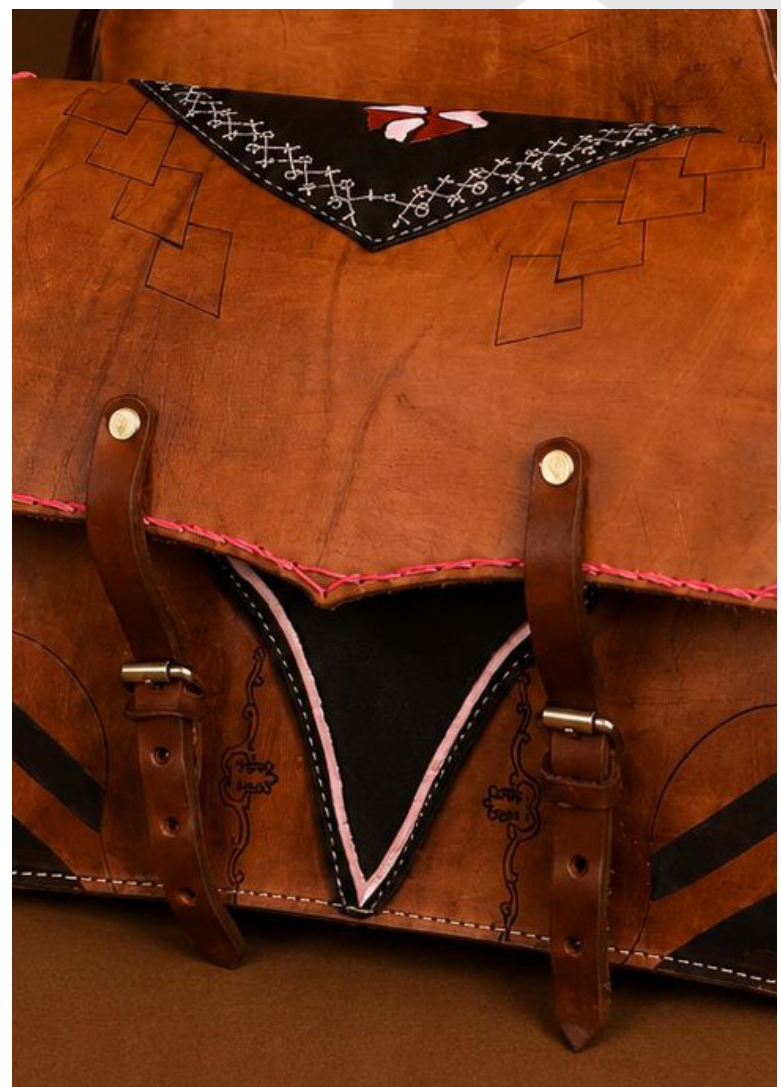
Figura 29
Boceto cabezada



Nota. Autoría propia

CAPÍTULO 4

Resultados





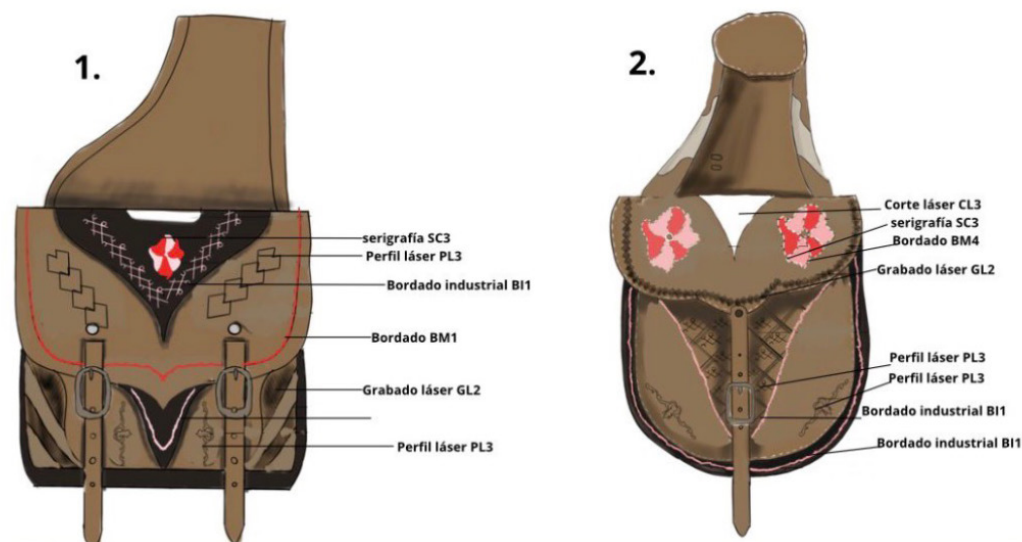
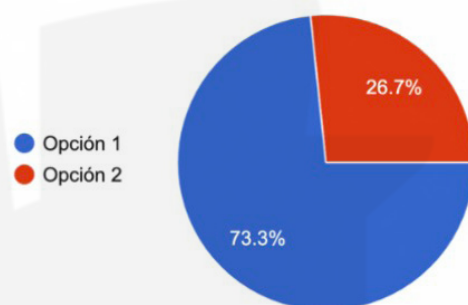
4. DISEÑO FINAL

Para la validación de las propuestas finales, los bocetos de los seis productos desarrollados fueron sometidos a evaluación mediante un cuestionario enviado a usuarios con características correspondientes al perfil del consumidor, “los Gleamers”. La encuesta se aplicó por medio electrónico y se realizó a 30 usuarios (Figuras 30, 31 y 32).

Se presentaron los bocetos de la línea de seis productos, destacando sus atributos formales, funcionales y las posibilidades de intervención mediante técnicas textiles aplicadas al cuero. Como resultado del proceso, el grupo seleccionó tres productos que consideraron más representativos y con mayor potencial de desarrollo. Estos fueron priorizados para la fase de prototipado, en la cual se aplicaron diversas técnicas textiles sobre cuero, permitiendo materializar las propuestas y evaluar su desempeño en términos de acabados, funcionalidad y coherencia con el concepto planteado.

Figura 30
Encuesta sobre alforja

Elegir opción
30 respuestas

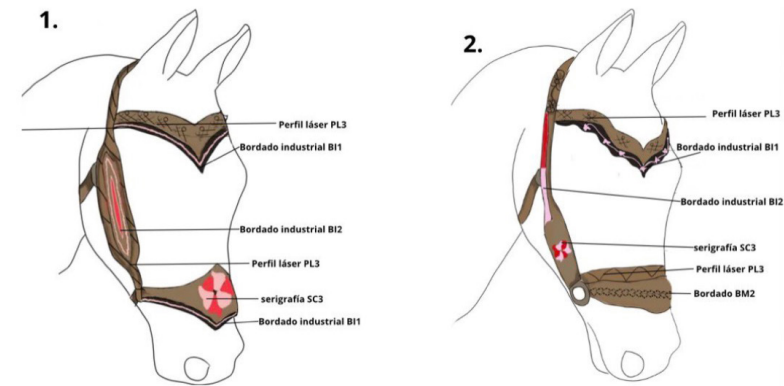
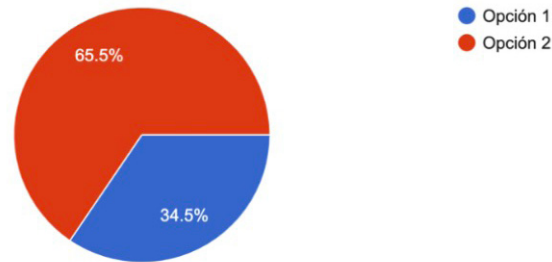


Nota. En la figura se muestran las opciones de alforjas presentadas a los encuestados y la selección que predominó

DISEÑO FINAL

Figura 31
Encuesta sobre cabezadas

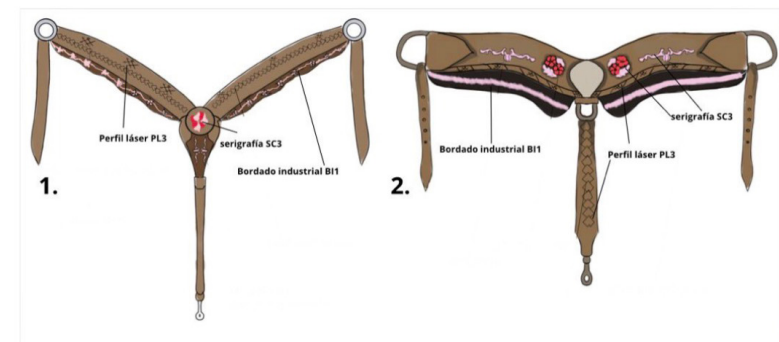
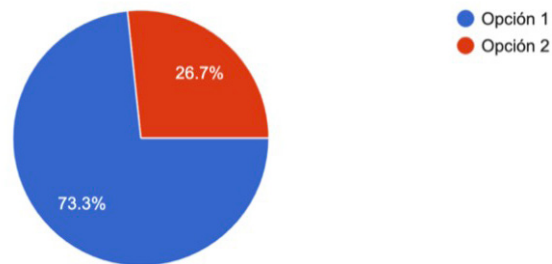
Elegir opción
29 respuestas



Nota. En la figura se muestran las opciones de cabezadas presentadas a los encuestados y la selección que predominó

Figura 32
Encuesta sobre percheras

Elegir opción
30 respuestas



Nota. En la figura se muestran las opciones de percheras presentadas a los encuestados y la selección que predominó

4.1. PROTOTIPADO

El proceso de prototipado se desarrolló a partir de la selección de bocetos previamente validados mediante un cuestionario. Esta selección permitió identificar las propuestas con mayor aceptación en términos de estética, funcionalidad y coherencia conceptual, asegurando que los prototipos respondan tanto a las necesidades del usuario como a los lineamientos del proyecto.

A partir de esta elección, se procedió a la elaboración de las fichas técnicas correspondientes a 3 productos, presentadas en las Figuras 33, 34 y 35, donde se detallan aspectos fundamentales como dimensiones, materiales, procesos de producción y acabados. Estas fichas constituyen una guía estructurada para la materialización de los productos, facilitando la estandarización y replicabilidad de los mismos.

Figura 33

Ficha técnica pechera

Juan Diego Toral

Cliente:	Proyecto de graduación
Fecha:	23/04/2026
Temporada:	Artículos de talabartería
Artículo:	1
Referencia:	Pechera
Talle:	Estándar

MEDIDAS	
lado izquierdo de pecho:	40 cm
lado derecho de pecho:	40 cm

PROCESO DE ARMADO:	TECNOLOGÍAS APLICADAS:
a.- Grabar en láser con perfil	Ilustrador y máquina láser
b.- Cortar piezas	Cuchilla
c.- Coser el filo de cuero	Máquina recta de poste
d.- Poner remaches y hebillas	Martillo
e.- Pulir los filos	Madera
f.- Serigrafiar	Estampados Lufer

Observaciones:

Fijarse bien en el acabado de la serigrafía y mantener la costura recta.

Delantero

Posterior

Motivos:

- Perfil láser
- Serigrafía
- Bordado industrial
- Serigrafía
- Perfil láser

MATERIA PRIMA	PROVEEDOR	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN
Gamuzón planchado	Cueros Ambato	Cuero	todo el producto
Suela	Cueros Ambato	perfil láser	todos los productos
Remaches, argollas y hebillas	Valverde	Cromado	Para hebillas
Hilo, pintura	Bordados post, estampados lufer	detalles	detalles del producto

MUESTRAS

Gamuzón planchado hebillas Suela Remache

Nota. Autoría propia

Figura 34
 Ficha técnica alforja

Juan Diego Toral

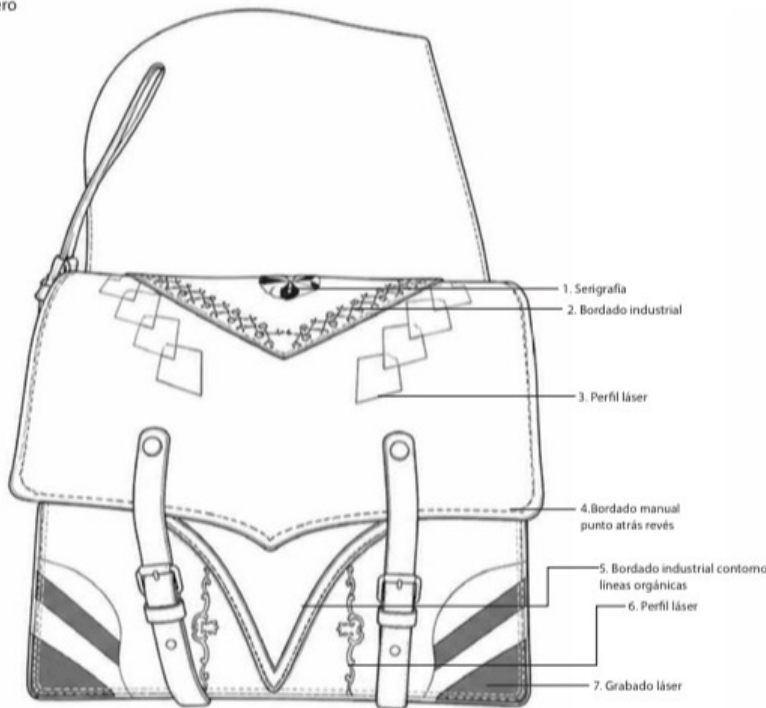
Cliente:	Proyecto de graduación
Fecha:	23/04/2026
Temporada:	Artículos de talabartería
Artículo:	1
Referencia:	Alforjas
Talle:	Estándar

MEDIDAS	
Largo :	27 cm
Ancho :	22cm
Profundidad :	15cm

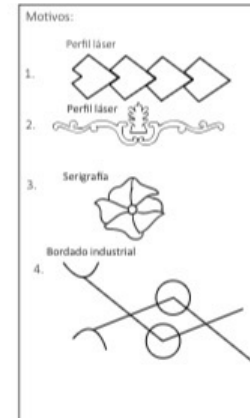
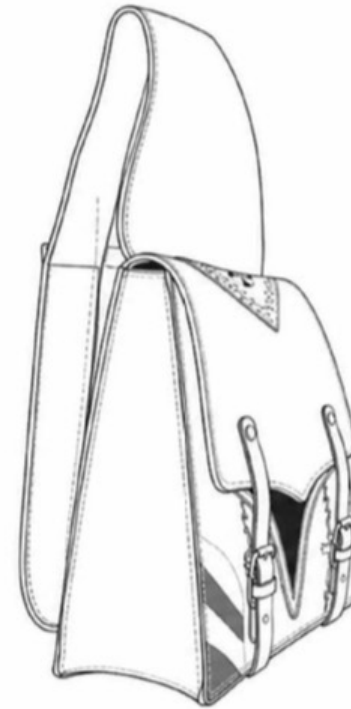
PROCESO DE ARMADO:	TECNOLOGÍAS APLICADAS:
a - Grabar en láser con perfil	Ilustrador y máquina láser
b - Cortar piezas	Cuchilla
c - Coser el fueye de cuero con las tapas	Máquina recta de poste
d - Poner remaches y hebillas	Martillo
e - Pulir los filos	Madera
f - Bordar a mano	Hilo encerado y aguja

Observaciones:
 No ajustar tanto al momento del bordado manual y fijarse que el fueye quede de manera correcta con el material, fijarse remaches duraderos.

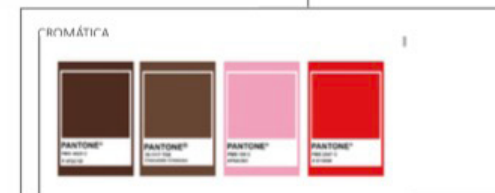
Delantero



Lateral



MATERIA PRIMA			
TIPO	PROVEEDOR	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN
Gamuzón planchado	Cueros Ambato	Cuero	Todo el producto
Suela	Cueros Ambato	perfil láser	Todo el producto
Hilo encerado	Valverde	Rojo	Tapa alforja
Remaches, agallas y hebillas	Valverde	Cromado	Corneas y hebillas
Hilo, pintura	Bordado punt, estampado láser	detalles	detalles de cada producto



Nota. Autoría propia

Figura 35
Ficha técnica cabezada

Juan Diego Toral

Cliente:	Proyecto de graduación
Fecha:	23/04/2026
Temporada:	Artículos de talabartería
Artículo:	1
Referencia:	Cabezada
Talle:	Estándar

MEDIDAS

Frontal:	60 cm
Pilares:	125 cm
Muserola:	80 cm

PROCESO DE ARMADO:

a.- Cortar piezas	Cuchilla
b.- Grabar perfil láser	Máquina láser e ilustrador
c.- Coser el filo de cuero	Máquina recta de poste
d.- Poner remaches y hebillas	Martillo
e.- Pulir los filos	Madera

TECNOLOGÍAS APLICADAS:

Observaciones:

Revisar si los motivos en el grabado láser para obtener buenos acabados, fijarse remaches duraderos, también en cuanto se ajusta en el bordado manual.

Delantero

Posterior

Motivos:

- Perfil láser
- Perfil láser
- Bordado industrial
- Serigrafía
- perfil láser

MATERIA PRIMA

TIPO	PROVEEDOR	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN
Gamuzón planchado	Cueros Ambato	Cuero	todo el producto
Suela	Cueros Ambato	perfil láser	todo el producto
Hilo encerado	Valverde	Negro	Muserola
Remaches y hebillas	Valverde	Cromado	Frontal
Hilo, pintura	Bordado post, estampado láser	detalles	detalles de cada producto

MUESTRAS

Gamuzón planchado hebillas Suela Remache

ROMÁTICA

Nota. Autoría propia

En el desarrollo de los prototipos se implementaron diversas técnicas textiles definidas en la fase de experimentación y aplicadas al cuero, entre las cuales destacan la serigrafía, el corte, el perfilado, el grabado láser, así como el bordado tanto manual como industrial. Asimismo, se emplearon los tres materiales previamente seleccionados durante la fase experimental: gamuzón, suela y gamuzón planchado. La utilización de estos materiales respondió a sus propiedades físicas y visuales, las cuales fueron determinantes para lograr los acabados deseados y garantizar la calidad de los productos finales. De esta manera, el proceso de prototipado no solo materializa las propuestas de diseño, sino que también evidencia la viabilidad técnica y productiva de la línea de productos desarrollada.

El proceso de elaboración de las propuestas seleccionadas para la investigación se llevó a cabo mediante una metodología técnica y experimental que permitió materializar cada uno de los diseños planteados. En primer lugar, se realizó la elaboración digital de los motivos utilizando el programa Adobe Illustrator, donde se definieron las medidas exactas y la estructura de cada pieza. Estos archivos digitales fueron preparados específicamente para el proceso de perfilado láser, permitiendo obtener las piezas precisas y optimizar el corte de estas.

Posteriormente, una vez obtenidos los moldes, se procedió al corte manual de cada una de las piezas en cuero y en los diferentes materiales experimentales utilizados en la investigación. Después del corte, todas las piezas fueron pintadas de manera individual para lograr una mejor uniformidad en los acabados y reforzar la propuesta estética planteada en el proyecto. Seguidamente, se realizó el pulido de filos mediante el uso de madera, técnica tradicional que permitió mejorar la terminación de los bordes y aportar mayor calidad visual y funcional a los productos.

En cuanto a las aplicaciones textiles, se desarrollaron procesos de bordado industrial sobre las piezas previamente cortadas, siguiendo los moldes establecidos en el diseño. Estas aplicaciones permitieron integrar elementos decorativos y contemporáneos al cuero, reforzando el concepto de innovación artesanal presente en la investigación. Asimismo, en la tapa de las alforjas se aplicó bordado manual, incorporando un acabado más artesanal y detallado que resalta el valor estético y cultural de la pieza.

De igual manera, dentro de los prototipos se implementó la técnica de serigrafía como un elemento constante en aproximadamente tres productos de la colección. Esta técnica permitió añadir gráficos y composiciones visuales sobre el cuero, contribuyendo al lenguaje visual contemporáneo de la propuesta y demostrando la versatilidad del material frente a diferentes procesos textiles y gráficos.

Finalmente, se realizó el ensamblaje general de cada prototipo como se puede observar en las Figuras 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47 uniendo todas las piezas mediante procesos de pegado y costura. En esta etapa también se incorporaron los accesorios y herrajes correspondientes, tales como hebillas y remaches, los cuales complementaron tanto la funcionalidad como la estética de los productos terminados. Todo este proceso permitió desarrollar prototipos funcionales y coherentes con el concepto de diseño planteado en la investigación, evidenciando la integración entre técnicas tradicionales de talabartería y procesos textiles contemporáneos aplicados al cuero.

Figura 36

Fotografía final alforja



Nota. Autoría propia

DISEÑO FINAL

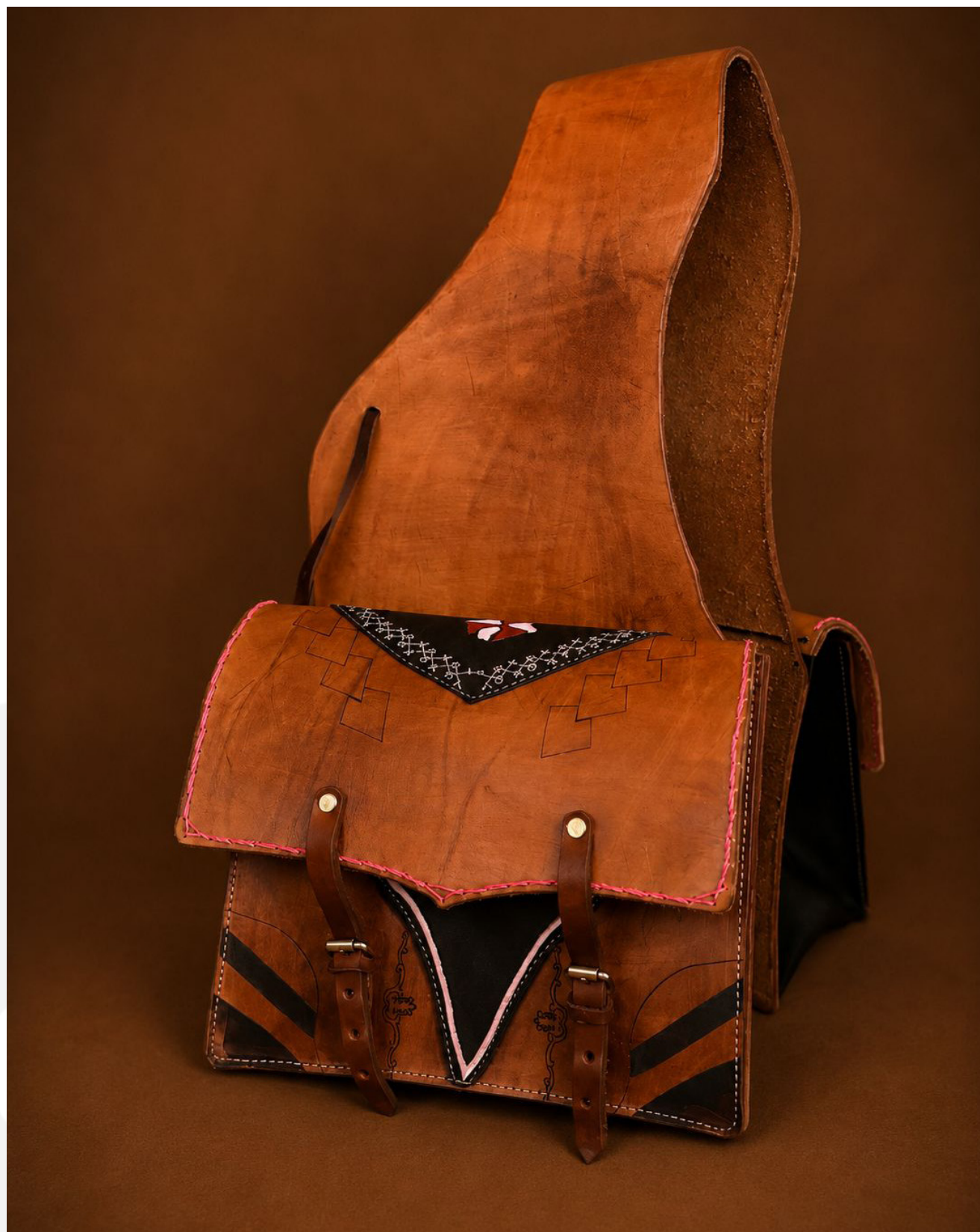
Figura 37

Fotografía final alforja



Nota. Autoría propia

Figura 38
Fotografía final alforja

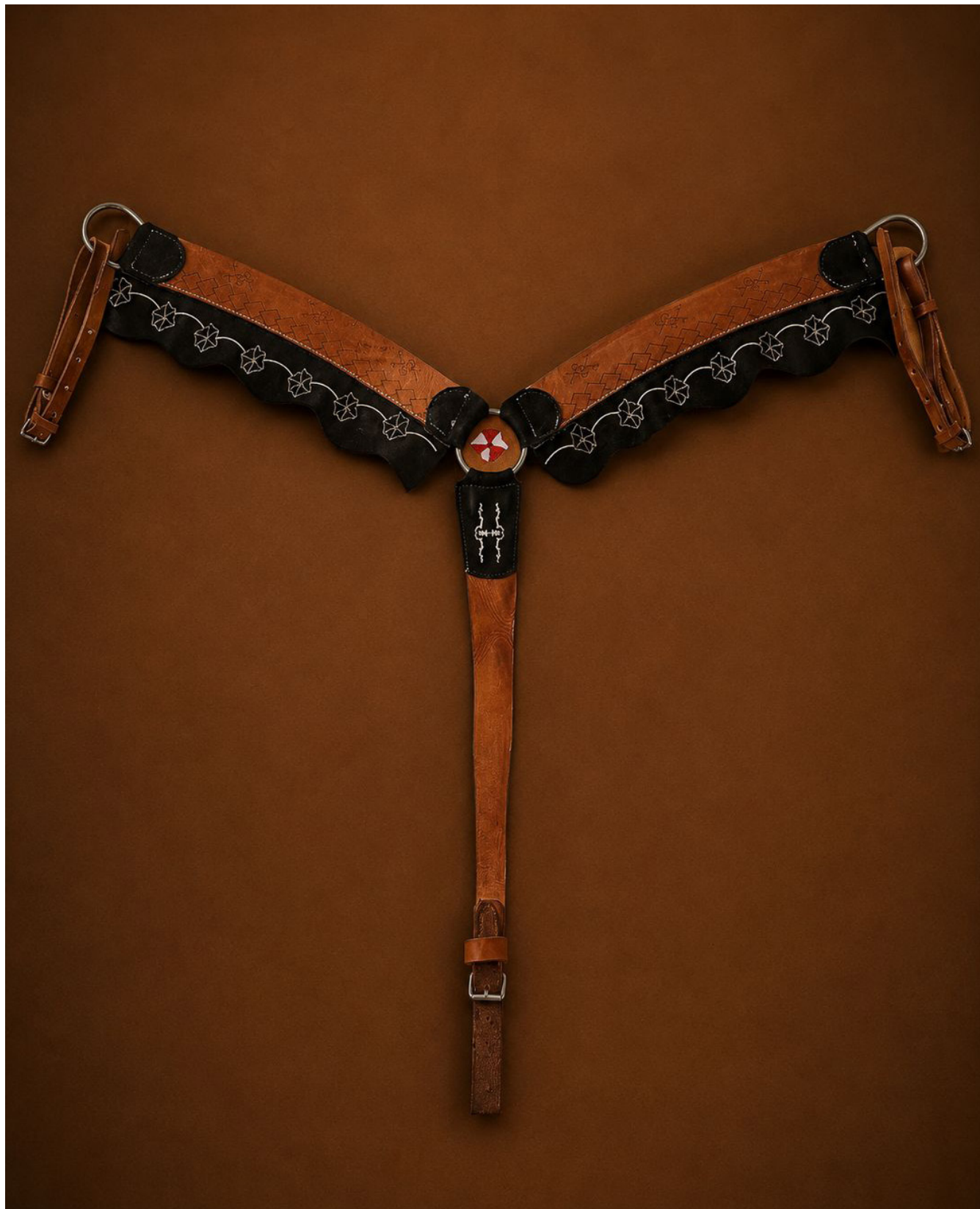


Nota. Autoría propia

DISEÑO FINAL

Figura 39

Fotografía final pechera



Nota. Autoría propia

Figura 40
Fotografía final cabezada



Nota. Autoría propia

DISEÑO FINAL

Figura 41

Fotografía final cabezada lateral



Nota. Autoría propia

Figura 42
Fotografía final pechera con usuario



Nota. Autoría propia

DISEÑO FINAL

Figura 43

Fotografía final pechera y alforja con usuario



Nota. Autoría propia

Figura 44

Fotografía final pechera y alforja con usuario



Nota. Autoría propia

DISEÑO FINAL

Figura 45

Fotografía final alforja con usuario



Nota. Autoría propia

Figura 46

Fotografía final cabezada vista frontal con usuario



Nota. Autoría propia

DISEÑO FINAL

Figura 47

Fotografía final cabezada vista lateral con usuario



Nota. Autoría propia

4.2. CONCLUSIONES

La investigación desarrollada permite evidenciar que la talabartería constituye un oficio de gran valor cultural, histórico y productivo, cuya permanencia depende de su capacidad de adaptación a las nuevas dinámicas del diseño y del mercado. A partir del análisis teórico, se confirma que la integración entre tradición artesanal y diseño contemporáneo representa una estrategia viable para la revitalización del oficio. Desde el enfoque metodológico, la experimentación con técnicas textiles aplicadas al cuero, como la serigrafía, el bordado y el corte y grabado láser, demostró ser un proceso fundamental para evaluar las posibilidades de innovación material, formal y productiva.

Las técnicas textiles permiten ampliar el lenguaje estético del cuero sin comprometer sus propiedades funcionales. En el ámbito práctico, el desarrollo de una línea de productos evidencia que es posible generar propuestas contemporáneas que respondan a necesidades actuales, manteniendo al mismo tiempo una conexión con la identidad artesanal. Además, se puede aportar valor agregado, diferenciación y nuevas oportunidades de comercialización.

Se presentaron limitaciones en el uso del corte y grabado láser por la carbonización del cuero durante el proceso, lo que genera un olor a quemado en el material. Adicionalmente, la suela presenta dificultades para realizar el bordado manual o industrial debido a su grosor y rigidez. En cuanto a la serigrafía, dependiendo de la porosidad de la superficie, la pintura se adhiere de modo distinto y el bordado manual implica un proceso prolongado que dificulta su ejecución, por lo que se complica la labor, además, es necesario mantener una tensión adecuada del hilo para evitar que se arrugue la superficie.

La articulación entre saberes tradicionales y herramientas contemporáneas no solo fortalece la vigencia de la talabartería, sino que también abre nuevas posibilidades de diseño, contribuyendo a su proyección futura dentro del campo creativo y productivo.



REFERENCIAS

Anexos-Bibliografía



BIBLIOGRAFÍA

- Abad, A. (2006). Un acercamiento a la historia de la talabartería en Cuenca. *Artesanías América*, 62, 121-138. <http://documentacion.cidap.gob.ec:8080/bitstream/cidap/425/2/Revista%2062%20completa.pdf#page=112>
- Al-Mukhtar, S. (2024). What is Laser Cutting? A Comprehensive Guide to the Technology. <https://geomiq.comundefined>
- Antigüedades Atila. (2025). Baúl colonial de cuero repujado y policromado siglo XVIII. <https://atilarustico.com/product/baul-colonial-de-cuero-repujado-y-policromado-siglo-xviii/>
- Artesanías de Colombia. (2026). Talabartería. https://artesaniasdecolombia.com.co/PortalAC/GlosarioPalabra/talabarteria_108
- Aviles, T. E., & Avila, D. F. (2017). Uso del patrimonio como recurso de desarrollo, experiencias en Latinoamérica y el caso de Cuenca. <https://rest-dspace.ucuenca.edu.ec/server/api/core/bitstreams/ead5ef1a-bd9f-4797-a939-8ea6b24c9840/content>
- Ayala, C., & Janssen, C. J. N. (2021). Reproponer el cuero desde una perspectiva de diseño sostenible. *Cuadernos del Centro de Estudios de Diseño y Comunicación*, (126). <https://doi.org/10.18682/cdc.vi126.4565>
- Ben Grab. (2026). Etiquetas de Cuero. <https://grabadoencuero.com.ar/etiquetas-de-cuero/>
- Branddu. (2023). ¿Qué se puede hacer con la serigrafía en cuero? <https://branddu.com/blogs/tipos-de-marcacion/que-se-puede-hacer-con-la-serigrafia-en-cuero?srsltid=AfmBOooO-QSSNwnr7eFJVv94XmIhp33qhMl9Dh3aBDPHKyflekxayimwM>
- Bustos, F. J. (2014). Experimentación con la suela de cuero para aplicarla dentro de espacios interiores [Trabajo Fin de Grado, Universidad del Azuay]. <https://dspace.uazuay.edu.ec/bitstream/datos/3918/1/10523.pdf>
- Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares. (2022). Talabartería en Píllaro. <http://documentacion.cidap.gob.ec:8080/bitstream/cidap/2215/1/Talabarter%C3%ADa%20en%20P%C3%ADllaro.pdf>
- Cheng, G. (2024). ¿Se puede grabar cuero con láser? Guía rápida - Comodidad. <https://sino-comfort.com/es/blog/can-you-laser-engrave-leather/>
- Clark, A. (2026). This is how to choose the best style of breastplate to suit your horse—Your Horse. https://www.yourhorse.co.uk/buying-guides/horse-breastplates/?utm_source=
- Contreras, N. (2019). Cuenca, a city of handicrafts. Centro Interamericano de Artesanías y Artes Populares. http://documentacion.cidap.gob.ec:8080/bitstream/cidap/2107/2/FILE%20CUENCA%20WORLD%20CITY%20OF%20CRAFTS_WCC_2019.pdf

- Domestika. (2026). Tutorial Artesanía: Cómo cortar el cuero paso a paso. <https://www.domestika.org/es/blog/6903-tutorial-artesania-como-cortar-el-cuero-paso-a-paso>
- ElErizoRojo. (2012). Taller de cuero. <https://tecnicasdecueroelerizoroyo.blogspot.com/2012/01/mascara-de-cuero-con-tecnica-de.html>
- Epilog. (2024). <https://www.epiloglaser.com/es-co/como-funciona/aplicaciones/grabado-por-laser-en-cuero/>
- Esquivel, A. (1984). //efaidnbmnnnibpcajpcglclefindmkaj/https://ls3.usac.edu.gt/revindex/articulos/editor5-r351_pi213_pfi244_ra9937.pdf?utm_source=
- García, D. A. (2018). La artesanía cuencana como recurso expresivo del espacio interior [Trabajo de Titulación, Universidad del Azuay]. <https://dspace.uazuay.edu.ec/bitstream/datos/8030/2/13754.pdf>
- Gómez, L. A., & Ortega, A. A. (2015). Guía Turística de los oficios tradicionales de la ciudad de Cuenca: Una alternativa para el desarrollo del turismo cultural 2014 [Monografía, Universidad de Cuenca]. <https://rest-dspace.ucuenca.edu.ec/server/api/core/bitstreams/1f81f2ab-2a76-4e55-b490-8e0ffb86da84/content>
- Guillén, M. (2018). Investigación semiótica de los bordados artesanales encontrados en los cantones Cuenca y Gualaceo: Innovación en diseños aplicados a esta técnica como reflejo de la identidad cultural [Trabajo de Investigación de Magíster, Universidad Técnica de Ambato]. <https://repositorio.uta.edu.ec/server/api/core/bitstreams/d6eb2181-821f-4f01-8874-cbe56d1206b4/content>
- La Fábrica de cuero. (2015). El arte del bordado a mano sobre cuero para principiantes. https://www.lafabricacuero.com.ar/bordados-a-mano-sobre-cuero/#materiales_esenciales_para_el_bordado_sobre_cuero?shared=false
- Luna, L. (2008). Balcones Patrimoniales de Cuenca. <https://es.scribd.com/document/363912955/CUENCA-CIUDAD-DE-BALCONES-doc>
- Luque, J. (2024). Tipos de cabezadas para caballos. Experto Animal. <https://expertoanimal.elperiodico.com/tipos-de-cabezadas-para-caballos-25035.html?amp=1>
- Marain, A. (2026). En 2026, llevaremos cuero desgastado a todas horas. Vogue España. <https://www.vogue.es/articulos/cuero-desgastado-tendencia-primavera-2026>
- Mesacé. (2025). La revolución en el corazón de la silla de montar: Del fuste tradicional a la innovación 3D. <https://www.mesace.co/blog/especificaciones-de-las-sillas-de-montar-a-caballo-12/la-revolucion-en-el-corazon-de-la-silla-de-montar-del-fuste-tradicional-a-la-innovacion-3d-45?srsId=AfmBOoruSSp6glDilaxtywPEM0cYwfyvt0mgnryUfFl-V9KSarsjmDnqJ>

REFERENCIAS

- Ministerio de Educación y Formación Profesional. (2011). //efaidnbmnnnibpcajpcglclefindmkaj/
https://incual.educacion.gob.es/documents/20195/1873855/P_GLOSARIO_TCP070_2.pdf/380e73ca-0f84-4223-9469-50b89014715a
- Ministerio de Turismo de Ecuador. (2020). Cuenca es designada “Ciudad mundial de la artesanía”. <https://www.turismo.gob.ec/cuenca-es-designada-ciudad-mundial-de-la-artesania/>
- Mondaymerch. (2024). ¿Puedes usar Serigrafía en Cuero? Una guía de Monday Merch. <https://www.mondaymerch.com/es/resources/printing-on-fabrics-and-materials/can-you-use-screen-printing-on-leather>
- Morales, A. (2018). Guía didáctica acerca del oficio de la talabartería. https://www.dircultura.gob.ec/sites/default/files/media/doc/4_guia_didactica_talabarateria_andreamorales_1.pdf
- Ortiz, A. F., & Vintimilla, R. X. (2021). Diseño e implementación de un sistema automatizado para optimizar la fase de impregnación de tinta en el proceso de serigrafía aplicado al estampado de tafiletes para sombreros de paja toquilla en la microempresa Jo & Mi Confecciones [Trabajo de Titulación]. <https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/20075/1/UPS-CT009021.pdf>
- Pesántez, M. E. (2011). Mobiliario para el hogar aplicando vínculos de unión [Trabajo de Graduación, Universidad del Azuay]. <https://dspace.uazuay.edu.ec/bitstream/datos/251/1/08571.pdf>
- Pesántez, M. J. (2016). Producción del libro fotográfico denominado:” oficios tradicionales de la ciudad de Cuenca” [Trabajo de Grado]. <https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/13002/1/UPS-CT006768.pdf>
- Rodas, A. (2008). La Talabartería en Cuenca. CIDAP. <http://documentacion.cidap.gob.ec:8080/handle/cidap/138>
- Rutkowski, K. (2025). Las estrellas del street style apuestan por el cuero. Así se lleva esta temporada. <https://www.harpersbazaar.com.ec/moda/las-estrellas-street-style-apuestan-cuero-asi-lleva-esta-temporada-n295>
- Shad Bikes. (2024). Qué Es una Alforja—Definición, Tipos, Ventajas y Elección. https://shad-bikes.com/blogs/news/que-es-alforja?srsltid=AfmBOOrUOrVGQxJdIhWCrtWGESpQIL1BDD-TItQNffnJQ-_bx31C9mY6Z
- Superprof. (2019). ¿Cómo coser el cuero? <https://www.superprof.es/blog/costura-del-cuero-en-prendas-y-complementos/>
- Thomson, D. (2025). Las tendencias más populares en accesorios de cuero de 2025. Salamanca Leathers. https://www.salamancaleathers.com/es/blogs/award-winning-leather-bags-belts/hottest-leather-accessories-trends-2025?srsltid=AfmBOoo8x18YeV6dzDoFQh-VruZKrzDX_AGTX4-ESSUk8LHbwUGMHuqaS

- Tienda Hípica de Raza. (2022). Alforjas para caballos. https://tiendahipicaderaza.es/56-alforjas-caballos?srsltid=AfmBOopeLJUAu1h8nhqUZGbMDmhthoI6Y9MyngHCsfr_TDfNV2abCp7
- Tinpes. (2019). Características de las tintas para Serigrafía. https://tinpes.com.co/blog-serigrafia/caracteristicas-de-las-tintas-serigraficas/?utm_source=
- Tranco a tranco. (2017). Tecnologías modernas en la equitación: Revolucionando el mundo ecuestre. <https://www.trancoatranco.com/tecnologias-modernas-la-equitacion-revolucionando-mundo-ecuestre/>
- Uribe, C. (1996). Diagnóstico del oficio artesanal de la talabartería en la ciudad de Villavicencio Meta. <https://repositorio.artesantiasdecolombia.com.co/bitstream/001/7626/1/INST-D%201996.%2090.pdf>
- WGSN. (2026). Future Consumer 2026. <https://www.wgsn.com/en/future-consumer-2026-thank-you#:~:text=Future%20Consumer%20is%20part%20of,%2C%20Politics%2C%20Industry%20and%20Creativity>

ANEXOS

ANEXO 1 CUESTIONARIO, ENTREVISTA SEMIESTRUCTURADA

Las preguntas formuladas fueron las siguientes:

1. ¿Cuántos años lleva ejerciendo el oficio de la talabartería?
2. ¿Cómo aprendió este oficio y quién le transmitió los conocimientos?
Historia y tradición
3. Desde su experiencia, ¿qué importancia tiene la talabartería dentro de la cultura local?
4. ¿Ha notado cambios en el oficio a lo largo del tiempo? ¿Cuáles considera los más significativos?
Proceso de trabajo
5. ¿Qué tipos de productos de cuero elabora con mayor frecuencia?
6. ¿Qué materiales y herramientas utiliza en su trabajo diario?
7. ¿Podría describir brevemente el proceso de elaboración de una pieza de talabartería?
Transmisión del conocimiento
8. ¿Ha enseñado el oficio a otras personas o considera importante transmitirlo a nuevas generaciones?
9. ¿Qué dificultades existen actualmente para que los jóvenes se interesen en este oficio?
Situación actual del oficio
10. ¿Cómo percibe la situación actual de la talabartería?
11. ¿Cuáles son los principales desafíos que enfrenta hoy un talabartero artesanal?
Perspectiva futura
12. ¿Cree que la talabartería tradicional corre el riesgo de desaparecer? ¿Por qué?
13. ¿Qué acciones considera necesarias para preservar este oficio?

ANEXO 2 FICHA DE REGISTRO

Nombre del proveedor	Dirección	Ciudad	Tipo de bordado industrial en cuero	Contacto	Precio	Observaciones
Bordados point	Av. 10 de agosto, S/N la virgen de bronce	Cuenca	Bordado industrial en cuero	999546388	Depende del diseño y número de puntos	Si tiene experiencia con cuero, tiene la limitante de que solo trabaja con cuero delgado
Punto de Bordado	Rodrigo Palacios	Cuenca	Bordado industrial en cuero	983878413	Depende del diseño y de la complejidad del bordado	El proveedor sí realiza bordados en cuero, pero únicamente trabaja con cuero delgado, lo cual limita su aplicación en productos de talabartería de mayor espesor
Bordados Cuenca	Alfonso Moreno Mora	Cuenca	Bordado industrial -	-	No aplica para cuero, ya que el proveedor no ofrece este servicio sobre dicho material	El establecimiento no realiza bordados sobre cuero, por lo que no puede ser considerado como proveedor viable para procesos de personalización en productos de talabartería
SP Design	Avenida Loja	Cuenca	Bordado industrial -	-	No aplica para cuero, ya que el proveedor no trabaja con este tipo de material	El proveedor no ofrece servicios de bordado sobre cuero, por lo que queda descartado para procesos productivos relacionados con la talabartería
V.R Distribuciones	Luis Cordero 13-51	Cuenca	Serigrafía/ estampado en cuero	994100499	La elaboración del bastidor tiene un costo aproximado de 40 dólares, adicional al valor del proceso de estampado	El proveedor realiza trabajos tanto en cuero tipo suela como en gamuzón, lo cual lo convierte en una opción viable para procesos de personalización en productos de talabartería

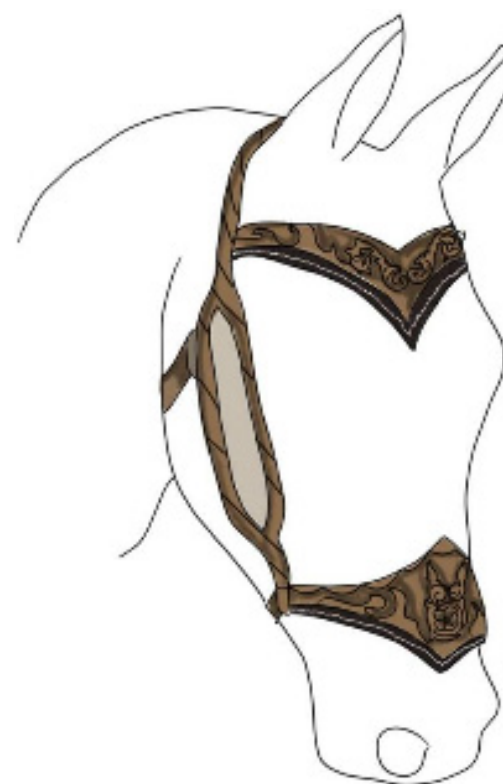
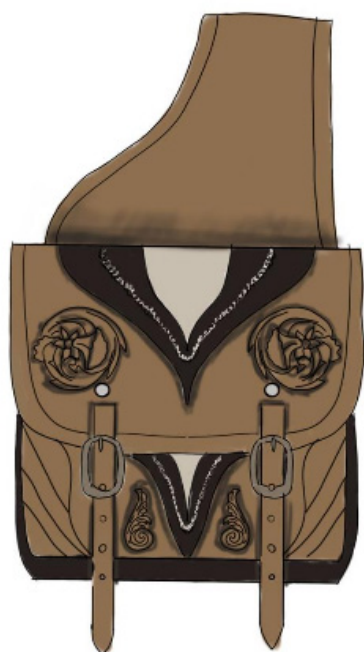
REFERENCIAS

Nombre del proveedor	Dirección	Ciudad	Tipo de bordado industrial en cuero	Contacto	Precio	Observaciones
Estampados Lufer	Rafael María Arízaga 5-62	Cuenca	Serigrafía/ estampado en cuero	992310752	Los precios del servicio de estampado empiezan desde 15 dólares, dependiendo del tamaño y complejidad del diseño	El proveedor trabaja tanto en cuero tipo suela como en gamuzón, lo cual amplía las posibilidades de aplicación en productos artesanales y de talabartería
Club Estampados V	Av. Remigio Crespo Toral	Cuenca	Serigrafía/ estampado	979280318	No aplica, ya que el proveedor no realiza trabajos sobre cuero	El establecimiento no ofrece servicios de estampado en cuero, por lo que no puede ser considerado dentro del proceso productivo de la talabartería
Inpregna	Mall del Río	Cuenca	Serigrafía/ estampado	983465911	No aplica, debido a que el proveedor no realiza serigrafía sobre cuero	El proveedor trabaja únicamente sobre otros tipos de materiales, por lo que queda descartado para procesos de intervención gráfica en cuero
Corte Láser Cuenca	Eugenio Espejo 1021	Cuenca	Corte y grabado láser en cuero	998393786	El servicio tiene un costo aproximado de 40 centavos por minuto de trabajo	El proveedor cuenta con experiencia previa en el trabajo con cuero y realiza tanto corte como grabado láser, lo cual lo convierte en una opción viable para procesos de personalización en productos de talabartería
Arte Láser	Carlos Arízaga Toral	Cuenca	Corte y grabado láser en cuero	982407883	El costo del servicio es de aproximadamente 50 centavos por corte y 70 centavos por grabado	El proveedor no cuenta con amplia experiencia en el trabajo con cuero; sin embargo, sí ofrece el servicio de corte y grabado láser sobre este material
AYA Estudio	Avenida Loja	Cuenca	Corte y grabado láser en cuero	998929937	El servicio tiene un costo aproximado de 40 centavos por minuto de trabajo	El proveedor sí cuenta con experiencia en el trabajo con cuero, lo que lo convierte en una alternativa adecuada para procesos de corte y grabado en productos artesanales

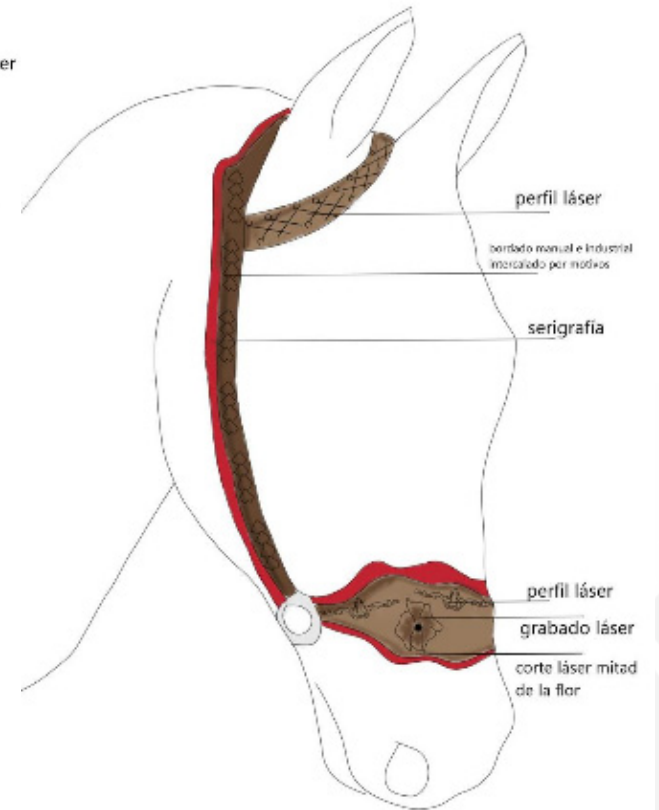
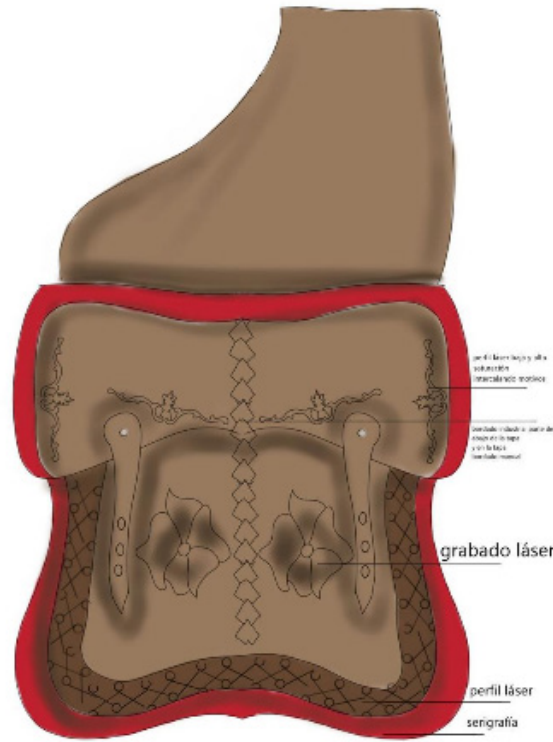
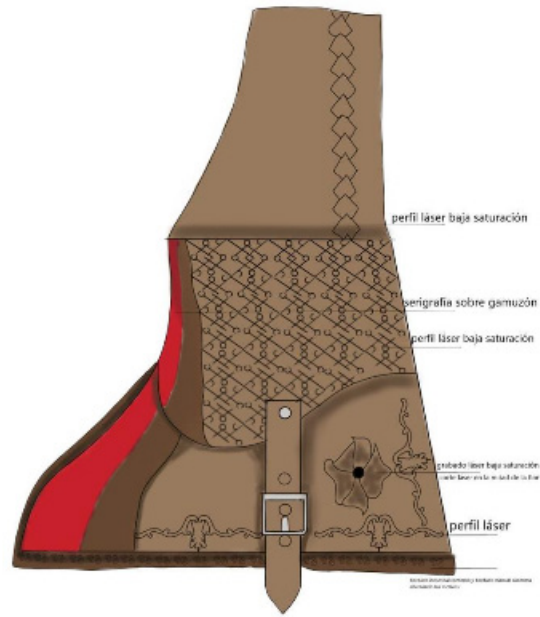
Nombre del proveedor	Dirección	Ciudad	Tipo de bordado industrial en cuero	Contacto	Precio	Observaciones
Formas Láser	Miguel Vélez 3-48, entre Sangu-rima	Cuenca	Corte y grabado láser	983765126	No aplica, ya que el proveedor no realiza trabajos sobre cuero	El establecimiento no ofrece servicios de corte ni grabado láser en cuero, por lo que queda descartado para procesos productivos dentro de la talabartería
Sol cuero	Calle sucre entre Tarqui y general Torres	Cuenca	Venta de cuero materia prima	983765126	Los precios varían por la medida de la plancha en pies, el pie cuesta un dólar y no varía por el grosor	Venta de todo tipo de cuero menos gamuzón, venta de suela y toda la materia prima
Cueros Ambato	Vega Muñoz y coronel Talbot esquina	Cuenca	Venta de cuero materia prima	992643615	Los precios varían por la medida de la plancha en pies, el pie cuesta un 90 centavos y hay el gamuzón planchado y gamuzón normal, su diferencia es que tiene como un encerado el gamuzón planchado, y no varía por el grosor	Venta de todo tipo de gamuzón, y de materiales para cinturones

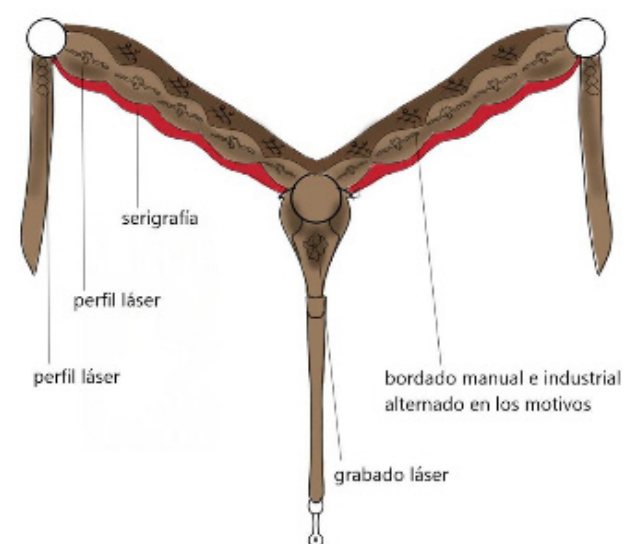
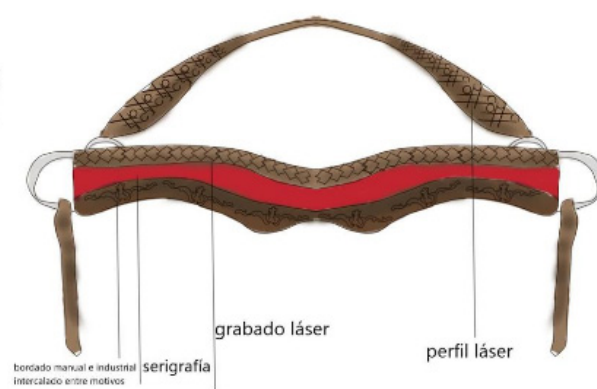
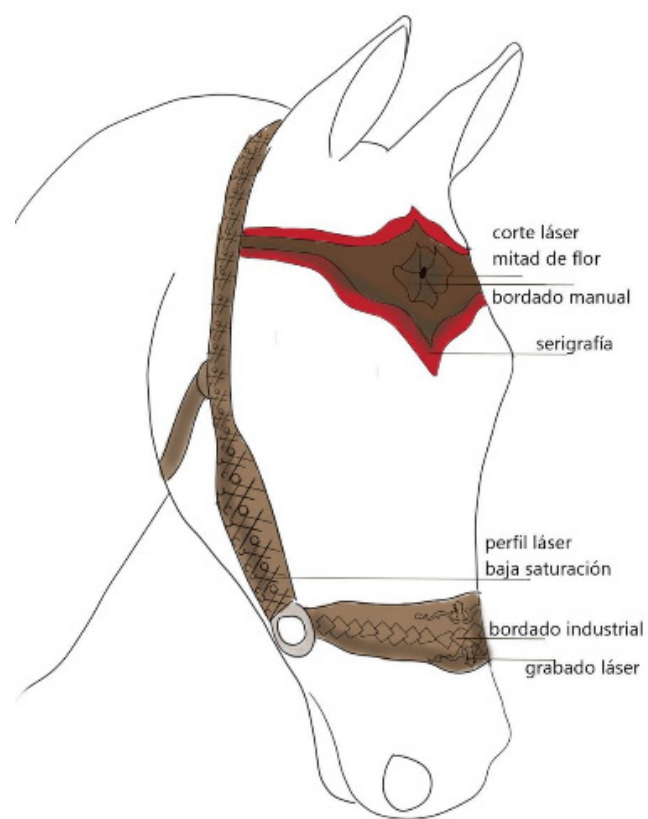
ANEXO 3 LÍNEA DE PRODUCTOS 1



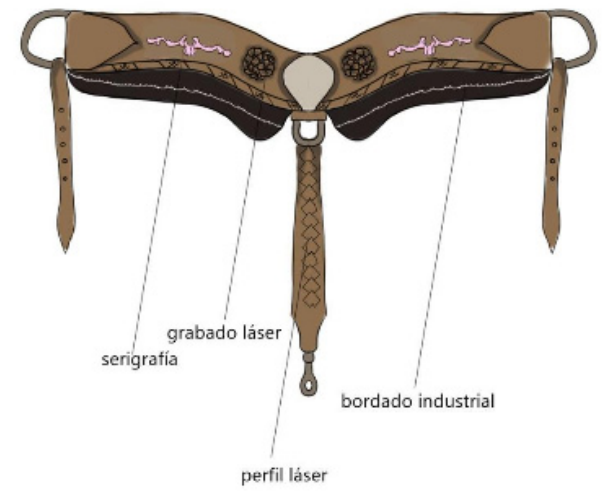
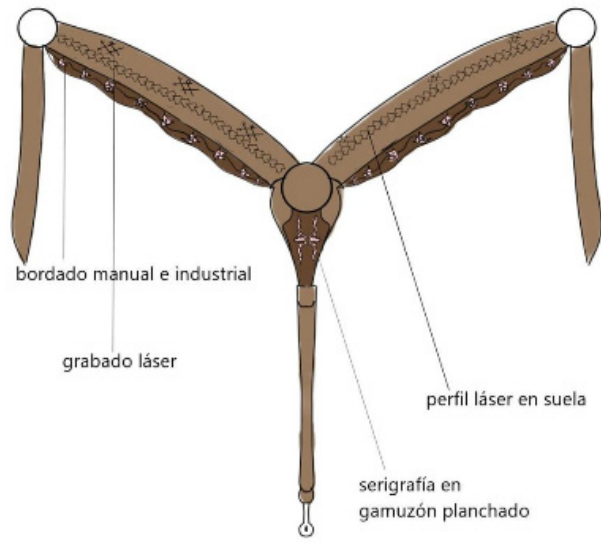


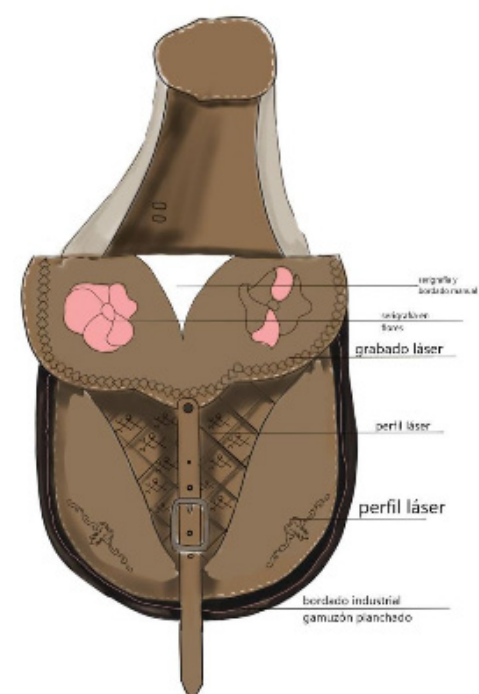
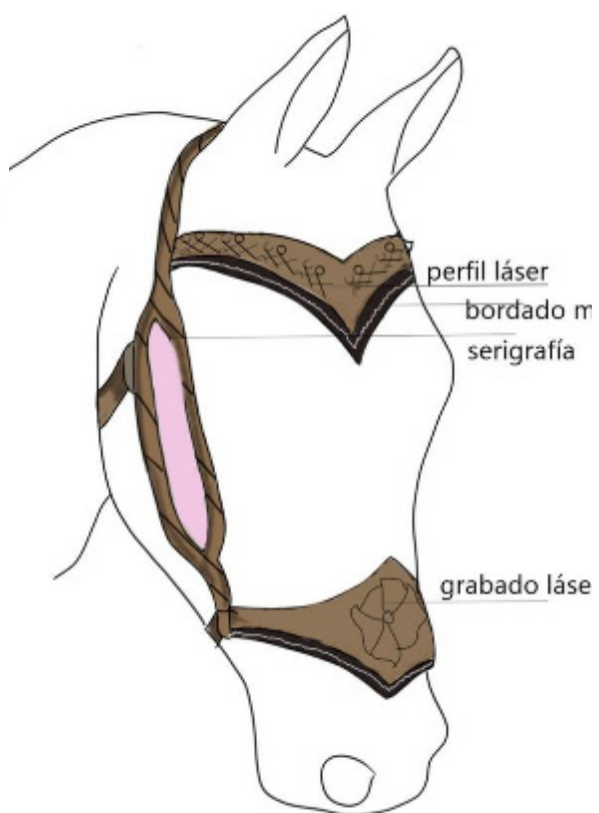
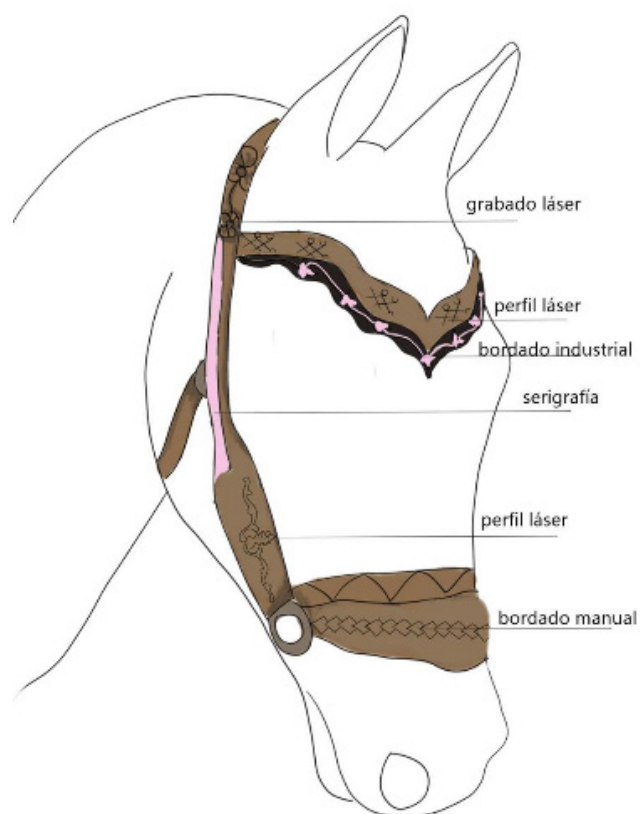
ANEXO 4 LÍNEA DE PRODUCTOS 2



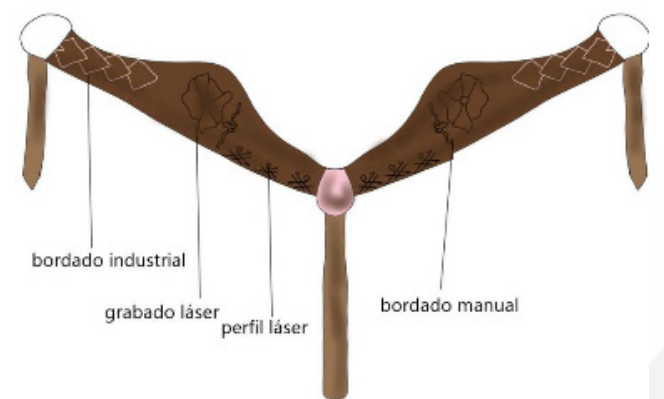
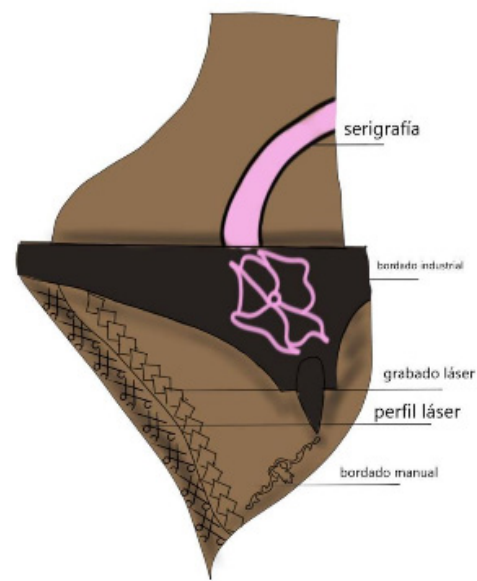
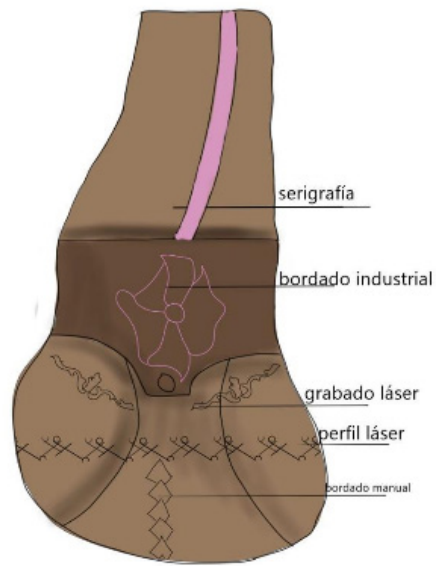


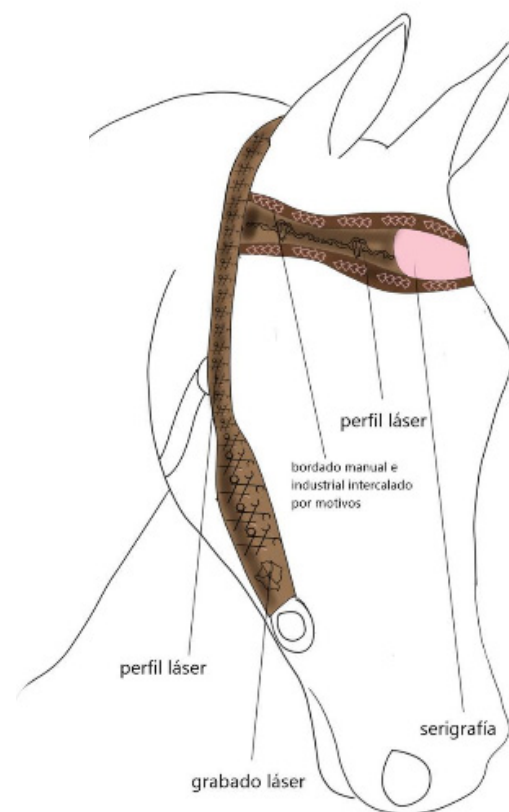
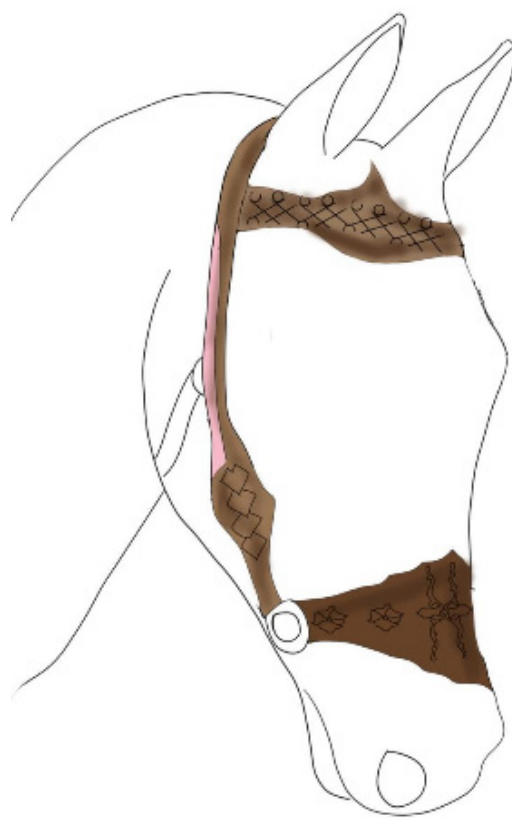
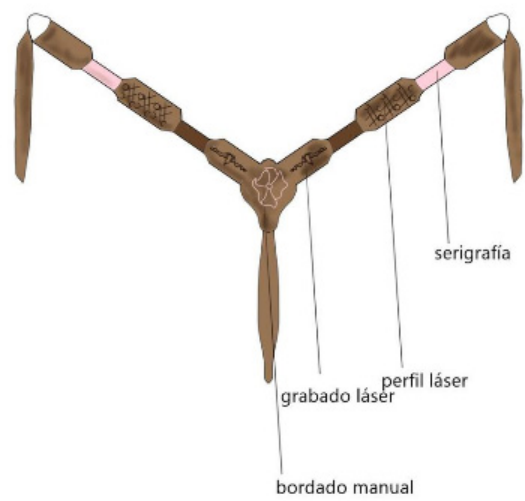
ANEXO 5 LÍNEA DE PRODUCTOS 3



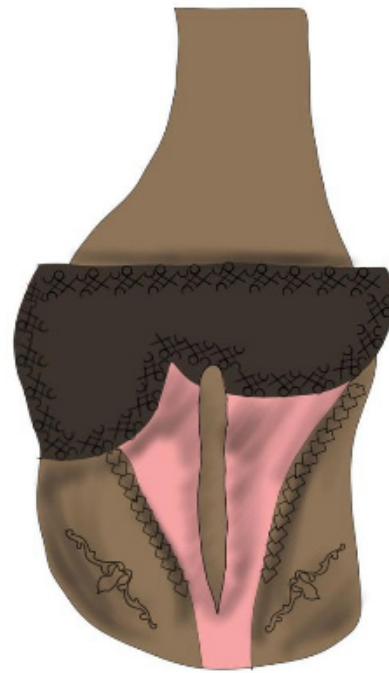


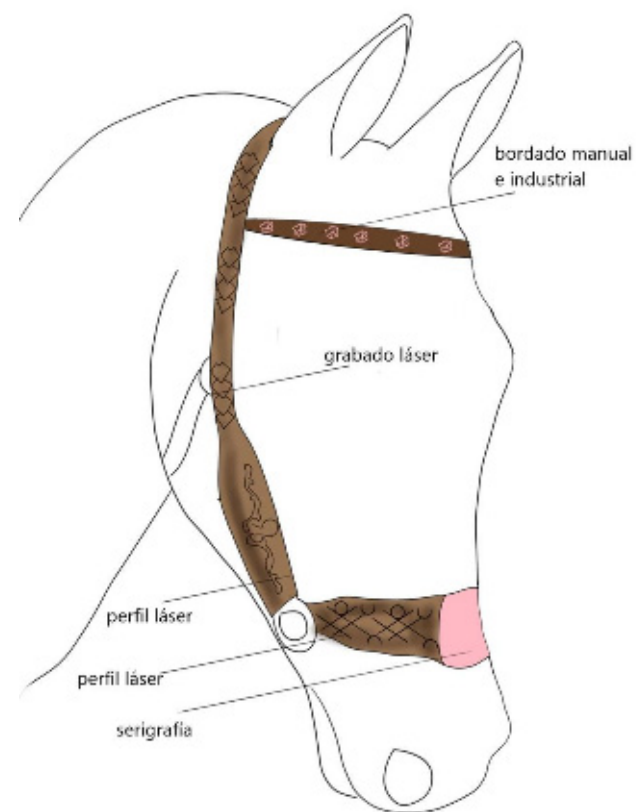
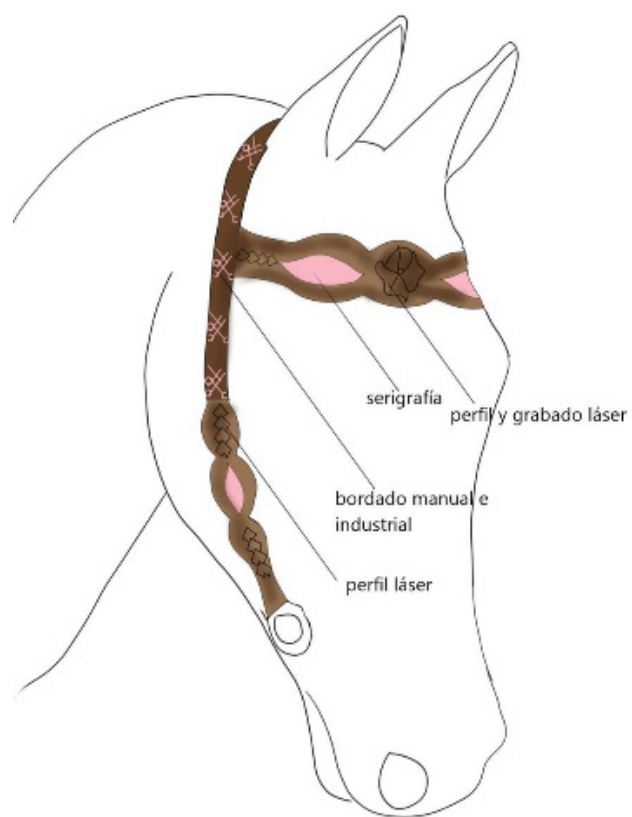
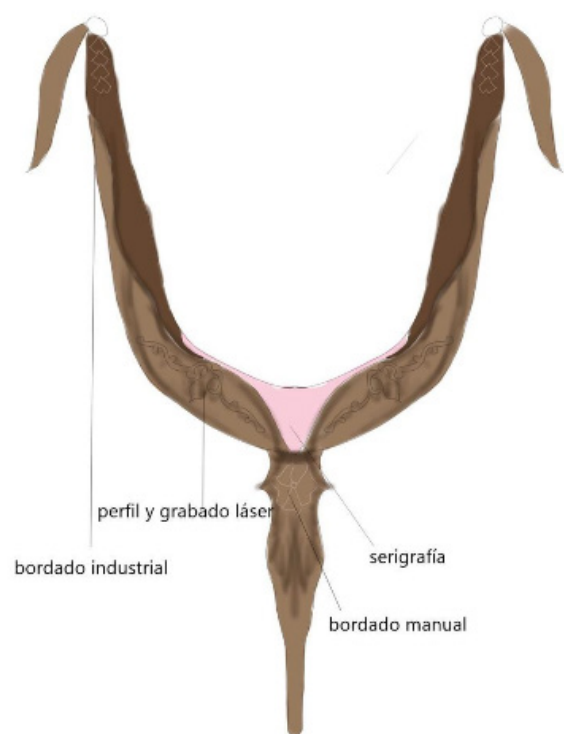
ANEXO 6 LÍNEA DE PRODUCTOS 4



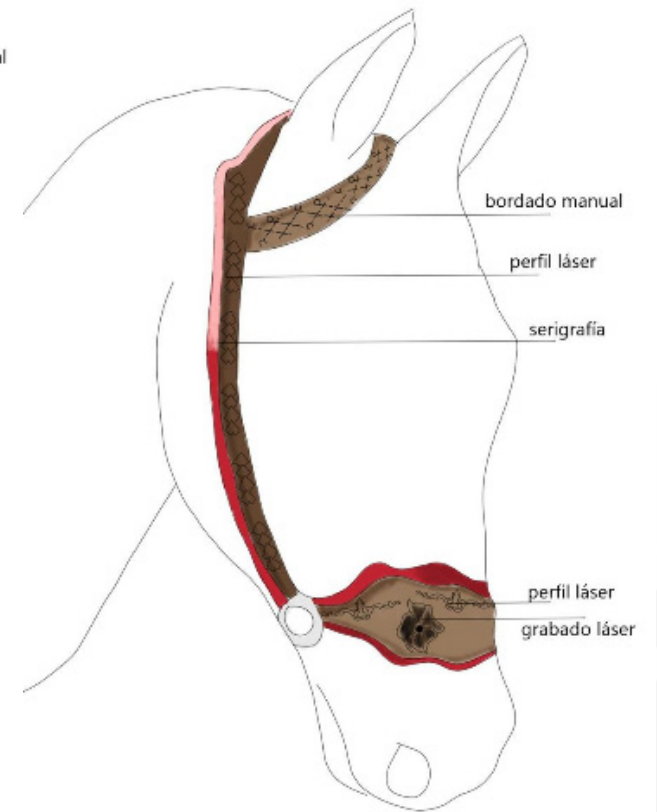
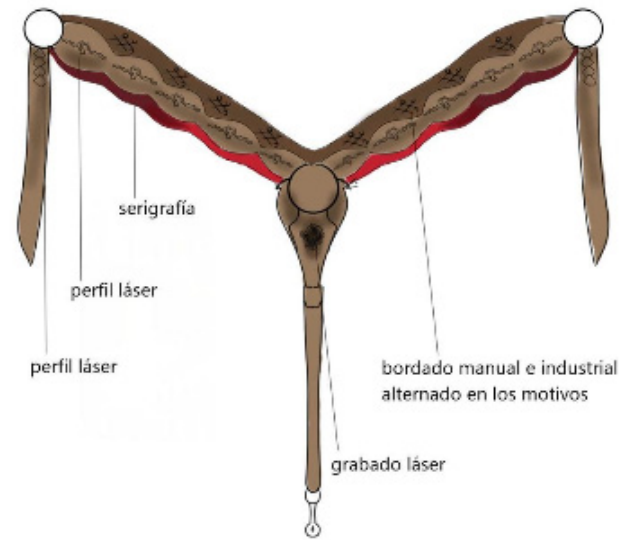
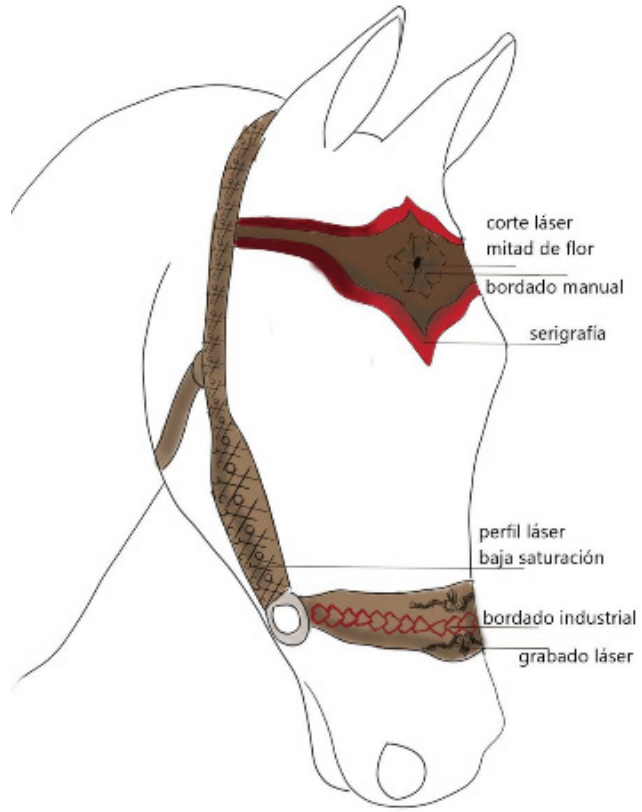


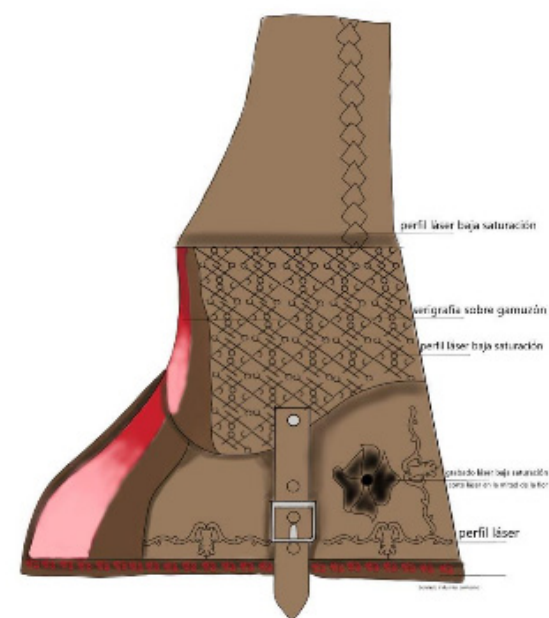
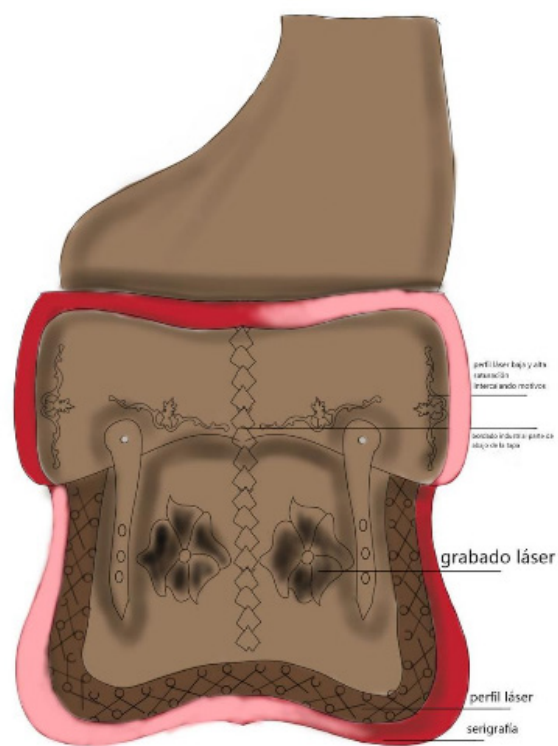
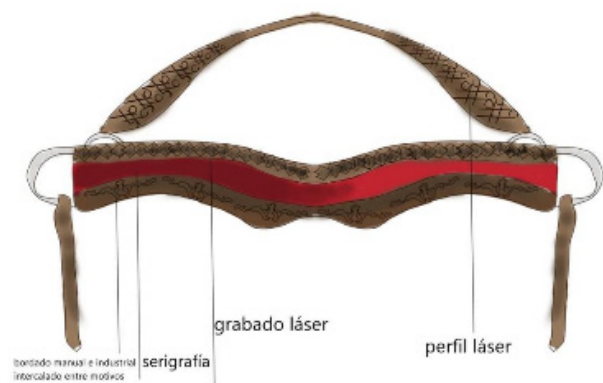
ANEXO 7 LÍNEA DE PRODUCTOS 5





ANEXO 8 LÍNEA DE PRODUCTOS 7





REFERENCIAS

ANEXO 9 LÍNEA DE PRODUCTOS 8

