

D1-2002. 42

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.
UNIDAD DE DISEÑO

REGIÓN OCCIDENTE, DEPARTAMENTO DEL CHOCÓ.
ASESORÍA DE DISEÑO EN PRODUCCIÓN MEJORAMIENTO Y DESARROLLO
DE NUEVOS PRODUCTOS PARA ISTMINA, PIE DE PEPE Y AGUACATICO.
EN LOS OFICIOS DE TALLA EN MADERA Y TEJEDURIA EN FIBRAS NATURALES.

Istmina

REGION CENTRO ORIENTE, DEPARTAMENTO DE CUNDINAMARCA.
ASESORIA DE DISEÑO EN PRODUCCIÓN, MEJORAMIENTO Y DESARROLLO
DE PRODUCTOS PARA FUQUENE Y CACHIPAY.
EN LOS OFICIOS DE TEJEDURIA EN FIBRAS NATURALES Y TRABAJOS EN GUADUA.

MARÍA ANTONIA MARTÍNEZ MELO.
DISEÑADORA INDUSTRIAL.

BOGOTA, FEBRERO DE 2.002.



Ministerio de Desarrollo Económico
artesanías de colombia s.a.

CECILIA DUQUE DUQUE
Gerente General

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES
Subgerente Administrativo y Financiero

JAIRO CARRILLO REINA
Subgerente de Desarrollo

LYDA DEL CARMEN DÍAZ LÓPEZ
Coordinadora Unidad de Diseño

UNIDAD DE DISEÑO

Artesanos Unidos de Istmina - Choco.
Artesanías el Laurel – Fuquene, Cundinamarca.
Artesanos de Cachipay, Cundinamarca.

MARÍA ANTONIA MARTÍNEZ MELO
Asesora Unidad de diseño.
Diseño, documento y Fotografía.

INTRODUCCIÓN:

Este documento consta de cuatro capítulos en los que se consolida la información pertinente a las asesorías de diseño y al cumplimiento de los objetivos de los proyectos asignados.

El capítulo primero describe la asesoría realizada en el departamento del Choco específicamente en las localidades de Istmina, Pie de Pepe y Aguacatico, con el mejoramiento, la diversificación, innovación y desarrollo productos artesanales enfocados a un mercado contemporáneo. De igual manera el capítulo segundo presenta la gestión de producción realizada en la Localidad de Aguacatico con el mejoramiento y control de calidad de productos de asesorías anteriores, y su comercialización en los eventos de la entidad.

El capítulo tercero describe la asesoría realizada en el departamento de Cundinamarca, específicamente en las localidades de Cachipay y Fuquene con la producción, el mejoramiento y control de calidad de productos de asesorías anteriores. Cabe anotar el ajuste técnico ergonómico para la silla La Penca en guadua y la inmunización de la materia prima Junco en Fuquene, siendo estos puntos específicos a solucionar.

Por último en el capítulo cuarto se puntualiza la gestión y logística realizada en Bogotá, desde la unidad de diseño de la entidad.

TABLA DE CONTENIDO:

INTRODUCCIÓN TABLA DE CONTENIDO

I. ASESORÍA EN DESARROLLO DE PRODUCTOS EN ISTMINA, PIE DE PEPE Y AGUACATICO EN EL DEPARTAMENTO DEL CHOCO.

1. ANTECEDENTES

1.1 ASESORIAS PRESTADAS POR ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.

1.2 LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA

1.2.1 MAPA LOCALIZACIÓN GEOGRAFICA

1.2.2 DESPLAZAMIENTO A LAS COMUNIDADES

2. PROPUESTAS DE DISEÑO

2.1 PROPUESTAS ISTMINA- CARPINTERÍA Y TALLA

2.1.1 SUSTENTACIÓN DE LAS PROPUESTAS

3. PRODUCCIÓN

3.1 PRODUCCIÓN LINEA DE BANDEJAS RAYO 50X35

3.1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN

3.1.2 CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN

3.1.3 CONTROL DE CALIDAD

3.1.4 PROVEEDORES DE LOS INSUMOS Y MATERIAS PRIMAS

3.1.5 ANALISIS DE COSTOS

4. COMERCIALIZACIÓN

4.1 COMERCIALIZACIÓN LINEA DE BANDEJAS RAYO 50X35

4.1.1 COMPORTAMIENTO COMERCIAL

4.1.2 MERCADOS SUGERIDOS

2.1.2 GRUPO DE ISTMINA- TEJEDURIA EN TRENZA

2.1.2.1 PROCESO DE TINTURADO DE LA FIBRA

2.1.2.2 PROCESO DE TINTURADO DE LA MADERA

2.2 PROPUESTAS AGUACATICO – TALLA EN MADERA

2.2.1 SUSTENTACIÓN DE LAS PROPUESTAS

3.2 PRODUCCIÓN LINEA DE CONTENEDORES PARA MESA

3.2.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN

3.2.1.1 FRUTERO CANOA

3.2.1.2 FRUTERO DOBLE PARED

3.2.1.3 BANDEJA CANOA

3.2.1.4 PASABOQUERO MANI

3.2.1.5 TABLA PARA PICAR CON MORTERO COLA DE PEZ

a. Mejoramiento y rediseño

b. Proceso de producción

3.2.2 CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN

3.2.3 CONTROL DE CALIDAD

3.2.4 PROVEEDORES DE LOS INSUMOS Y MATERIAS PRIMAS

- 3.2.5 ANALISIS DE COSTOS
 - 3.2.5.1 FRUTERO CANOA Y BANDEJA CANOA
 - 3.2.5.2 FRUTERO DOBLE PARED
 - 3.2.5.3 PASABOQUERO MANI
 - 3.2.5.4 TABLA PARA PICAR CON MORTERO COLA DE PEZ

- 4.2 COMERCIALIZACIÓN LINEA DE CONTENEDORES PARA MESA
 - 4.2.1 COMPORTAMIENTO COMERCIAL
 - 4.2.2 MERCADOS SUGERIDOS

- 2.3 PROPUESTAS PIE DE PEPE – TEJEDURIA FIBRAS NATURALES
 - 2.3.1 SUSTENTACIÓN DE LAS PROPUESTAS

- 3.3 PRODUCCIÓN LINEA DE INDIVIDUALES
 - 3.3.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN
 - 3.3.2 CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN
 - 3.3.3 CONTROL DE CALIDAD
 - 3.3.4 PROVEEDORES DE LOS INSUMOS Y MATERIAS PRIMAS
 - 3.3.5 ANALISIS DE COSTOS
 - 3.3.5.1 INDIVIDUALES MARTHA
 - 3.3.5.2 INDIVIDUALES HUMILDAD
 - 3.3.5.3 INDIVIDUALES FERMINA
 - 3.3.5.4 INDIVIDUALES RUBY

- 4.3 COMERCIALIZACIÓN LINEA DE INDIVIDUALES
 - 4.3.1 COMPORTAMIENTO COMERCIAL
 - 4.3.2 MERCADOS SUGERIDOS

I. ASESORÍA EN DESARROLLO DE PRODUCTOS EN ISTMINA, PIE DE PEPE Y AGUACATICO EN EL DEPARTAMENTO DEL CHOCO.

1. ANTECEDENTES:

1.1 ASESORÍAS PRESTADAS POR ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.

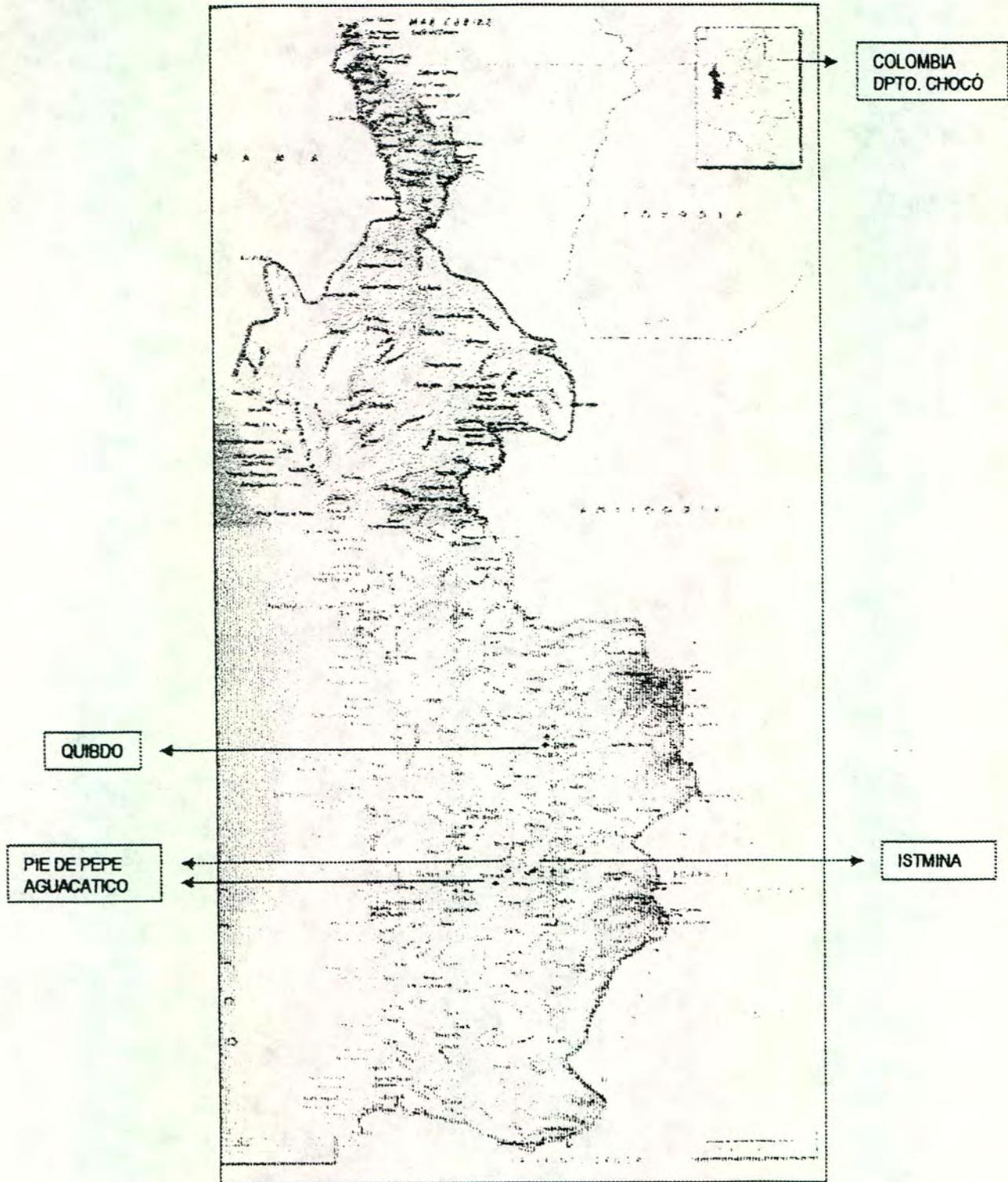
Artesanías de Colombia a prestado asesoría a estas regiones desde 1.994 en los oficios de carpintería, talla en madera y tejeduría en fibras naturales.

Los diseñadores Manuel Ernesto Rodríguez, Martín Manrique y Paola Cabrera iniciaron un proceso de rescate en los oficios de carpintería y talla en madera, encontrando productos tradicionales como el Rayo, las banquetas para canoa y las bateas baharequeras, a partir de estos proyectaron el rediseño y desarrollo de nuevos productos. En Aguacatico, se realizó una línea de 7 bateas con base (en creciente, manguante, trípode, cardinal, en rueda, muro y paralelo) la cual logró un posicionamiento en el mercado. En Istmina se desarrollaron varias líneas de muebles auxiliares con el concepto del rayo y la banqueta, productos que resultaron poco competitivos comercialmente debido a los altos precios por los incrementos en producción y transporte desde esta región hasta Bogotá.

En el año 2000 la diseñadora Adriana Sáenz desarrolló para Aguacatico una línea de bateas – ensaladeras con asas (asa rayo, asa abanico perforado, asa media luna, asa doble curva) y una línea de bandejas (cola de pez, media luna, 2 puntas y zigzag) exitosas en la prueba de mercado. Y para el grupo de Istmina una línea de candelabros y repisas con el concepto del rayo, productos que presentaron algunos problemas de funcionalidad y uso.

Para los oficios de Tejeduría en fibras naturales con los grupos de Istmina y Pie de Pepe Las diseñadoras Claudia Montero y Claudia Gonzáles iniciaron desde 1.997 un proceso de asesoría en la técnica, debido a que este oficio no es de carácter tradicional, ni propio de la comunidad. Se desarrollaron productos como: cortinas, individuales y tapetes en cabecinegro, iraca y platanillo, logrando resultados con perspectivas comerciales. El grupo de Istmina se concentró en la técnica de la trenza cocida y el grupo de Pie de Pepe en el Tejido de telar de puntilla. En el año 2000 la Diseñadora Adriana Sáenz, planteó la diversificación e innovación de productos, diseñando una línea de contenedores en madera y trenza cocida para el grupo de Istmina, Y una línea de cojines y tapetes para el grupo de Pie de Pepe, estos productos presentaron algunos problemas de manufactura, terminado y funcionalidad. Cabe anotar que el nivel de calidad exigido por el mercado, solo se logra con el tiempo y la experiencia en el oficio, por lo que estos grupos aun están en proceso.

1.2 LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA
1.21 MAPA LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA



2. PROPUESTA DE DISEÑO

2.1 PROPUESTAS ISTMINA – CARPINTERÍA Y TALLA

2.1.1 SUSTENTACIÓN DE LA PROPUESTA:

Para la proyección de la propuesta presentada en la comunidad de Istmina, se realizó un previo análisis del proceso de asesoría desarrollado por la entidad, definiendo como punto de partida los recursos formales y estéticos que identifican esta cultura afrocolombiana como son: las formas simples, geométricas, simétricas, planos seriados y repetitivos, ensambles y labrados, enfocados todos a una funcionalidad práctica. Esto se ve claramente plasmados en los objetos de uso local y tradicional como son las **Banquetas** (asiento para Champa o canoa) o el **Rayo** (elemento que se utiliza para lavar la ropa en el río).



Como segunda medida se tienen en cuenta algunos aspectos que han limitado el buen resultado de asesorías anteriores como son:

- Dificultades de facturación y por ende la calidad en muebles auxiliares.
- Competencia en calidad y precio con artesanos de zonas más avanzadas
- Problemas de carácter físico en la madera al cambio de temperaturas.
- Dificultades de transporte, que incrementan el precio de los productos.

Y como aspecto decisivo de la propuesta, está el análisis del mercado, encontrando la necesidad de productos diferenciados, con identidad, naturales, de manufacturación sencilla y funcionales a estilos de vida contemporáneos.

La propuesta consta de una línea de bandejas para servicio de comida, café ó té y bebidas (12 diseños), enfatizando en el carácter étnico afrocolombiano y manejando los recursos formales anteriormente mencionados. La elaboración es sencilla y propia de esta comunidad. El rendimiento en tiempo por pieza se calcula mayor incluso que el de los productos tradicionales y los costos de producción y transporte menores, siendo esto favorable para los artesanos. Los distintos servicios y tamaños de las bandejas permitirán una mayor oferta y rotación comercial, las variaciones de tracción y contracción de la madera serán menores de acuerdo a las dimensiones planteadas.

En cuanto a las características funcionales, se distribuye la superficie simétricamente logrando una definición formal de su uso, los bordes permiten una

mayor seguridad en el servicio, las bases y las asas permiten una buena manipulación y agarre.

Durante el tiempo de esta comisión solo se logró realizar las bandejas para servicio de comida puesto que los artesanos se encontraban preparando la producción de rayos para la Feria de Expoartesánias, sin embargo se hizo entrega de los planos técnicos de toda la línea.

Productos desarrollados:

- Bandeja Rayo Istmina 50x35
- Bandeja Rayo Triangular 50x35
- Bandeja Rayo Angular. 50x35

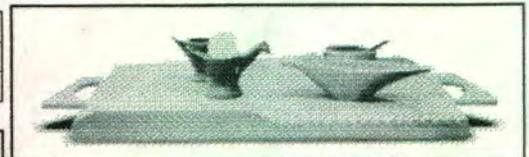
La madera que se utilizó para la superficie de las bandejas fue Jagua, y para los soportes Giganegro (color amarillo), aunque estos dieron buenos resultados, la propuesta inicial esta planteada en maderas menos densas como el lirio, o el caimo, buscando un peso muy liviano y un tinturado natural con barro, dando color café oscuro o negro contrastando con el color amarillo del Giganegro o Amarillo.



Pieza: BANDEJAS	Línea: ENSERES Y MENAJE	Artesano: BERNARDO MOSQUERA
Nombre: RAYO	Referencia:	Departamento: CHOCO
Oficio: TALLA	Largo(cm): 50 Ancho(cm):35 Alto(cm):5	Ciudad/Municipio: ISTMINA
Técnica: LABRADO	Diámetro(cm):	Peso(gr):
Recurso Natural: MADERA	Color: NATURAL	Localidad/Vereda/
Materia prima: JAGUA,GIGUANEGRO.	Certificado	Resguardo:
Hecho a Mano: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Tipo de Población: AFROCOLOMBIANA	

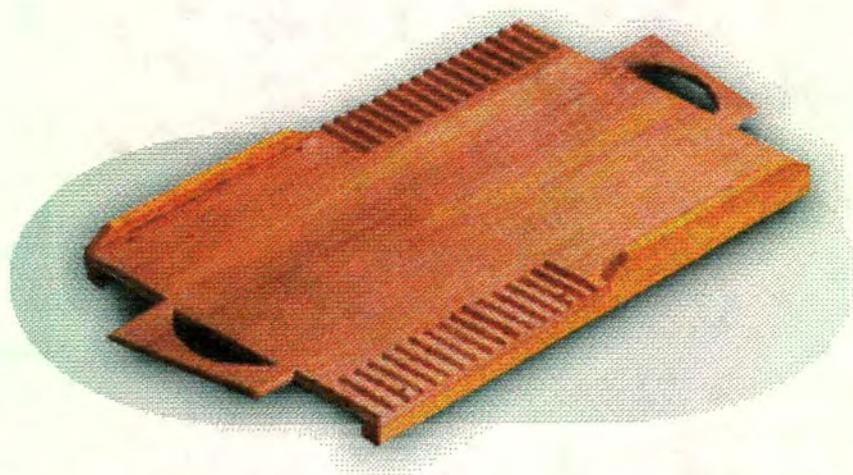
Mercado Objetivo: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	Costo: 31.000	Precio: 42.000
Producción/Mes: 12	Unitario:31.000	Unitario:42.000
Empaque:	P. Mayor: 26.600	P. Mayor: 36.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones: Esta bandeja se puede ofrecer en color negro, a través de un tinturado natural en barro, generando mayor contraste con el color amarillo del giganegro en los soportes.



Responsable: D.I. **MARÍA ANTONIA MARTÍNEZ MELO** Fecha: FEBRERO DE 2002

Sistema de referencia 2 7 0 4 2 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Pieza: BANDEJA	Línea: ENSERES Y MENAJE	Artesano: BERNARDO MOSQUERA
Nombre: RAYO ANGULAR GRANDE	Referencia:	Departamento: CHOCO
Oficio: TALLA	Largo(cm): 50 Ancho(cm):35 Alto(cm):5	Ciudad/Municipio: ISTMINA
Técnica: LABRADO	Diámetro(cm): Peso(gr):	Localidad/Vereda/
Recurso Natural: MADERA	Color: NATURAL	Resguardo:
Materia prima: JAGUA,GIGUANEGRO.	Certificado Hecho a Mano: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Tipo de Población: AFROCOLOMBIANA

Mercado Objetivo: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	Costo: 31.000	Precio: 42.000
Producción/Mes: 12	Unitario: 31.000	Unitario:42.000
Empaque:	P. Mayor: 26.600	P. Mayor: 36.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

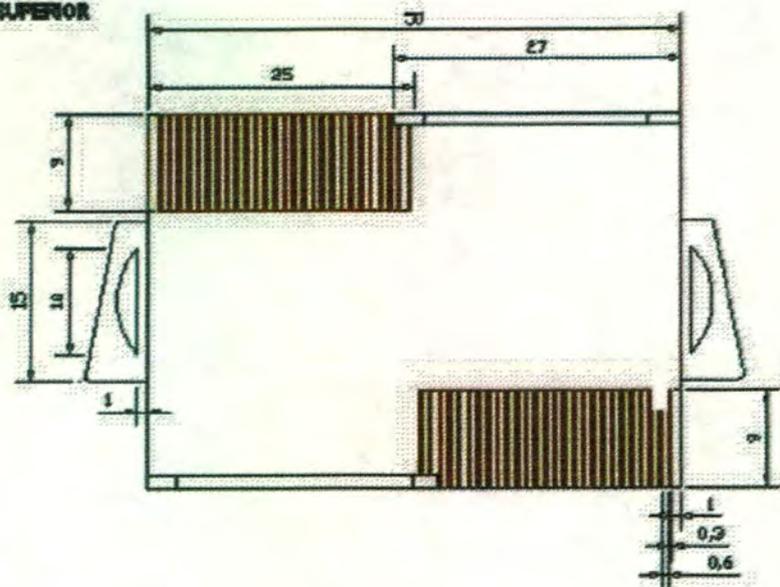
Observaciones: La Bandeja Rayo Angular, tiene tres tamaños: grande para el servicio de comidas, Mediana para café o te (dos diseños de distribución) y la bandeja pequeña para el servicio de bebidas.

Responsable: **D.I. MARÍA ANTONIA MARTÍNEZ MELO** Fecha: FEBRERO DE 2002

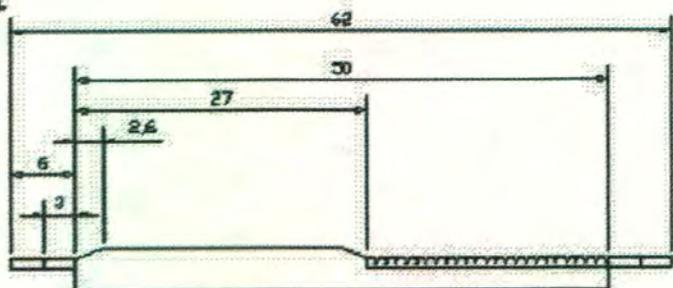
Sistema de referencia 2 7 0 4 2 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



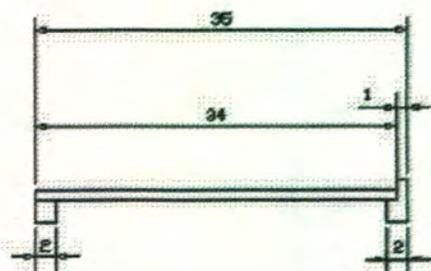
VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL



Pieza: SERVICIO PARA LA MESA	Esc:
Nombre: BANDEJA RAYO TRIANAGULO GRANDE	Línea: ENSERES Y MENAJE
Oficio: CARPINTERIA Y TALLA	Recurso Natural: MADERA
Técnica: CORTE, ENSAMBLE Y TALLA.	Materia prima: maderas de la región.

Proceso de producción:
 Cortar tabla de 62x35 x1 cm de grosor
 Cortar 2 piezas de medidas 50x4x2cm de grosor para los soportes.
 Dar forma de acuerdo al plano, lijar, dar acabado y armar.

Observaciones:

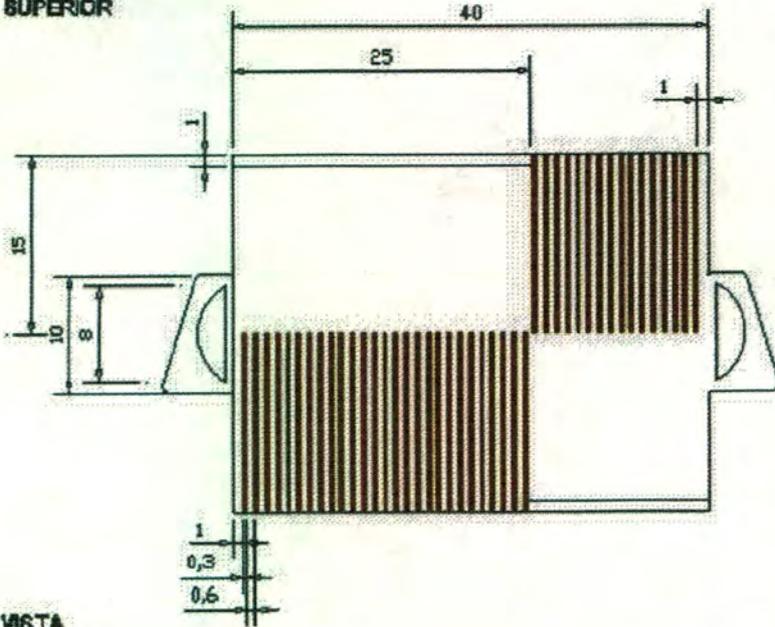
Responsable: D.I. MARIA ANTONIA MARTINEZ MELO Fecha: Febrero 2.002

Sistema de ref. 2 7 0 4 2 3 Código de región 0 3 2 7 3 6 1 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque

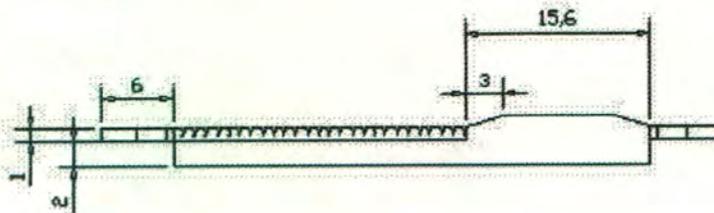


Dibujo y Planos Técnicos

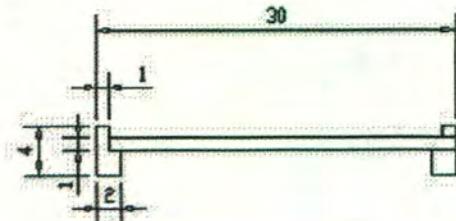
VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL



Pieza: SERVICIO PARA LA MESA	Esc:
Nombre: BANDEJA RAYO ANGULAR	Línea: ENSERES Y MENAJE
Oficio: CARPINTERIA Y TALLA	Recurso Natural: MADERA
Técnica: CORTE, ENSAMBLE Y TALLA.	Materia prima: maderas de la región.

Proceso de producción:
 Cortar tabla de 52X30 x1cm de grosor
 Cortar 2 piezas de medidas 30x4x2cm de grosor para los soportes.
 Dar forma de acuerdo al plano, Lijar, dar acabado y armar.

Observaciones:

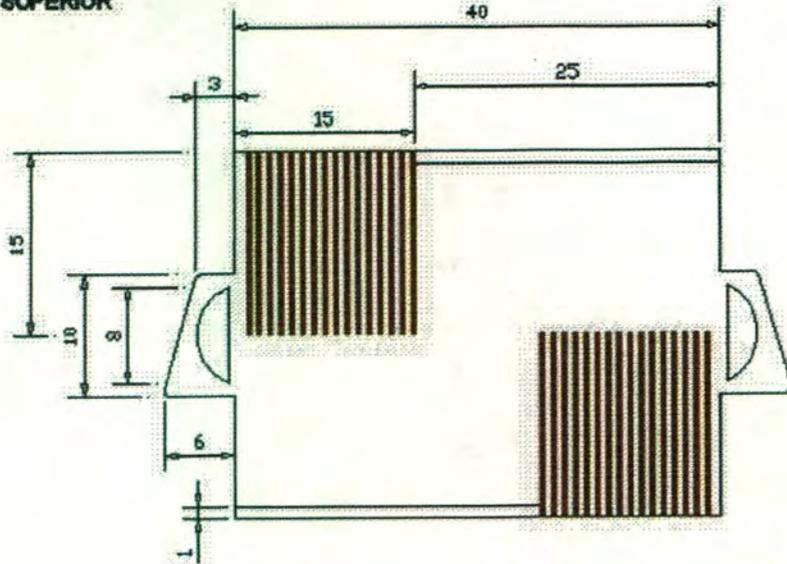
Responsable: D.I. MARIA ANTONIA MARTINEZ MELO Fecha: Febrero 2.002

Sistema de ref. 2 7 0 4 2 3 Código de región 0 3 2 7 3 6 1 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque

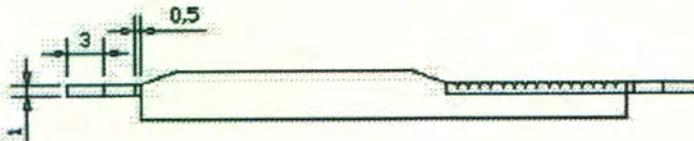


Dibujo y Planos Técnicos

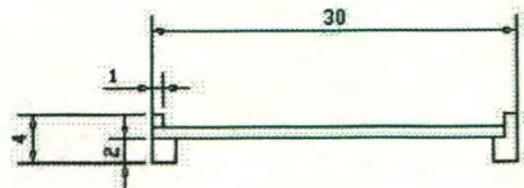
VISTA
SUPERIOR



VISTA
FRONTAL



VISTA
LATERAL



Pieza: SERVICIO PARA LA MESA	Esc:
Nombre: BANDEJA RAYO ANGULAR 2	Línea: ENSERES Y MENAJE
Oficio: CARPINTERIA Y TALLA	Recurso Natural: MADERA
Técnica: CORTE, ENSAMBLE Y TALLA.	Materia prima: maderas de la región.

Proceso de producción:

Cortar tabla de 52X30 x1cm de grosor
Cortar 2 piezas de medidas 30x4x2cm de grosor para los soportes.
Dar forma de acuerdo al plano, Lijar, dar acabado y armar.

Observaciones:

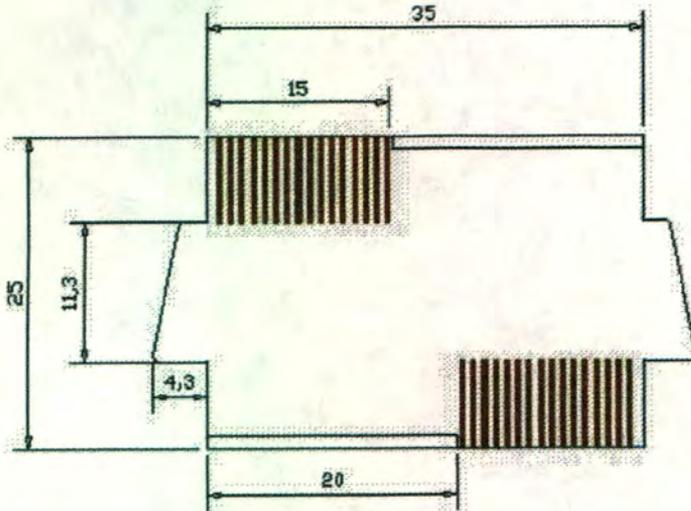
Responsable: D.I. MARIA ANTONIA MARTINEZ MELO Fecha: Febrero 2.002

Sistema de ref. 2 7 0 4 2 3 Código de región 0 3 2 7 3 6 1 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque

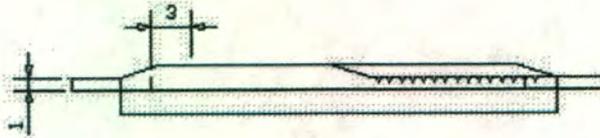


Dibujo y Planos Técnicos

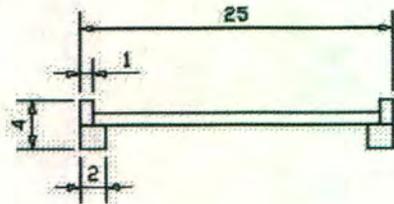
VISTA
SUPERIOR



VISTA
FRONTAL



VISTA
LATERAL



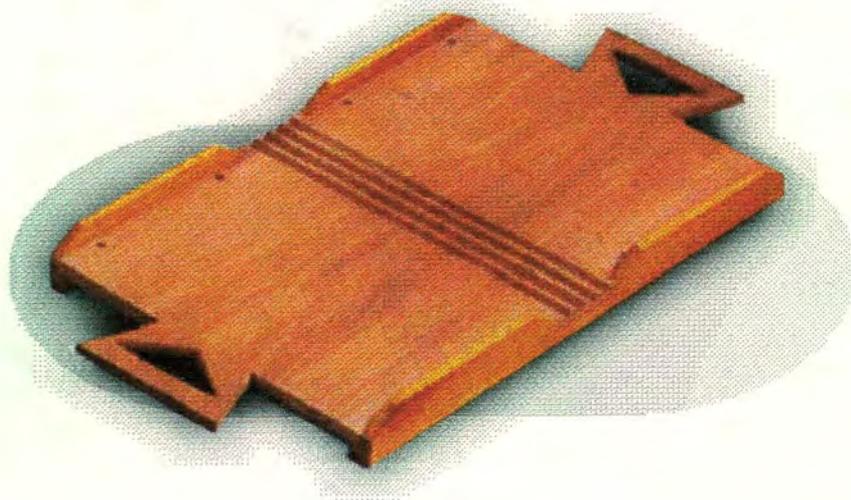
Pieza: SERVICIO PARA LA MESA	Esc:
Nombre: BANDEJA RAYO ANGULAR PEQUEÑA	Línea: ENSERES Y MENAJE
Oficio: CARPINTERIA Y TALLA	Recurso Natural: MADERA
Técnica: CORTE, ENSAMBLE Y TALLA.	Materia prima: maderas de la región.

Proceso de producción:
 Cortar tabla de 41x25x1cm de grosor
 Cortar 2 piezas de medidas 35x4x2cm de grosor para los soportes.
 Dar forma de acuerdo al plano, Lijar, dar acabado y armar.

Observaciones:

Responsable: D.I. MARIA ANTONIA MARTINEZ MELO Fecha: Febrero 2.002

Sistema de ref. 2 7 0 4 2 3 Código de región 0 3 2 7 3 6 1 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



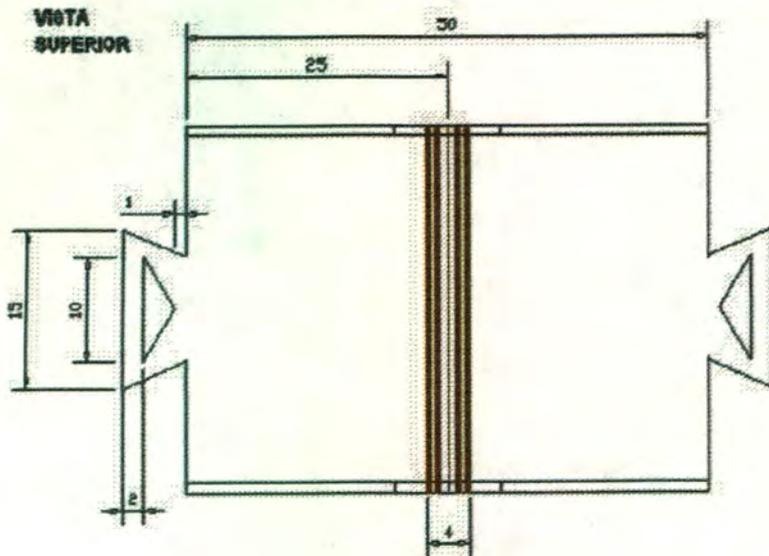
Pieza: BANDEJA	Línea: ENSERES Y MENAJE	Artesano: BERNARDO MOSQUERA
Nombre: RAYO TRIANGULAR GRANDE	Referencia:	Departamento: CHOCO
Oficio: TALLA	Largo(cm): 50 Ancho(cm):35 Alto(cm):5	Ciudad/Municipio: ISTMINA
Técnica: LABRADO	Diámetro(cm):	Peso(gr):
Recurso Natural: MADERA	Color: NATURAL	Localidad/Vereda/
Materia prima: JAGUA,GIGUANEGRO.	Certificado Hecho a Mano: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:
		Tipo de Población: AFROCOLOMBIANA

Mercado Objetivo: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	Costo: 31.000	Precio: 42.000
Producción/Mes: 12	Unitario: 31.000	Unitario:42.000
Empaque:	P. Mayor: 26.600	P. Mayor: 36.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

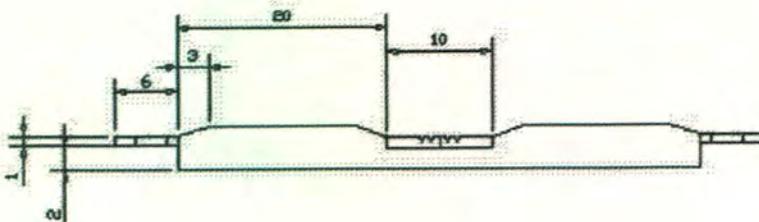
Observaciones: La Bandeja Rayo Triangular , tiene tres tamaños: grande para el servicio de comidas, Mediana para café o te (dos diseños de distribución) y la bandeja pequeña para el servicio de bebidas.

Responsable: **D.I. MARÍA ANTONIA MARTÍNEZ MELO** Fecha: FEBRERO DE 2002

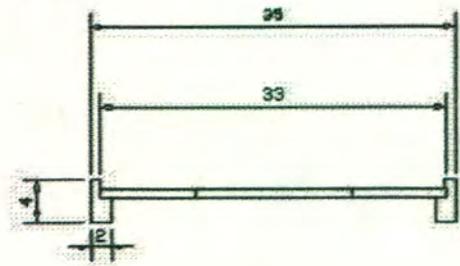
Sistema de referencia 2 7 0 4 2 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL



Pieza: SERVICIO PARA LA MESA	Esc: 1:1
Nombre: BANDEJA RAYO TRIANAGULO GRANDE	Línea: ENSERES Y MENAJE
Oficio: CARPINTERIA Y TALLA	Recurso Natural: MADERA
Técnica: CORTE, ENSAMBLE Y TALLA.	Materia prima: maderas de la región.

Proceso de producción:
 Cortar tabla de 62x35 x1 cm de grosor
 Cortar 2 piezas de medidas 50x4x2cm de grosor para los soportes.
 Dar forma de acuerdo al plano, Lijar, dar acabado y armar.

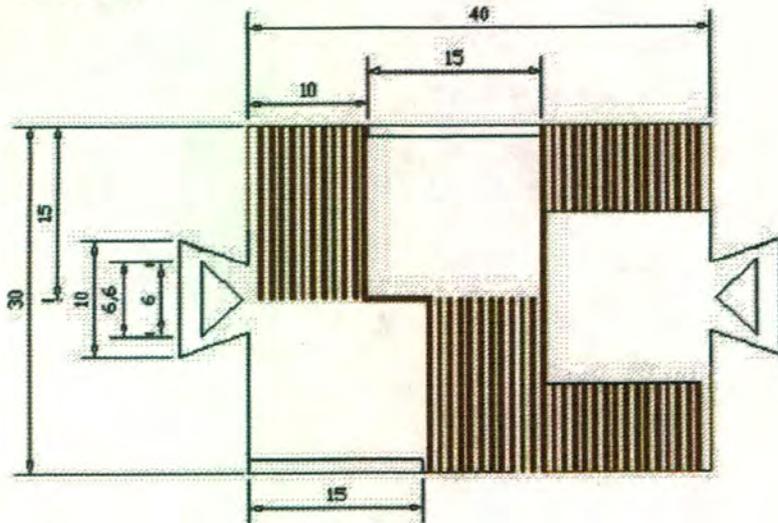
Observaciones:

Responsable: D.I. MARIA ANTONIA MARTINEZ MELO Fecha: Febrero 2.002

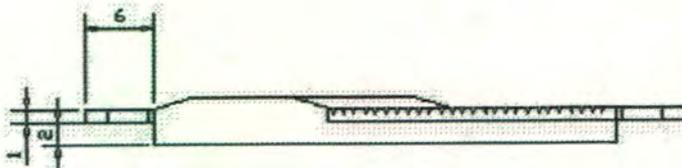
Sistema de ref. 2 7 0 4 2 3 Código de región 0 3 2 7 3 6 1 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



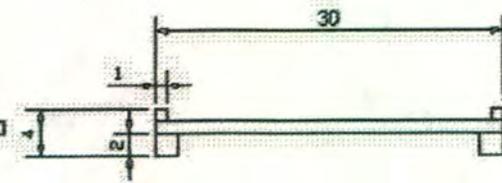
**VISTA
SUPERIOR**



**VISTA
FRONTAL**



**VISTA
LATERAL**



Pieza: SERVICIO PARA LA MESA	Esc:
Nombre: BANDEJA RAYO TRIANGULO2	Línea: ENSERES Y MENAJE
Oficio: CARPINTERIA Y TALLA	Recurso Natural: MADERA
Técnica: CORTE, ENSAMBLE Y TALLA.	Materia prima: maderas de la región.

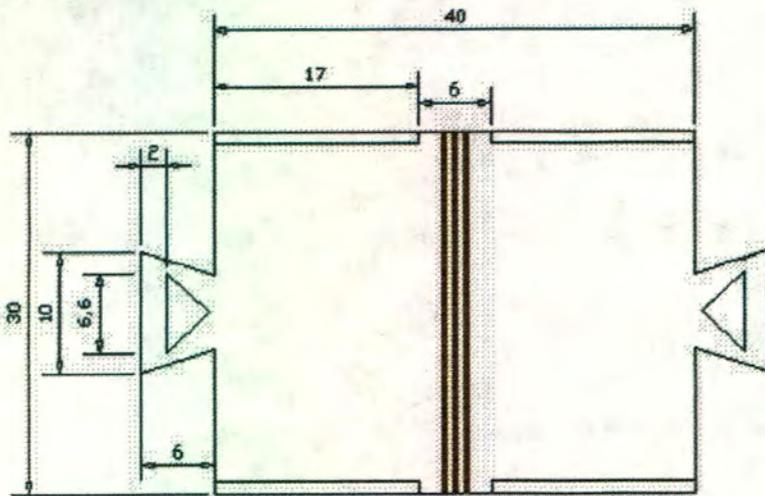
Proceso de producción:
Cortar tabla de 52X30 x1 cm de grosor
Cortar 2 piezas de medidas 30x4x2cm de grosor para los soportes.
Dar forma de acuerdo al plano, Lijar, dar acabado y armar.

Observaciones:

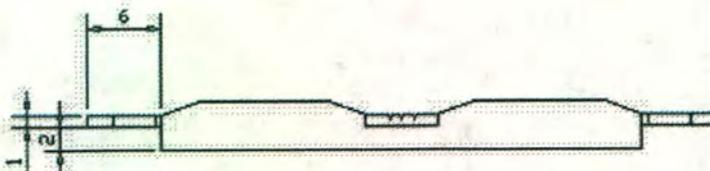
Responsable: D.I. MARÍA ANTONIA MARTÍNEZ MELO Fecha: Febrero 2.002

Sistema de ref. 2 7 0 4 2 3 Código de región 0 3 2 7 3 6 1 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque

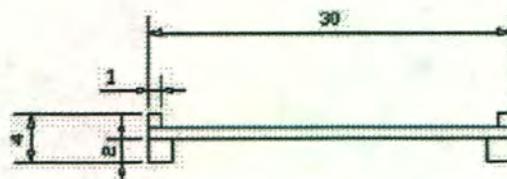
**VISTA
SUPERIOR**



**VISTA
FRONTAL**



**VISTA
LATERAL**



Pieza: SERVICIO PARA LA MESA		Esc:
Nombre: BANDEJA RAYO TRIANGULO		Línea: ENSERES Y MENAJE
Oficio: CARPINTERIA Y TALLA		Recurso Natural: MADERA
Técnica: CORTE, ENSAMBLE Y TALLA.		Materia prima: maderas de la región.

Proceso de producción:
 Cortar tabla de 52X30 x1cm de grosor
 Cortar 2 piezas de medidas 30x4x2cm de grosor para los soportes.
 Dar forma de acuerdo al plano, Lijar, dar acabado y armar.

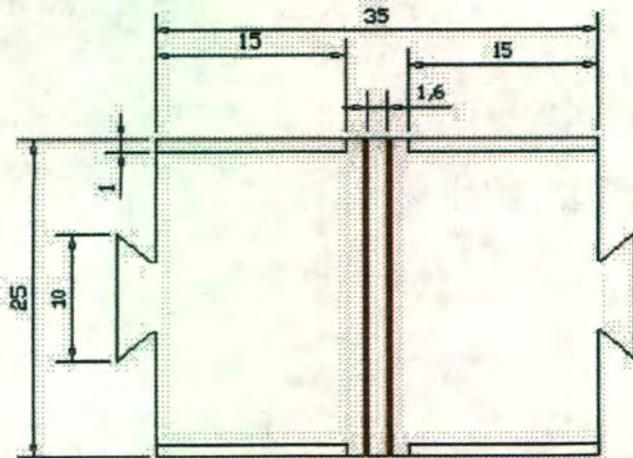
Observaciones:

Responsable: **D.I. MARIA ANTONIA MARTINEZ MELO** Fecha: Febrero 2.002

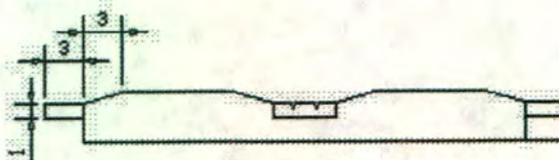
Sistema de ref. 2 7 0 4 2 3 Código de región 0 3 2 7 3 6 1 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



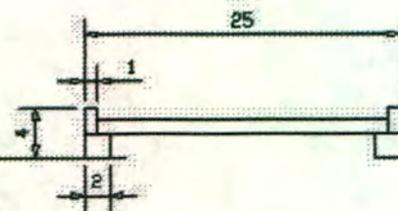
**VISTA
SUPERIOR**



**VISTA
FRONTAL**



**VISTA
LATERAL**



Pieza: SERVICIO PARA LA MESA		Esc:
Nombre: BANDEJA RAYO TRIANGULO PEQUEÑA	Línea: ENSERES Y MENAJE	
Oficio: CARPINTERIA Y TALLA	Recurso Natural: MADERA	
Técnica: CORTE, ENSAMBLE Y TALLA.	Materia prima: maderas de la región.	

Proceso de producción:
 Cortar tabla de 41x25x1cm de grosor
 Cortar 2 piezas de medidas 35x4x2cm de grosor para los soportes.
 Dar forma de acuerdo al plano, lijar, dar acabado y armar.

Observaciones:

Responsable: D.I. MARIA ANTONIA MARTÍNEZ MELO Fecha: Febrero 2.002

Sistema de ref. 2 7 0 4 2 3 Código de región 0 3 2 7 3 6 1 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Pieza: BANDEJA	Línea: ENSERES Y MENAJE	Artesano: BERNARDO MOSQUERA
Nombre: RAYO ISTMINA	Referencia:	Departamento: CHOCO
Oficio: TALLA	Largo(cm): 50 Ancho(cm):35 Alto(cm):5	Ciudad/Municipio: ISTMINA
Técnica: LABRADO	Diámetro(cm):	Peso(gr):
Recurso Natural: MADERA	Color: NATURAL	Localidad/Vereda/
Materia prima: JAGUA,GIGUANEGRO.	Certificado	Resguardo:
Hecho a Mano: <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No		Tipo de Población: AFROCOLOMBIANA

Mercado Objetivo: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	Costo: 31.000	Precio: 42.000
Producción/Mes: 12	Unitario: 31.000	Unitario:42.000
Empaque:	P. Mayor: 26.600	P. Mayor: 36.000
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones: La Bandeja Rayo Istmina, tiene tres tamaños: grande para el servicio de comidas, Mediana para café o te (dos diseños de distribución) y la bandeja pequeña para el servicio de bebidas.

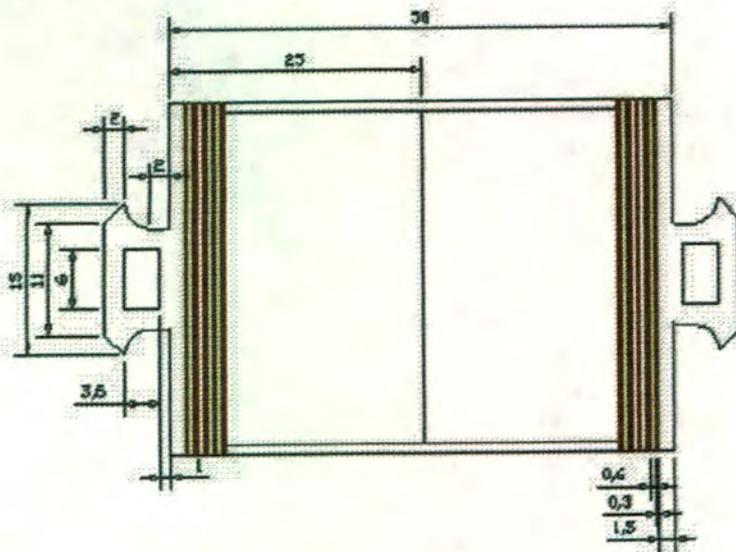
Responsable: **D.I. MARÍA ANTONIA MARTÍNEZ MELO** Fecha: FEBRERO DE 2002

Sistema de referencia 2 7 0 4 2 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque

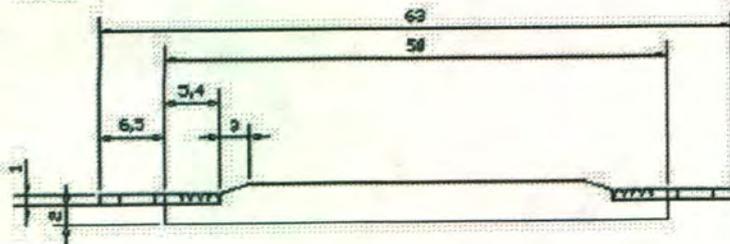


Dibujo y Planos Técnicos

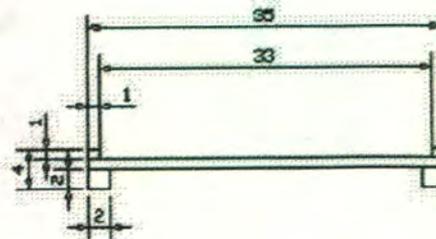
VISTA
SUPERIOR



VISTA
FRONTAL



VISTA
LATERAL



Pieza: SERVICIO PARA LA MESA		Esc:
Nombre: BANDEJA RAYO ISTMINA GRANDE		Línea: ENSERES Y MENAJE
Oficio: CARPINTERÍA Y TALLA		Recurso Natural: MADERA
Técnica: CORTE, ENSAMBLE Y TALLA.		Materia prima: maderas de la región.

Proceso de producción:
 Cortar tabla de 63x35 x1 cm de grosor
 Cortar 2 piezas de medidas 50x4x2cm de grosor para los soportes.
 Dar forma de acuerdo al plano, Lijar, dar acabado y armar.

Observaciones:

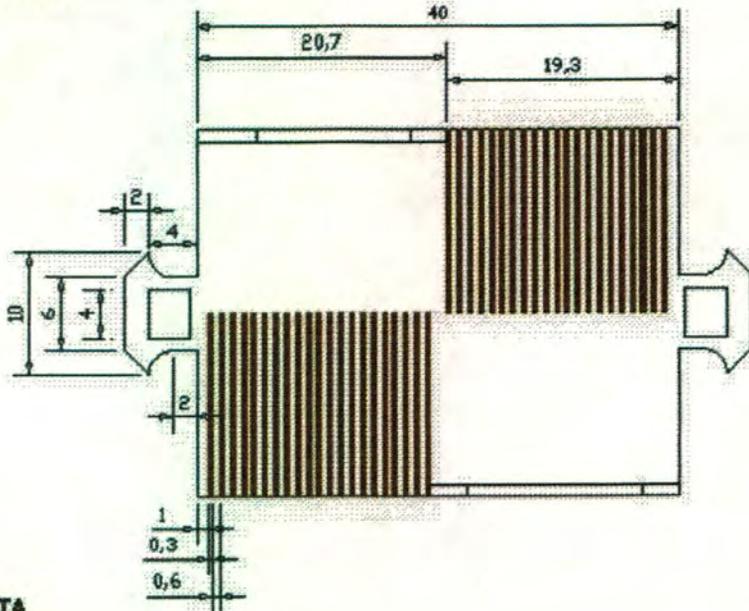
Responsable: D.I. MARÍA ANTONIA MARTÍNEZ MELO Fecha: Febrero 2.002

Sistema de ref. 2 7 0 4 2 3 Código de región 0 3 2 7 3 6 1 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque

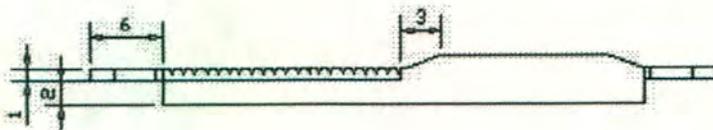


Dibujo y Planos Técnicos

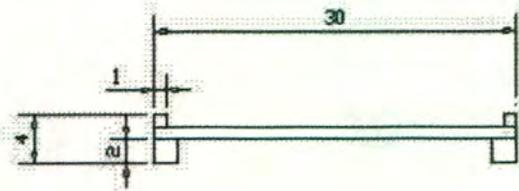
**VISTA
SUPERIOR**



**VISTA
FRONTAL**



**VISTA
LATERAL**



Pieza: SERVICIO PARA LA MESA	Esc:
Nombre: BANDEJA RAYO ISTMINA2	Línea: ENSERES Y MENAJE
Oficio: CARPINTERIA Y TALLA	Recurso Natural: MADERA
Técnica: CORTE, ENSAMBLE Y TALLA.	Materia prima: maderas de la región.

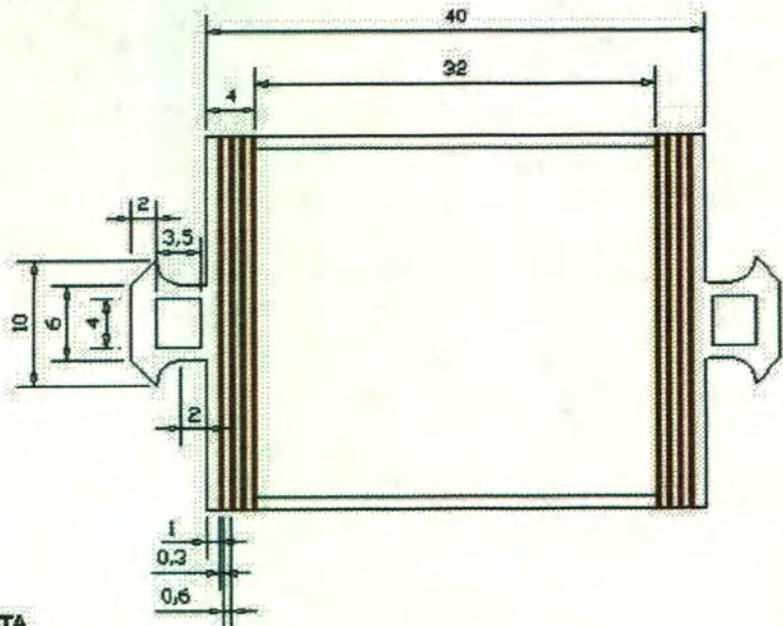
Proceso de producción:
 Cortar tabla de 52X30 x1cm de grosor
 Cortar 2 piezas de medidas 30x4x2cm de grosor para los soportes.
 Dar forma de acuerdo al plano, Lijar, dar acabado y armar.

Observaciones:

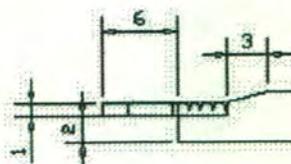
Responsable: **D.I. MARIA ANTONIA MARTINEZ MELO** Fecha: Febrero 2.002

Sistema de ref. 2 7 0 4 2 3 Código de región 0 3 2 7 3 6 1 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque

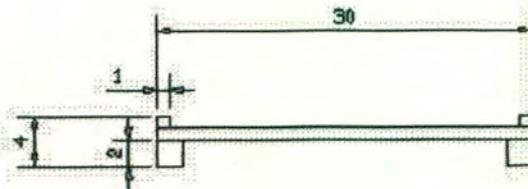
**VISTA
SUPERIOR**



**VISTA
FRONTAL**



**VISTA
LATERAL**



Pieza: SERVICIO PARA LA MESA

Nombre: BANDEJA RAYO ISTMINA

Oficio: CARPINTERIA Y TALLA

Técnica: CORTE, ENSAMBLE Y TALLA.

Esc:

Línea: ENSERES Y MENAJE

Recurso Natural: MADERA

Materia prima: maderas de la región.

Proceso de producción:

Cortar tabla de 52X30 x1 cm de grosor

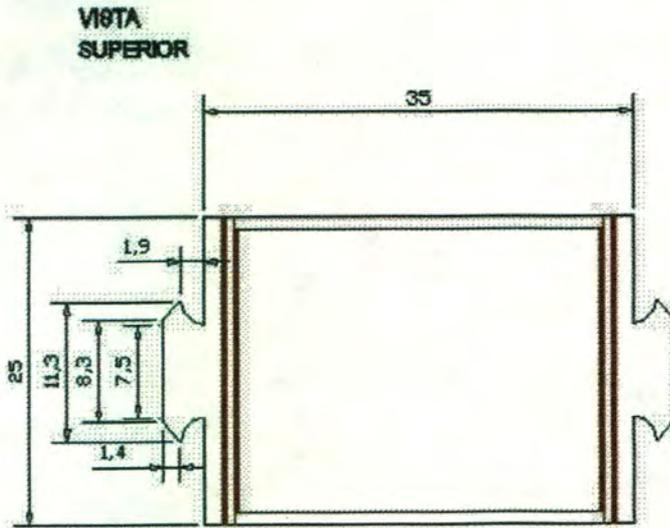
Cortar 2 piezas de medidas 30x4x2cm de grosor para los soportes.

Dar forma de acuerdo al plano, Lijar, dar acabado y armar.

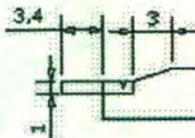
Observaciones:

Responsable: **D.I. MARIA ANTONIA MARTÍNEZ MELO** Fecha: Febrero 2.002

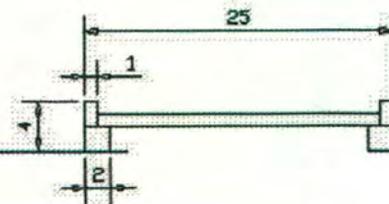
Sistema de ref. 2 7 0 4 2 3 Código de región 0 3 2 7 3 6 1 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL



Pieza: SERVICIO PARA LA MESA	Esc:
Nombre: BANDEJA RAYO ISTMINA PEQUEÑA	Línea: ENSERES Y MENAJE
Oficio: CARPINTERIA Y TALLA	Recurso Natural: MADERA
Técnica: CORTE, ENSAMBLE Y TALLA.	Materia prima: maderas de la región.

Proceso de producción:

Cortar tabla de 41x25x1 cm de grosor

Cortar 2 piezas de medidas 35x4x2 cm de grosor para los soportes.

Dar forma de acuerdo al plano, Lijar, dar acabado y armar.

Observaciones:

Responsable: **D.I. MARIA ANTONIA MARTINEZ MELO** Fecha: Febrero 2.002

Sistema de ref. 2 7 0 4 2 3 Código de región 0 3 2 7 3 6 1 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Ficha del Productor/Taller

A. Datos Generales

Departamento: Chocó	Direcciones: Barrio Cubis.
Ciudad/Municipio: Istmina	Teléfonos: (094)6700171 - 6702582
Vereda/Resguardo: Barrio Cubis	Correo E @:
Tipo de población: Rural	Etnia:
Nombres Entidad/Contacto Local:	
Datos Entidad/Contacto Local:	

B. Artesanos Responsables

Nombre: BERNARDO MOSQUERA	Nombre:
Documento de Identidad: 4.831.959 Istmina	Documento de Identidad:
Fecha nacimiento: 1.960-10-04 Lugar Pie de Pepe	Fecha nacimiento: Lugar:
Formación: Bachiller	Formación:
Idioma(s): Español	Idioma(s):

C. El Grupo Artesanal (Formal-Infomal)

Nombre o Razón Social: ARTESANOS UNIDOS DE ISTMINA	Fecha de creación:	
NIT.:	No. Integrantes: 3	No. Integrantes Activos: 3
Personería Jurídica:	Mujeres: 0	Mujeres: 0
Representante legal: Bernardo Mosquera	Hombres: 3	Hombres: 3
Números Cuentas Entidades Bancarias:		

D. El Oficio

Oficio: Carpintería	Combinación Materiales: <input type="checkbox"/> Si <input checked="" type="checkbox"/> No	Recursos naturales: maderas de la región
Técnica: Talla, corte y armado	Materias primas: Maderas de la región	
Insumos: Energía, pegante, Glicolpolietileno, ceras naturales, frementina, aceite mineral.		
Herramientas/Máquinas/Otros: Taladro, sequeta, martillo, limas., Sierra sin fin.		

E. Los Productos

Pieza	Nombre	Línea	Función	Calidad	Acabados
Bandeja grande	Rayo Istmina	Mesa y cocina	U <input checked="" type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input checked="" type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	Lijado, glicolpolietileno
Bandeja grande	Rayo Triangular	Mesa y cocina	U <input checked="" type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input checked="" type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	Lijado, glicolpolietileno
Bandeja grande	Rayo Angular	Mesa y cocina	U <input checked="" type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input checked="" type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	Lijado, glicolpolietileno.
			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	
			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	
			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	
			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	
			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	

F. Producción/Mercadeo

Producto.	Producción/Mes (U)	Costo	Precio en Taller	Precio en Bogotá	Peso	Costo Empaque
Bandejas Rayo Grande. 50x35	12 unidades	26.600	33.000	36.000		500
Costo transp.. a Bogotá 3.500 c/u		Comercialización <input checked="" type="checkbox"/> Directa <input type="checkbox"/> Indirecta <input type="checkbox"/> Ferias <input type="checkbox"/> Otras <input type="checkbox"/>				

G. Observaciones y Recomendaciones

El precio en Bogotá ya tiene incluido el valor del transporte. Es importante tener en cuenta que existen 3 tamaños diferentes de bandejas, que puede ampliar su oferta en diversidad y precio. Los precios establecidos son los de la producción del prototipo y al por mayor. Los valores al detal estan en la ficha de producto.

Responsable: **DI. María Antonia Martínez Melo.** Fecha: Febrero de 2.002

Código de región Tipo de Productos Referente Muestra Línea Asesoría Puntual Si No

3. PRODUCCIÓN

3.1 PRODUCCIÓN LINEA DE BANDEJAS RAYO

Para el desarrollo de estos productos se realizó una asesoría en dibujo técnico, lectura de planos: vista superior, lateral y frontal, ejes centrales y líneas de proyección. Se elaboraron plantillas en cartón y se enseñó a utilizarlas simétricamente. Se hizo un seguimiento al proceso y control de calidad.

3.1.1 PROCESO DE PRODUCCIÓN:

- Selección de madera seca, sin torceduras, ni fisuras.
- Cepillar y dejar la superficie lisa y nivelada
- Cortar la medida de acuerdo al diseño. Foto1
- Dibujar el diseño teniendo como referencia los ejes centrales.
- Para las asas de la bandeja se recomienda hacer la plantilla y Luego dibujarla sobre la madera para que queden iguales en los dos lados.
- Determinar las áreas que se van a labrar. Foto 2
- Tallar / labrar el rayo. Foto2
- Cepillar y lijar hasta que la madera quede suave al tacto por ambos lados Foto 3.
- Seleccionar la madera de los soportes.
- Cepillar y dejar la superficie lisa y nivelada.
- Dibujar y cortar de acuerdo al diseño. El rayo siempre debe quedar sobre el soporte.
- Cepillar y lijar los soportes.
- Ensamblar , pegar y unir con Chazos, estos no deben verse en la superficie.
- Los soportes, deben permitir un borde de a 0.5 cm de la superficie de la bandeja.
- Aplicar Glicol Polietileno, dejar secar.
- Lijar, hidratar la madera con aceite mineral.



3.1.2 CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN:

PRODUCTO	CAPACIDAD PROD. /MES
Bandejas para servicio de comidas (50x35cm)	12
Bandejas para servicio de té o café (40x30cm)	15
Bandejas para servicio de bebidas (35x25cm)	20

3.1.3 CONTROL DE CALIDAD:

- Madera sana, seca y sin fisuras.
- Totalmente plana y nivelada
- Acabado liso y suave al tacto por ambos lados.
- Los canales no debe ser muy profundos y deben separarse a un cm, para permitir estabilidad a los objetos.
- Las asas deben permitir un buen agarre y debe redondearse todas las aristas, deben ser iguales a ambos lados.
- La altura de los soportes deben quedar a 0.5cm de la superficie de la bandeja.
- No deben verse los chazos en la parte superior de la bandeja
- El ensamble de la bandeja con los soportes no debe presentar luces.
- No debe presentar manchas de glicol polietileno, o de agua, o de aceite.

3.1.4 PROVEEDORES DE LOS INSUMOS Y MATERIAS PRIMAS:

- Glicol Polietileno:
PROQUIMORT, Bogotá. Calle 20 No 68D-25.
Teléfonos: 4110192 –4111916-4111867
- Cera de Abeja, Trementina, Cera carnauba, aceite mineral:
QUÍMICOS CAMPOTA, Bogotá. Calle 13 No 13-27
Teléfonos: 3422882 – 2434630 – 2824146
- Aceite Mineral y Trementina:
Droguería de los Pobres – Istmina – Choco.
- Anilinas para madera:
Ferreterías Istmina- Choco.

3.1.5 ANÁLISIS DE COSTOS (BANDEJAS 50X35):

Detalle	Prototipo	Producción
Madera Jagua o lirio -Tabla	9000	9000
Madera Giguaneegro - tabla	4000	4000
* Mano de obra (5días)	60000	48000
Acabado (lija, glicol, aceite mineral y cera - trementina)	15000	15000
Energía	5000	4000
Total costo de 3 bandejas	93000	80000
Ganancia 25%	23250	20000
Precio	116250	100000
Transporte	10.000	10.000
Total precio de 3 bandejas	126.250	110000

Costos prototipo 3 bandejas = 93000 = 31000 cada una.

Precio prototipos 3 bandejas 116250= 38750 cada una.

Precio puesto en Bogotá = 126.210 = 42000 cada una.

En los días de comisión, surgieron daños en la energía debido a la voladura de una torre de energía por los grupos subversivos. Por tanto, Las 3 bandejas de 50x35cm, se elaboraron en 5 días, con un proceso manual. El tiempo de producción puede disminuir a 4 ó 3 días (3 bandejas), considerando que el taller cuenta con la maquinaria necesaria, quedando los costos así:

Costo producción 3 bandejas 80000 = 26.600 cada una.

Precio producción 3 bandejas 100000 = 33.000 cada una.

Puesto en Bogotá 110000 = 36.000 cada una.

4. COMERCIALIZACIÓN

4.1 COMERCIALIZACIÓN LINEA DE BANDEJAS RAYO 50X35

4.1.1 COMPORTAMIENTO COMERCIAL:

Estos productos tuvieron aceptación en la prueba de mercado realizada en la feria de Expoartesánias 2001.

La Bandeja Rayo Angular gusto por su diseño, vendiéndose a una extranjera Francés. Para el mercado nacional el precio se considero alto, recomendando disminuir los costos en la producción del prototipo.

La Bandeja Rayo Triangular, se exhibió los tres últimos días de la feria, aunque gusto, es importante disminuir el peso remplazando la madera Jagua por una menos densa como el lirio o caimo.

La Bandeja Rayo Istmina, gusto, pero lastimosamente se retiro del estand porque sufrió torceduras por el cambio de temperatura. Se recomienda escoger muy bien la madera para evitar este tipo de variaciones.

Se sugiere continuar con el desarrollo de la línea de bandejas propuestas, para ofrecer variedad de tamaños, funciones, diseños y precios.

4.1.2 MERCADOS SUGERIDOS:

Esta comunidad manejan su comercialización en forma directa desde el taller a personas interesadas en sus productos. La relación es vendedor – consumidor, generalmente es de carácter local.

Su participación en varias ferias de Expoartesánias hace que la planeación y organización de la producción sea con este fin.

Es importante tener en cuenta que la demanda de este tipo de productos esta en personas jóvenes – adultas, con poder adquisitivo medio alto y alto, con un estilo de vida contemporáneo, que gustan de lo natural y de la cultura implícita en los objetos. De igual manera son productos que están dirigidos a personas adultas (45 años en adelante), con poder adquisitivo medio alto y alto, que gustan de lo tradicional pero con gran inclinación a lo nuevo y contemporáneo.

Este tipo de personas encuentran su estilo de vida en:
Almacenes exclusivos – que ofrecen diseño y artesanía
Artesanías de Colombia S.A.

Ferias y eventos comerciales:

Expoartesanas - diciembre

Expodiseño

Expohogar

Manufacto - Agosto

Feria Indígena de América.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES:

El grupo de maderas de Istmina solicitó asesoría a la subgerencia de Desarrollo en gestión administrativa, puesto que están pasando por un proceso de disociación, por lo que lastimosamente solo se cuenta con el artesano presidente de la Asociación Bernardo Mosquera, quien a pesar de encontrarse ocupado con la producción para Expoartesánias, elaboró algunos prototipos planteados y se encargó de la ubicación y contactos con los otros grupos. Temporalmente cuenta con la ayuda de dos aprendices. Se recomienda continuar con la elaboración de la línea de bandejas, considerando que son productos que pueden tener una buena rotación en el mercado.

El grupo de cestería en trenza liderado también por Bernardo Mosquera, aunque se encuentra en un proceso de formación es muy perceptivo y tiene grandes expectativas respecto al apoyo de la entidad. Requieren asesoría en técnicas de tejido, calidad y diversificación de productos. Se recomienda que inicialmente experimenten un poco más con la fibra.

Con el grupo de Tejido de Pie de Pepe, se hizo un trabajo de socialización y organización para la producción. Su actitud inicial frente a la asesoría fue de rechazo debido a la devolución del producto de la feria Expoartesánias 2.000. Posteriormente fueron receptivos a la asesoría y lograron una buena composición y elaboración de los diseños planteados.

El grupo de Aguacatico, es organizado, muy perceptivo y con un gran potencial de producción, el taller se ha convertido en un centro de trabajo para la comunidad. Aunque existe un índice considerable de analfabetismo, la asesoría especialmente en lectura de planos técnicos fue asimilada con facilidad. Lastimosamente las dificultades de acceso a esta zona y el transporte hasta Bogotá incrementan los precios de los productos. Es importante continuar con el apoyo institucional considerando que se pueden obtener muy buenos resultados.

CONCLUSIONES:

Es grato concluir que este proceso de intercambio de culturas y valores, me han enriquecido y me ha dado la posibilidad de aportar y de retroalimentarme de la experiencia y sabiduría de los artesanos, me ha permitido definir con mayor facilidad los parámetros socio-culturales y formales, como elementos de identificación y diferenciación en un mundo cada vez más universal.

De igual manera, me permite sintetizar la labor del diseñador para la artesanía como la de interprete y mediador entre culturas sólidas y auténticas con un mundo resignificado y lleno de cambios paradigmáticos; introduciendo la riqueza creativa y estética tradicional a un ambiente contemporáneo, e integrando la artesanía tradicional a nuevos campos de acción.

Los proceso de concepto y criterio de la entidad y del grupo de diseño me han fortalecido integralmente, me han enriquecido y me han dado bases firmes para contribuir con el desarrollo del sector artesanal.

Cabe destacar la gran labor de Artesanías de Colombia y de las entidades que apoyan este sector. El proceso se ve cada vez más sólido, evidenciando paso a paso el posicionamiento de mercados globales con productos diferenciados.