



Programa Nacional de Conformación de
Cadenas Productivas para el Sector Artesanal
Colombiano

**Estructuración de la Cadena Productiva de
Arcillas, Producción y Comercialización
Cerámica en el Departamento del Huila**

ANEXO 26

Taller esquema de calidad e implementación

Centro de Documentación para la Artesanía – CENDAR

Artesanías de Colombia
Bogotá D.C.

Programa Nacional de Conformación de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal

Estructuración de la Cadena Productiva de la Cerámica en el Departamento del Huila

2.111 Un taller y asesoría para la implementación de esquemas de calidad por cada cadena productiva en el proyecto

PI01 Desarrollo del sistema e información de registro para la protección de los productos artesanales de las cadenas productivas



Libertad y Orden



**Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanas de colombia s.a.**



2.111. Taller para la implementación de esquemas de Calidad, Cadena Productiva de la Cerámica, departamento del Huila

En la cadena productiva de la cerámica, departamento del Huila, se realizó el taller de implementación de esquemas de calidad con la participación del Diseñador Industrial Eduardo Llano, Asesor del Centro de Diseño de Artesanías de Colombia. Dicha actividad se desarrolló en las siguientes localidades:

Localidad	Sede
Pitalito	Salón Comunal Barrio Panorama
Neiva	Centro de Convenciones

Los contenidos desarrollados fueron los que se enuncian a continuación, adicional se anexa el material empleado en la presentación y los listados de asistencia a dicha actividad

I. Contenidos de la Presentación

1. Convenio Interinstitucional

Artesanías de Colombia S.A. – ICONTEC
Sello de Calidad Hecho a Mano para la Artesanía

2. Presentación de las Entidades

ICONTEC:

Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación.

ICONTEC Internacional

Artesanías de Colombia S.A.

Entidad de economía mixta, vinculada al Ministerio de Comercio, Industria y Turismo

3. Calidad

Conceptos generales

4. Antecedentes Esquemas Calidad

Normas Técnicas Sector Artesanal

5. Sello de calidad

Objetivos generales

6. Alcance del Certificado

Para: Productos artesanales, hechos a mano y ajustados a estándares de calidad.

7. Certificación

Procedimiento mediante el cual una tercera parte, diferente al productor y al comprador, asegura por escrito que un producto, un proceso o un servicio, cumple con los requisitos especificados.

8. Tipos de Certificación

1. Certificación de producto: En el cual esta incluido el sello de calidad
 2. Certificación Sistema de Calidad
 3. Gestión Ambiental
- Reconocimiento de los certificados

9. Principios de gestión de Calidad

10. Los componentes de la Certificación

- Organismo de Acreditación
- Organismo de Certificación
- Referenciales
- Artesano
- Comercializador

11. Ventajas de la Certificación de Producto

- Para los Gobiernos
- Los Artesanos
- El comprador

12. Ventajas de la certificación de productos Artesanales

- Para el Artesano
- Para el Comprador:

13. Diseño y Aplicación del Esquema de Certificación

1. Documentos Referenciales:
 - Referenciales Nacionales

14. Esquema Proceso de Certificación

Convenio Interinstitucional
Artesanías de Colombia – ICONTEC
Material de Capacitación

Esquemas de Calidad
Sello de Calidad Hecho a Mano

Convenio de cooperación entre el Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación **ICONTEC** y **ARTESANIAS DE COLOMBIA**.

Su objetivo es el desarrollo de un esquema de certificación de artesanías que permita diferenciarlas de productos elaborados industrialmente, favorecer su circulación en mercados internacionales y lograr posiciones arancelarias especiales.

PRESENTACION DE LAS ENTIDADES



ICONTEC

ICONTEC: Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación. Organismo privado sin ánimo de lucro creado hace 40 años. Misión: Suministrar servicios en normalización, formación y evaluación de la conformidad, eficaces y eficientes, con una cultura organizacional fundamentada en la ética, con capital humano competente y comprometido. Contribuir a la gestión, desarrollo y competitividad de las organizaciones generando confianza en sus productos y servicios en beneficio de los consumidores.

ICONTEC INTERNACIONAL

Miembro activo de los mas importantes Organismos Internacionales y Regionales, lo cual nos permite participar en la definición y desarrollo de Normas Internacionales para estar a la vanguardia en Información y Tecnología.



COPANT





Beneficios:

- ✓ **Suministra un pasaporte reconocido internacionalmente, que asegura el acceso al mercado mundial**
- ✓ **Proporciona apoyo de mercadeo para la Certificación emitida por un organismo miembro, mediante el uso del logo IQNet y el certificado**
- ✓ **La empresa es reconocida mundialmente por su calidad**



Compromisos:

- > **Mejoramiento continuo de la capacidad de los Organismos Miembros**
- > **Desarrollo de servicios comunes para el mejoramiento continuo y la excelencia empresarial**
- > **Ser Organismo sin ánimo de lucro**
- > **No realizar consultoría ni directamente, ni a través de empresas afiliadas o de la misma organización**

Reconocimiento Certificados ICONTEC

- | | |
|---|-------------------|
| > AENOR (España, Mexico Costa Rica) | > KEMA (Holanda) |
| > AIB (Belgica, USA) | > KSA-QA (Corea) |
| > APCER (Portugal) | > MSZT (Noruega) |
| > CISQ (Italia, USA) | > NCS (Noruega) |
| > CQS (Checoslovaquia) | > NSAI (Irlanda) |
| > DQS (Alemania, USA) | > OQS (Austria) |
| > DS (Dinamarca) | > PCBC (Polonia) |
| > ELOT (Grecia) | > PSB (Singapur) |
| > FCAV (Brasil) | > SFS (Finlandia) |
| > FONDONORMA (Venezuela) | > SII (Israel) |
| > HKQAA (China) | > SIS (Suecia) |
| > IRAM (Argentina) | > SIQ (Eslovenia) |
| > ICONTEC (Colombia, Ecuador,
Perú, Chile) | > SQS (Suiza) |
| > JQA (Japón) | |



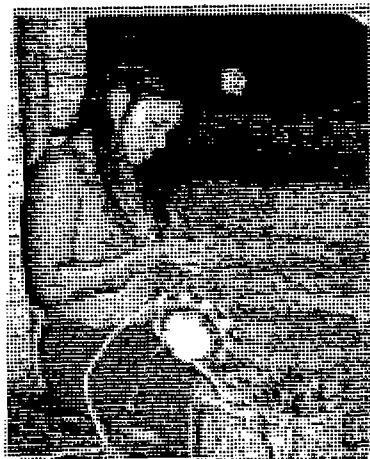
Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesánías de colombia s.a.

ARTESANIAS DE COLOMBIA: Entidad de economía mixta, vinculada la Ministerio de Comercio, Industria y Turismo.


Su misión es contribuir al mejoramiento del sector artesanal para elevar su competitividad, adaptando procesos de mejoramiento tecnológico y de investigación y desarrollo de productos, dando impulso a la comercialización de artesanías para asegurar la participación creciente del sector en el economía del país.

Estimular el desarrollo profesional del recurso humano, garantizar la sostenibilidad del medio ambiente y la preservación del patrimonio cultural vivo.

Calidad



"Hacer las cosas bien desde el comienzo"

 Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de Colombia s.a.


Calidad

" Idoneidad o aptitud para el uso "

" Adecuación al uso y satisfacción del cliente "

En el ámbito comercial y productivo, la calidad se define como:

" Satisfacción - cliente - mercado al precio más adecuado posible "

 Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de Colombia s.a.

Antecedentes de Iniciativas para Implementación de Esquemas de Calidad

Normas Técnicas de Calidad Sector Artesanal

Artesanías de Colombia, en el marco de su actividad y en desarrollo de sus objetivos generales ha trabajado permanentemente en la búsqueda de solución a uno de los problemas coyunturales de la comercialización de la producción artesanal con las exigencias que plantea el mercado de la sociedad contemporánea, una de cuyas características determinantes es la normatividad.

Antecedentes del Proyecto

Normas Técnicas de Calidad Sector Artesanal

Artesanías de Colombia, en el marco de su actividad y en desarrollo de sus objetivos generales ha trabajado permanentemente en la búsqueda de solución a uno de los problemas coyunturales de la comercialización de la producción artesanal con las exigencias que plantea el mercado de la sociedad contemporánea, una de cuyas características determinantes es la normatividad.

Con base en la anterior inquietud, debatida en encuentros y seminarios al interior de Artesanías de Colombia y con instituciones relacionadas con el sector artesanal, se inició una serie de discusiones, investigaciones y gestiones, encaminadas a determinar el hecho de mirar la pieza artesanal bajo el parámetro de un Norma de Calidad, que le permita su ingreso a mercados competitivos donde se enfrente con éxito a otras ofertas nacionales e internacionales.

El proceso de desarrollo de las Normas Técnicas, con las que se determina una de varias pruebas de permanencia del producto en el mercado con sus verdaderos valores socioeconómicos y en correspondencia con el contexto cultural de sus características formas de producción, comprendió la concertación con diversos agentes del sector y de las instancias de calificación, teniendo en cuenta que la gestión esencial constituía la labor de capacitación a los artesanos.

A partir de 1993 se inició la gestión ante el Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación ICONTEC, con el cual se determinó un compromiso de trabajo para estructurar dos Normas Técnicas que se definieron cómo:

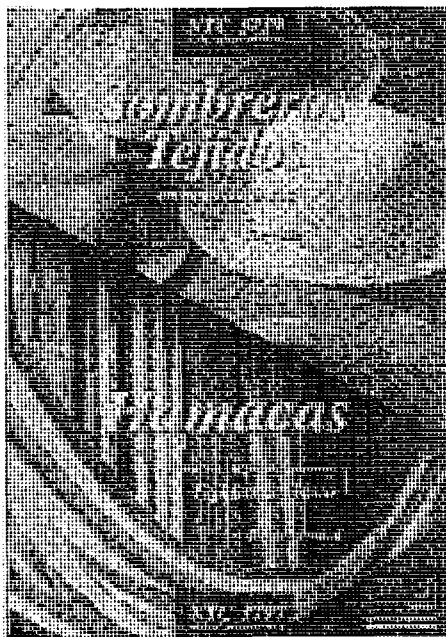


NTC 3739 ARTESANIAS. Sombreros tejidos a mano en paja de iraca o toquilla

NTC 3797 ARTESANIAS. Hamacas en hilaza de algodón tejidas a mano en telar vertical.

NTC 3739 ARTESANIAS.
Sombreros tejidos a mano en paja de
iraca o toquilla

NTC 3797 ARTESANIAS. Hamacas
en hilaza de algodón tejidas a mano
en telar vertical.



Con las dos Normas Técnicas desarrolladas para el sector artesanal se demuestra , en primer lugar, la versatilidad de la producción artesanal para penetrar los mercados internacionales asumiendo exigencias formales de los mismos y sin perder su carácter fundamental, como es el caso del valor cultural agregado.

SELLO DE CALIDAD "Hecho a Mano para la Artesanía"

Certificación de carácter permanente, otorgada a productos artesanales elaborados a mano, con ajuste a parámetros de calidad y tradición que permite diferenciarlos de los productos elaborados industrialmente y reconocer su valor como expresión de identidad y cultura.

OBJETIVOS GENERALES

- Diseñar y aplicar un esquema de certificación de artesanías con el sello "Hecho a Mano", que permita ofrecer a los artesanos colombianos el acceso a esta certificación, como herramienta para el mejoramiento de la competitividad.
- Desarrollar un programa para el diseño de los procedimientos y reglamentos de certificación correspondientes al sello, de acuerdo con los criterios internacionales.
- Adelantar el diseño y puesta en marcha de un programa de capacitación con base en el esquema definido para la certificación, de manera que se haga difusión del esquema garantizando su aplicación a nivel de los artesanos.
- Ofrecer de manera conjunta el "Sello Hecho a Mano" a aquellos artesanos que lo requieran y a quienes deseen ampliar sus negocios de exportación.

ALCANCE DEL CERTIFICADO

Para: PRODUCTOS ARTESANALES, HECHOS A MANO Y AJUSTADOS A ESTANDARES DE CALIDAD

De acuerdo a cada oficio artesanal se harán algunas aclaraciones:

Para la cerámica se clasificará por:

Uso decorativo

Uso en contacto directo con alimentos

Para este último se tendrán requisitos adicionales verificables a través de pruebas de laboratorio.

CERTIFICACION

Procedimiento mediante el cual una tercera parte, diferente al productor y al comprador, asegura por escrito que un producto, un proceso o un servicio, cumple con los requisitos especificados

TIPOS DE CERTIFICACIÓN

CERTIFICACIÓN DE PRODUCTO

- Certificación Lotes y Muestras
- Certificación Anual
- Sello de Calidad
- Certificación Gas Vehicular
- Centro de Inspección de Underwriters Laboratories Inc.
- Certificación de Personal

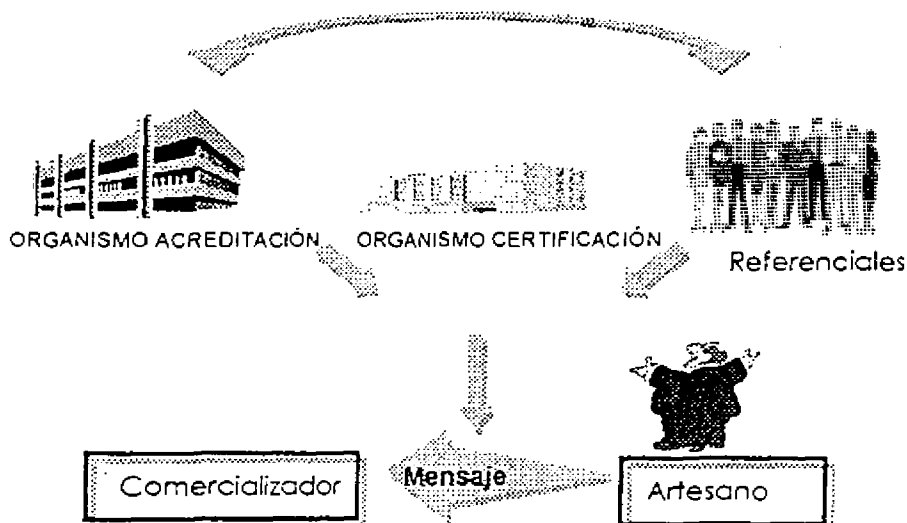
CERTIFICACIÓN SISTEMA DE CALIDAD

- Certificado ISO 9000
- Certificado QS 9000
- Certificación HACCP
- Certificado de Seguridad y Salud Ocupacional

GESTIÓN AMBIENTAL

- Certificado de Administración Ambiental
- Preauditoría Ambiental

Los componentes de la certificación



RECONOCIMIENTO DE LOS CERTIFICADOS



ORGANISMO ACREDITACIÓN

ACREDITACIÓN



ORGANISMO CERTIFICACIÓN
ICONTEC

IDONEIDAD GUÍA ISO 62/65/66

- ✓ SISTEMA DE CALIDAD
- ✓ DOCUMENTACIÓN
- ✓ CALIFICACIÓN DEL PERSONAL
- ✓ CONFIDENCIALIDAD

Principios de Gestión de la Calidad

Enfoque hacia el Cliente

Liderazgo

Participación del Personal

Orientación hacia los Procesos

Enfoque de Sistema hacia la Gestión

Mejoramiento Continuo

Enfoque factual. Hechos y datos para la toma
de decisiones

Relación mutuamente beneficiosa con los
Proveedores

Ventajas de la certificación de productos Artesanales

Para el Artesano:

1. Aumenta su competitividad al diferenciar sus productos, frente a artesanías no certificadas
2. Permite diferenciar los productos artesanales de aquellos elaborados industrialmente, reconociendo su valor de tradición y cultura.
3. Permite identificar y cuantificar el comercio de productos artesanales, así mismo favorece su circulación en mercados internacionales y logra posiciones arancelarias especiales.

Para el comprador:

1. Facilita la identificación de artesanías hechas a mano frente a productos industriales
2. Garantiza la obtención de productos de buena calidad.
3. Facilita la introducción de las artesanías en nuevos mercados

DISEÑO Y APLICACIÓN DEL ESQUEMA DE CERTIFICACION

El esquema de certificación para productos artesanales fue desarrollado por ambas entidades en un proceso que demandó 3 años de trabajo continuo, en los cuales, se estableció la metodología a aplicar.

Para el desarrollo y aplicación del esquema de certificación para productos artesanales, se establecieron 3 fases de trabajo

1. Elaboración de Documentos Referenciales
2. Diseño y Aplicación de una Prueba Piloto
3. Definición del Proceso de Otorgamiento del Sello

1. DOCUMENTOS REFERENCIALES

Los productos artesanales se certifican a partir del proceso productivo, ya que es la única forma de verificar el carácter artesanal de los mismos. Los documentos Referenciales contienen la descripción detallada del proceso de elaboración de las artesanías, además de especificar las determinantes de calidad de los mismos, tanto durante el proceso productivo, como en el producto acabado.

En estos documentos se ha cubierto la experiencia manejada por los profesionales de ARTESANIAS DE COLOMBIA y el aporte de las comunidades, pues han sido divulgados y puestos en consulta pública con los diferentes artesanos de las regiones líderes en cada oficio.

Estos referenciales serán la base de la certificación, toda vez que contienen la información técnica que permite evidenciar la elaboración de los productos de manera artesanal con estándares de calidad.

Referenciales Nacionales

Referencial Nacional Tejeduría y Cestería

Referencial Nacional de la Madera

Referencial Nacional de Cerámica

Referencial Nacional de Joyería

ESQUEMA DEFINIDO PROCESO DE CERTIFICACION

Para el diseño y aplicación de la prueba se trabajó con el municipio ceramista de La Chamba en el Tolima, para lo cual se desarrollaron las siguientes etapas del proceso:

1. Estudio preliminar
2. Elaboración del referencial
3. Validación con la comunidad a través de una consulta pública
4. Pruebas Técnicas
5. Validación con visita técnica
6. Proyección de costos
7. Definición y aprobación del reglamento
8. Auditoría formal
9. Otorgamiento Sello de Calidad

INTRODUCCIÓN

El siguiente informe contiene los resultados arrojados en el desarrollo de la asesoría para la implementación de esquemas de calidad para el Proyecto Nacional de Conformación de Cadenas Productivas para el departamento del Huila, que adelanta Artesanías de Colombia S.A. en convenio con Fiduifi.

La asesoría para la implementación de esquemas de calidad parte de la realización de un taller realizado en las localidades de Pitalito y Neiva, en el cual los asistentes se apropiaron de los conceptos de calidad y conocieron los antecedentes de los esquemas de calidad. Igualmente, se socializaron los alcances y beneficios del sello de calidad y del proceso de certificación.

La asesoría igualmente se basó en el rescate de propuestas del diseñador Arañador, quien asesoró el montaje de casa colombiana 2003. Sus propuestas en diseño y color y las asesorías realizadas para el desarrollo de productos dentro del programa, son elementos de base para la implementación de los esquemas de calidad.

La documentación del taller realizado y la metodología empleada, junto con las listas de asistencia, se anexan en la segunda parte de éste informe.

TALLER Y ASESORIA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DE ESQUEMAS DE CALIDAD

1. Antecedentes

Como resultado de las visitas de reconocimientos de los talleres y de algún tiempo de convivencia en el trabajo con los artesanos, se identificaron sus principales falencias:

1. La no elaboración de bocetos o diseños preliminares de objetos cerámicos: esto se evidencia en el momento que un cliente solicita o busca productos o elementos cerámicos determinados, que en muchos casos ante el desconocimiento del cliente y la no presentación de material de referencia por parte del artesano, el desarrollo de la propuesta del producto queda a criterio del artesano, generando la no satisfacción del cliente al recibir el producto.

2. Desconocimiento del manejo técnico de la materia prima, de los resultados del diseño de las piezas y la resistencia al cambio que el artesano presenta frente a nuevos diseños, medidas o tendencias: estas situaciones de monotonía en la variedad de productos, han afectado los procesos de innovación y diseño. Se evidencian cuando se les solicita la elaboración de ciertos productos con medidas simples y la reacción inmediata del artesano es anticiparse al resultado con frases como la siguiente: *"Pero la pieza no le va a quedar con esa medidas, va a variar la altura y el diámetro de panza"*.

Ante esta problemática, se ha sensibilizado al artesano en la necesidad de implementar esquemas de calidad, trabajando en temas específicos que conlleven

a la satisfacción del cliente y la tecnificación del oficio artesanal a través de lo siguiente:

- Interpretación de las fichas técnicas, recalcando la importancia del manejo de medidas, formas y diseños que el artesano debe respetar al momento de elaborar piezas cerámicas.
- El conocimiento y aplicación acertada de los porcentajes de reducción de la materia prima a trabajar, en éste caso, la arcilla.
- Enfatizar en el manejo de productos concretos como vajillas para café y vajillas para mesa, donde las medidas son muy específicas, todo ello buscando que el artesano sea profesional en su trabajo, innovador en sus productos y competitivo en el mercado.

La metodología desarrollada a través de talleres, se basó en la discusión y estudio de varios de éstos elementos, en donde el artesano y el diseñador interpretaron fichas técnicas e identificaron los problemas de elaboración en cuanto a medidas, porcentajes de reducción, secado, peso, formas y color se refiere, y se buscaron los métodos mas apropiados para la solución de los mismos.

2. Desarrollo del producto bajo la implementación de esquemas de calidad

2.1 Aspecto Formal

Para el desarrollo de este capítulo se hace énfasis en todo lo que es la parte estética de un servicio de mesa, vajillas o cafeteras, accesorios para mesa, contenedores para cocina, en donde los productos cumplen ciertas características como medidas propuestas, diseño previamente estudiado y el espacio a ocupar.

Igualmente, se tuvo en cuenta el que deben ser productos estéticamente agradables al tacto y a la vista, de forma ergonómica; uso, forma y diseño respecto a su función a desempeñar clasificando el objeto en decorativo, funcional o complementario de otro, en utilitario o accesorios varios.

El rediseño de los objetos se basó en elementos y componentes de los ambientes de Casa Colombiana 2004 – 2005, acudiendo a la aplicación de conocimientos que sobre oficio poseían los artesanos. Se trabajó en el desarrollo de objetos que presentan formas innovadoras en su aspecto formal y función utilitaria.

2.2 Cambios en las propuestas de diseño que implementaron los esquemas de calidad presentados

Teniendo en cuenta las propuestas de forma y funcionalidad en diseño, se hicieron los siguientes cambios:

1. De acuerdo a las tendencias de moda y diseño, las nuevas propuestas a desarrollar en Casa Colombiana esta en la forma, decoración y medidas en grandes dimensiones, por lo tanto se hicieron modificaciones en sus medidas originales.
2. Los Fruteros centro de mesa en forma de batea, es de 30 a 35 CMS de diámetro, de 5 a 6 cms de alto
3. El Plato plano ya sea para pared o centro de mesa de 45 a 50 CMS de diámetro y de 4 a 5 cms de alto
4. El Plato mediano ya sea para centro de mesa o pared de 35 a 40 cms de diámetro y de 3 a 4 cms de alto

5. La Madera de medidas de 40 – 45 de alto, boca 20 - 25 de diámetro

6. Los Candelabros juego de tres elementos de diferentes medidas,

- Grande de 13 cms de alto, 16 cms de diámetro parte superior y 12.5 del pie
- Mediano de 12 cms de alto, 14 cms de diámetro parte superior y 10.5 del pie
- Pequeño de 10 cms de alto, 12 cms da diámetro parte superior y 9.5 del pie

7. Los Candeleros juego de tres elementos de diferentes medidas:

- Grande 18,5 cms de alto, 7 cms de boca superior y 11,5 cms del pie
- Mediano 16 cms de alto, 7 cms de boca superior y 10 cms del pie
- Pequeño 13 cms de alto, 7 cms de boca superior y 9,5 cms del pie

8. El contenedor de cocina, de 15,5 de alto, boca 14 cms, panza 26 cms de radio y el pie de 14,5 cms por 2 cms de alto, Tapa 3 cms de alto, diámetro 12,5, pomelo 2 cms de alto y 4 cms de ancho

9. Los Contenedores Cilíndricos abiertos para sala o estudio juego de cuatro elementos en diferentes medidas:

- Grande 24,5 cms de alto, boca superior 16 cms, interno 2 cms y 15 cms del pie
- Mediano 17 cms de alto, boca superior 16 cms, interno 2 cms y 15 cms del pie
- Pequeño 8,5 cms de alto, boca superior 16 cms, interno 2 cms y 15 cms del pie

- Mínimo 5 cms de alto, boca superior 16 cms, interno 2 cms y 15 cms del pie

10. Un Posa calientes de 23 cms de diámetro, 3 cms de alto, pie grande 16,5 de diámetro, pie pequeño 12,5 cms de diámetro

11. Dos Porta vasos 9 cms de diámetro y 1 cms de alto

El mismo proceso se puede mencionar en las vajillas para café y té que también fueron desarrolladas con los artesanos del Huila y que son productos propuestos para Casa Colombiana.

Los anexos que se presentan a continuación, contiene ejemplos de desarrollo de fichas técnicas de productos para Casa Colombiana 2004 – 2005.

2.109 POSICIONAMIENTO DE UN VEINTE PORCIENTO (20%) DE LOS PRODUCTOS DESARROLLADOS EN LA CADENA PRODUCTIVA DE CAÑA FLECHA

Los productos desarrollados en la cadena productiva de Caña Flecha dentro del Programa Nacional de Conformación de Cadenas Productivas, se agrupan en cinco líneas, las cuales se describieron en las asesorías en diseño para el desarrollo de productos, numeral 2.103, informe que fue entregada en la pasada interventoría de Noviembre de 2004.

Las líneas presentadas son:

1. Línea de mesa:

Individuales borde de cuero con cenefa

Individual negro con tiras rojas

Servilletero y Portacazuela con rombo negro

2. Línea de accesorios para moda:

Bolso inclinado

Pava encapadura negra

Bolso playero negro

Pava calada

3. Línea de ambientes:

Cojín piezas

Cojín plano

Cojín ángulo plano

Cojín piezas plano

Cojín pegues plano

4. Línea de textiles:

Divisoria calada

5. Línea de escritorio:

Porta clips

Porta tarjetas

Porta lápices con tapa

Porta papeles oficio

Piezas incrustaciones mobiliario

Set escritorio



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

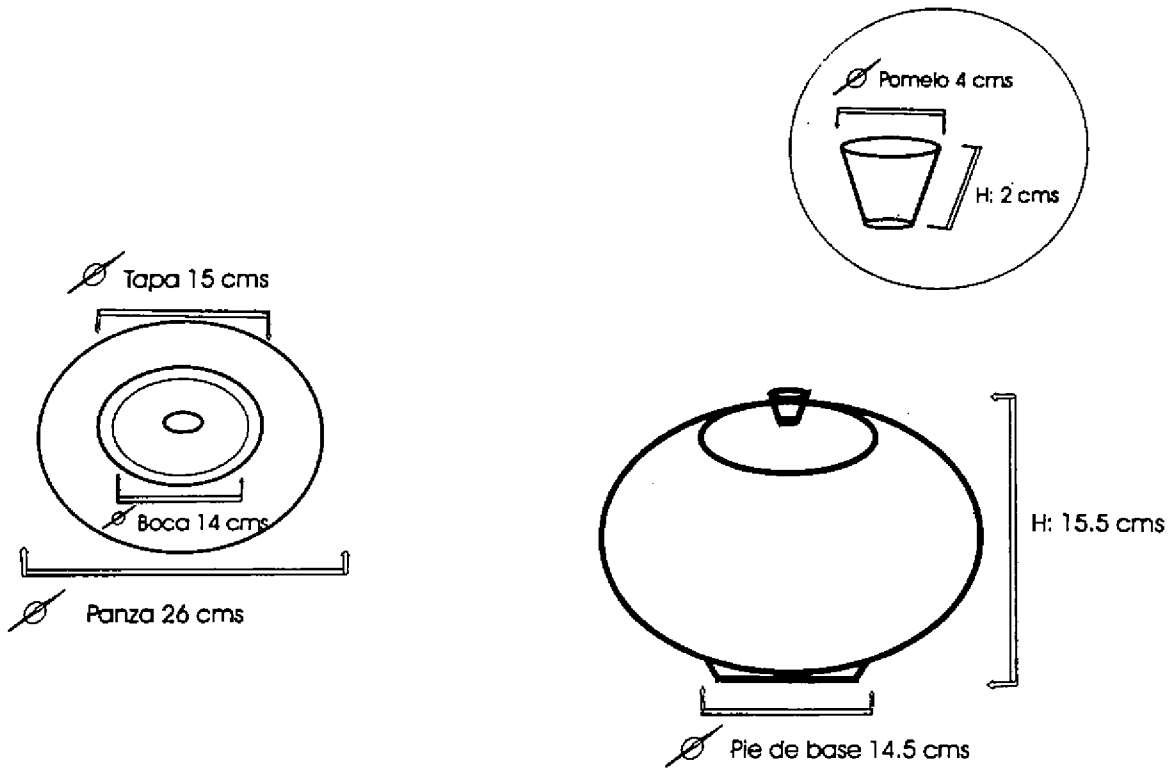
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza:	Contenedores Cocina	Línea:	Cocina	ESC. (Cm):	PL.
Nombre:		Referencia:			
Oficio:	Cerámica	Materia Prima:	Arcilla		
Técnica:	Torno libre de Patada				

Proceso de Producción:
Pesaje de la materia Prima, Amasado de las cantidades necesarias, centrado en el torno, abertura de las apdes, forma preliminar, definición de forma final, pulido, corte de la base del plato
torno, Secado, Pulido de la pieza a Dureza de Cuero
Secado, Carga de horno, quema bizcocho
Descarga horno selección de las piezas
Proceso de Esmaltado, Carga de horno
que mda de Esmalta

Observaciones:
Dentro del Programa Nacional de Cadenas Productivas en el área de la cerámica, están en el Proceso Cerámica, lo que requiere tiempo y experimentación para ello

Responsable: Carlos Alberto Calvache D. Fecha: 30/12/04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de Colombia s.a.

FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza:	Contenedor Redondo de Cocina	Artesano:	Miller Medina
Nombre:	----	Grupo:	Cerámicas "El Idolo"
Oficio:	Cerámica	Departamento:	Huila
Técnica:	Torno libre de Patada	Ciudad:	Pitalito
Materia Prima	Arcilla	Localidad/vereda:	----
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	----

Dimensiones Generales:	Produccion mes:	20 Unidades
Largo (cm) ----	Diametro (cm) Panza 26	Precio en Bogota: ----
Ancho (cm) ----	Peso (gr) 2.500	Unitario \$ ----
Alto (cm) 15.5	Color Café - Beige	Por mayor \$ ----

Observaciones:	Diametro de la Boca 14 cms	Diametro del Pie base 14.5 cms
	Diametro total Tapa 15 cms	Esmalte Media Tptura 1040° - 1050°c
	Altura de la Tapa 3 cms	Pigmento Café - Esmalte Mate Beige
	Pomelo altura 2 cms	Esmaltado por Asperción - Pistola -
	Diametro Pomelo 4 cms	

Responsable:	Carlos Alberto Calvache D.	Fecha:	30 -12 - 04
--------------	----------------------------	--------	-------------

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

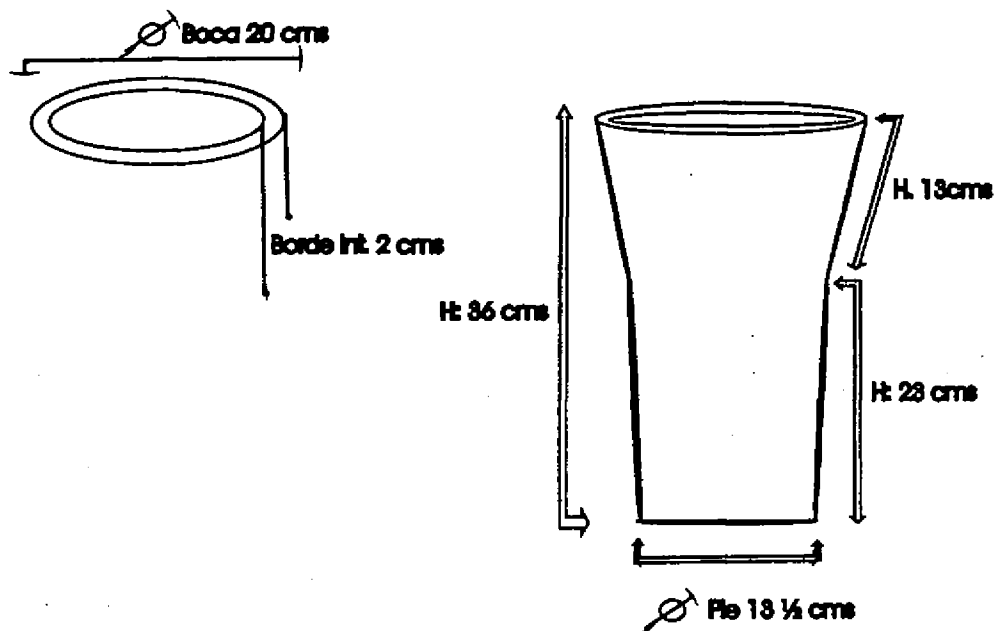
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza:	Macetera Sala	Línea:	Sala - Jardin	ESC. (Cm):	PL.
Nombre:		Referencia:			
Oficio:	Cerámica	Materia Prima:	Arcilla		
Técnica:	Tomo libre de Patada				

Proceso de Producción:	
Pesaje de la bola de arcilla a trabajar	Secado - Carga del horno
Amasado de la bola de arcilla	Quema bizcocho-Selección del producto
Centrado de la masa	Proceso de Esmaltado
Abertura de lamasa	Carga de horno - Quema de esmalte
Elaboración de la forma	Descarga del horno - Selección de producto
Control de espesores	Empaque del producto
Forma Final y Pulido	
Corte de la base del tomo y secado	
Pulido dureza de cuero	

Observaciones:
Dentro del Programa Nacional de Cadenas Productivas en el área de la cerámica, están en el Proceso Cerámico, lo que requiere tiempo y experimentación para ello

Responsable:	Carlos Alberto Calvache D.	Fecha:	30 - 12 - 04
--------------	----------------------------	--------	--------------

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza:	Macetera Sala	Artesano:	Antonio Quisabony
Nombre:	---	Grupo:	Independiente
Oficio:	Cerámica	Departamento:	Huila
Técnica:	Torno Libre de Patada	Ciudad:	Pitalito
Materia Prima:	Arcilla	Localidad/vereda:	---
Certificado Hecho a Mano:	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	---

Dimensiones Generales:		Producción mes:	
Largo (cm)	---	Diametro (cm) Boca	20
Ancho (cm)	---	Peso (gr)	2000
Alto (cm)	36.1/2	Color	Café - Beige
		Precio en Bogota:	---
		Unitario \$	---
		Por mayor \$	---

Observaciones:	
Diametro del Pie 13 1/2 cms	Esmalte Media Tptura 1040° - 1050° c
Borde Interior de la Boca 2 cms	Pigmento Café - Esmalte Beige
Altura Cilindro 13 cms	Esmaltado por Asperción - Pistola -
Altura Curva 10 cms	

Responsable:	Carlos Alberto Calvache D.	Fecha:	30 -12 -04
--------------	----------------------------	--------	------------

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
Artesanías de Colombia S.A.

FORMATO

**Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos**

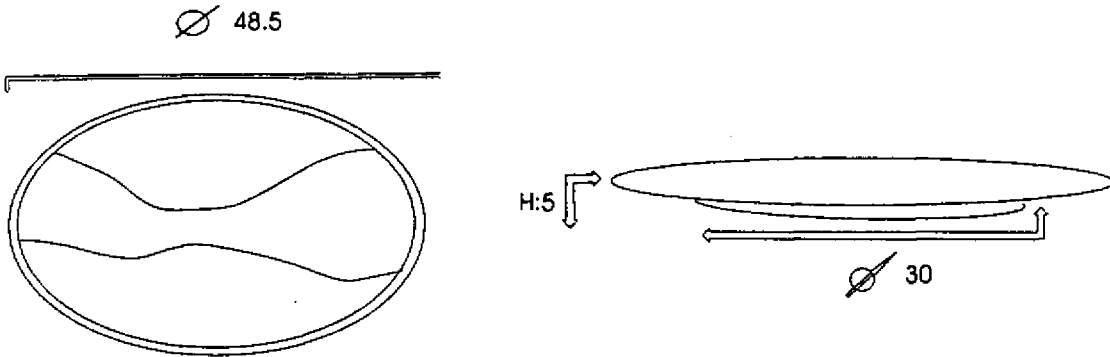
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza:	Plato Plano Grande	Línea:	De Mesa - Sala	ESC. (Cm):	1:7 PL.
Nombre:		Referencia:	---		
Oficio:	Cerámica	Materia Prima:	Arcilla		
Técnica:	Tomo Libre de Patada				

Proceso de Producción:	
Pesaje de la bola de arcilla a trabajar	Secado - Carga de horno
Amasado de la bola de arcilla	Quema Bizcocho - Selección Producto
Centrado de la masa en el tomo	Proceso esmaltado
Abertura de la masa	Carga horno - Quema de Esmalte
Elaboración de la forma	Descarga Horno - Selección del Producto
Control de espesores	Empaque del producto
Forma final y Pulido	
Corte del plato y secado de la pieza	
Pulido Dureza de Cuero	

Observaciones:
Dentro del Programa cadenas Productivas estan en el Proceso Cerámico, lo que requiere tiempo y experimentación para ello

Responsable:	Carlos Alberto Calvache D.	Fecha:	30 - 12 - 04
--------------	----------------------------	--------	--------------

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque



FORMATO

**Ficha de
Producto**

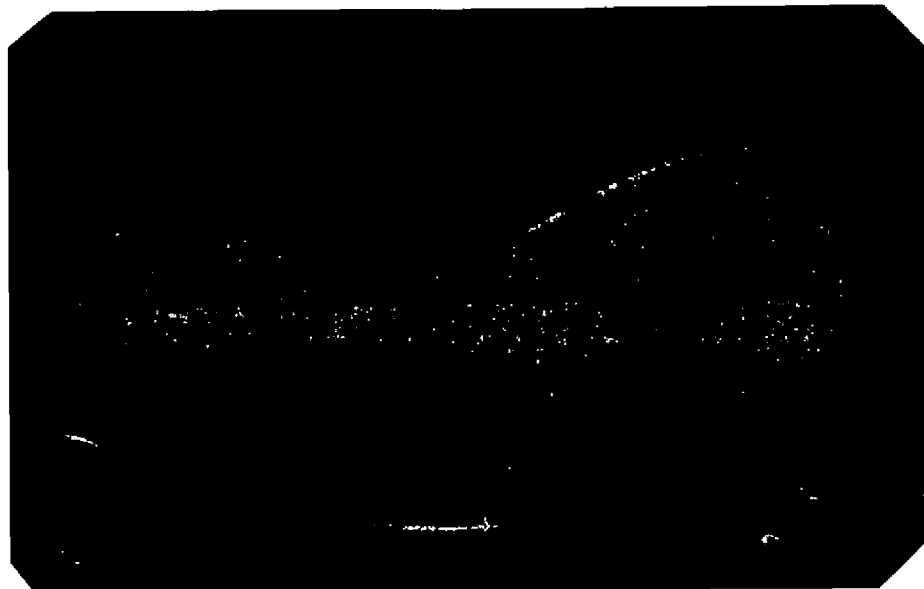
CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza:	Plato Grande Plano	Artesano:	Miller Medina
Nombre:	---	Grupo:	Cerámicas "El Idolo"
Oficio:	Cerámica	Departamento:	Huila
Técnica:	Torno Libre de Patada	Ciudad:	Pitalito
Materia Prima	Arcilla	Localidad/vereda:	---
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	---

Dimensiones Generales:		Produccion mes:	40 unidades
Largo (cm)	---	Diametro (cm)	48.5
Ancho (cm)	---	Peso (gr)	3000
Alto (cm)	5,0	Color	Café - Beige
		Precio en Bogota:	45.000
		Unitario \$	30.000
		Por mayor \$	---

Observaciones:	
Diametro del pie base 30 cms	Esmalte Media Tptura 1040° - 1050° C
Altura del pie 2 cms	Pigmento Café - Esmalte Mate Beige
	Esmaltado por Asperción - Pistola -

Responsable:	Carlos Alberto Calvache D.	Fecha:	30 - 12 -04
--------------	----------------------------	--------	-------------

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

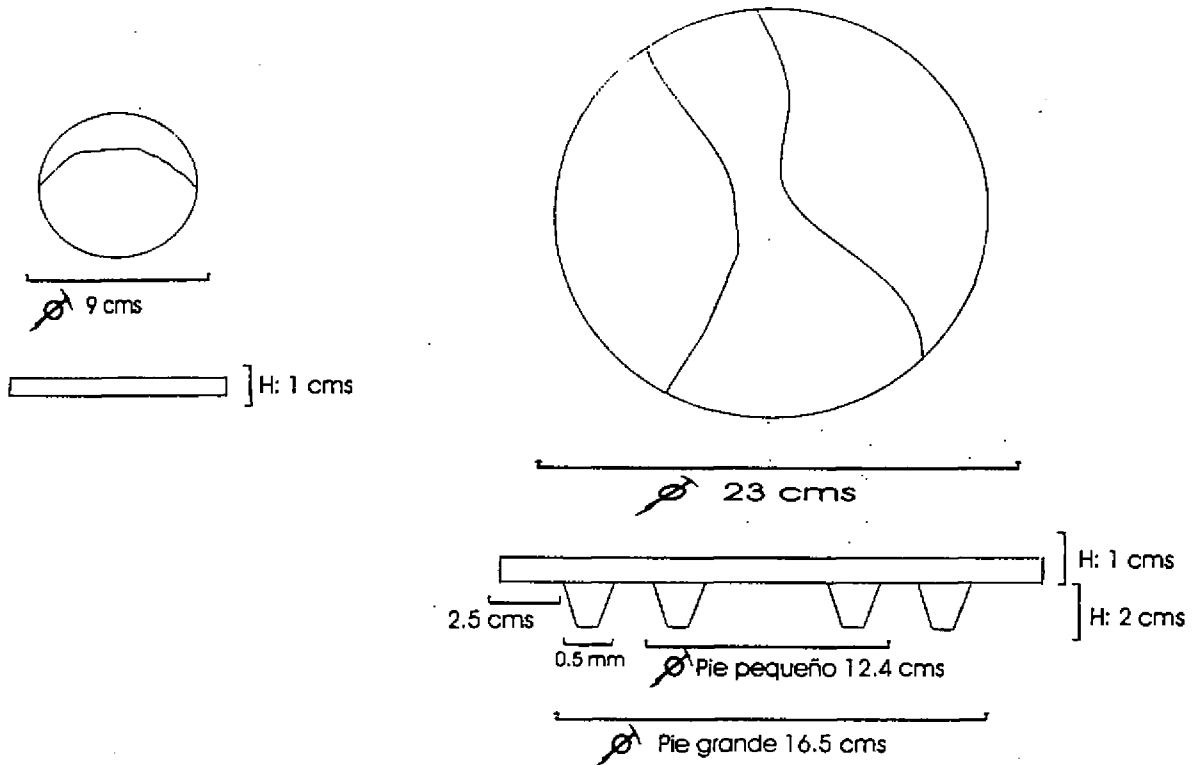
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza:	Portacánticos y porta vasos	Línea:	Sala - Comedor	ESC. (Cm):	1:1 PL.
Nombre:	---	Referencia:	---		
Oficio:	Cerámica	Materia Prima:	Arcilla		
Técnica:	Torno Libre de Patada				

Proceso de Producción:
Pesaje de la materia Prima, Amasado de la arcilla
Centrado en el torno, abertura de la masa, inicio forma preliminar, definición de la forma, pulido, corte de la base del torno, pulido dureza de cuero, secado, carga horno quemado, selección del producto, proceso de esmaltado, carga horno quemado esmalte, selección del producto, empaque

Observaciones:
Dentro del Programa Nacional de Cadenas Productivas en el área de la cerámica, están en el Proceso Cerámico, lo que requiere tiempo y experimentación para ello

Responsable: Carlos Alberto Calvache D. Fecha: 30 - 12 - 04

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de Colombia s.a.

FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza:	Portacalientes	Artesano:	Andres Bravo
Nombre:	---	Grupo:	Independiente
Oficio:	Cerámica	Departamento:	Huila
Técnica:	Torno Libre de Patada	Ciudad:	San Agustin
Materia Prima	Arcilla	Localidad/vereda:	---
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	---

Dimensiones Generales:		Produccion mes:	20 Unidades
Largo (cm)	---	Diametro (cm)	23
Ancho (cm)	---	Peso (gr)	1.500
Alto (cm)	3	Color	Café - Beige
		Precio en Bogotá:	---
		Unitario \$	---
		Por mayor \$	---

Observaciones:	
Diametro Pie Base Grande 16.5 cms	Esmalte Media Tptura 1040° - 1050°C
Diametro Pie Base Pequeño 12.5 cms	Pigmento Café - Esmalte Mate Beige
Portavasos:	Esmaltado por Asperción - Pistola -
Altura: 1 cms	
Diametro: 9 cms	

Responsable:	Carlos Alberto Calvache D.	Fecha:	30 - 12 - 04
--------------	----------------------------	--------	--------------

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

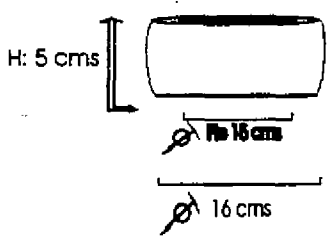
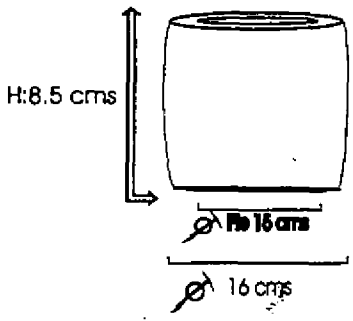
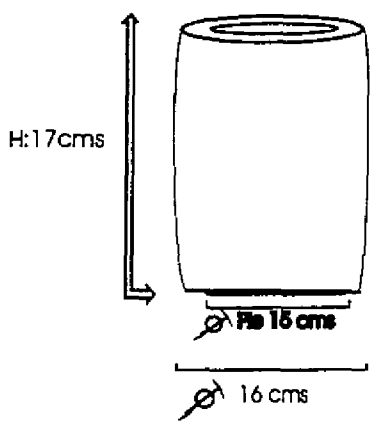
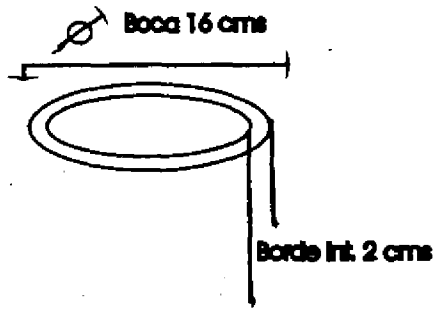
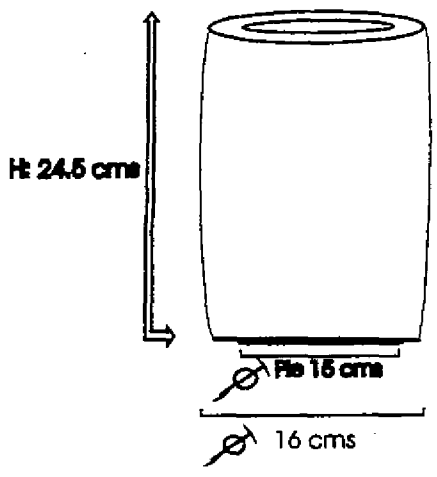
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza:	Contenedores Cilindricos	Línea:	Sala - Comedor	ESC. (Cm):	PL.
Nombre:	---	Referencia:			
Oficio:	Cerámica	Materia Prima:	Barbotina		
Técnica:	Vaciado - Moldes Yeso				

Proceso de Producción:	
Elaboración de las matrices en madera	
Pesaje de la materia Prima, Mezcla en polvo de las arcillas y caolines, Adición del Agua y Silicato de Sodio Homogenización de las Parte, Selección del Moldes, Vaciado de la barbotina, Tiempo determinado en el moldes para grosor de las paredes, Secado, desmoldado, Pulido de la pieza a Dureza de Cuero	
Secado, Carga de horno , quema bizcocho	
Descarga horno seleccion de las piezas	
Proceso de Esmaltado, Carga de horno que más de Esmaltó	
Responsable:	Carlos Alberto Catvache D.
Fecha:	30 - 12 - 04

Observaciones:
Dentro del Programa Nacional de Cadenas Productivas en el area de la cerámica, estan en el Proceso Cerámico, lo que requiere tiempo y experimentación para ello

Referente(s) Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de Colombia s.a.

FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Juego Contenedores Cilindricos		Artesano: Luis Alberto Calderon
Nombre: ----		Grupo: Cerámicas "Calderon"
Oficio: Cerámica		Departamento: Huila
Técnica: Vaciado - Moldes -		Ciudad: Pitalito
Materia Prima: Barbotina		Localidad/vereda: ----
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>		Resguardo: ----
Dimensiones Generales:		Produccion mes: 40 Juegos
Alto (cm) ----	Diametro (cm) ----	Precio en Bogota: ----
Ancho (cm) ----	Peso (gr) ----	Unitario \$ ----
Color Café - Biege		Por mayor \$ ----
Observaciones: Conten. Grande: Alto 24.5 cms, Diam.Boca 16 cms, Diam.Base 15 cms, Peso 800 grs, Borde int. 2 cms		
Conten. Mediano: Alto 17 cms, Diam.Boca 16 cms, Diam. Base 15 cms, Peso 600 grs, Borde int. 2 cms		
Conten. Pequeño: Alto 8.5 cms, Diam.Boca 16 cms, Diam. Base 15 cms, Peso 400 grs, Borde int. 2 cms		
Conten. Mínimo: Alto 5 cms, Diam.Boca 16 cms, Diam. Base 15 cms, Peso 200 grs, Borde int. 2 cms		
Esmalte Media Tptura 1040° - 1050° C Pigmento Café - Esmalte Mate Beige		
Esmaltados por Aspersión - Pistola -		
Responsable: Carlos Alberto Calvache D.		Fecha: 30 - 12 - 04

Referente(s)

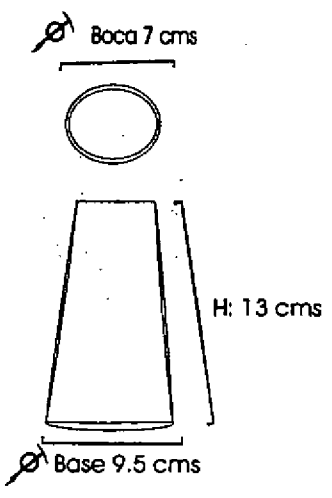
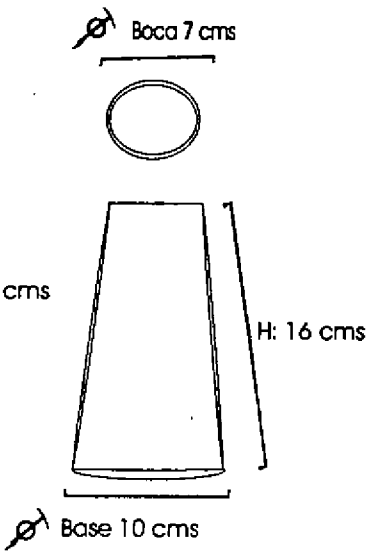
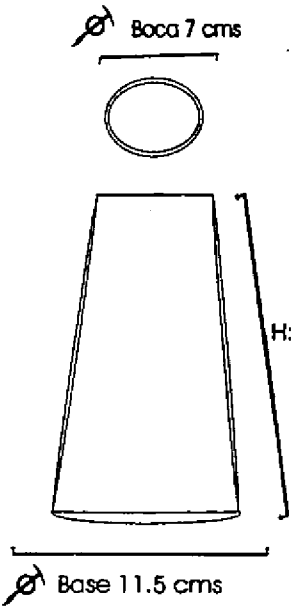
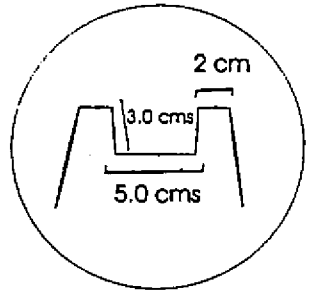
Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07
FECHA: 2004 06 04
VERSION 1 **Página 1 de 2**

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Juego de Candeleros	Línea: Sala - Comedor - Cocina	ESC. (Cm): PL.
Nombre: ---	Referencia: ---	
Oficio: Cerámica	Materia Prima: Barbotina	
Técnica: Vaciado - Moldes -		

Proceso de Producción:
 Elaboración de las Matrices en madera, Hechura de los moldes
 Preparación de la barbotina, Vaciado en el moldes, control de tiempo para espesores, rovesciado, desmoldado, secado de la pieza, pulido en dureza de cuero, secado de la pieza, carga de horno, quema de bizcocho, proceso de esmaltado, quema de esmalte, selección de las piezas empaque del producto

Observaciones:
 Dentro del Programa Nacional de Cadenas Productivas en el área de la cerámica, estan en el Proceso Cerámico, lo que requiere tiempo y experimentación para ello

Responsable: Carlos Alberto Calvache D. **Fecha:** 30 - 12 - 04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza:	Juego de Candeleros	Artesano:	Mercedes Urbano
Nombre:	---	Grupo:	Cerámicas "Urbano"
Oficio:	Cerámica	Departamento:	Huila
Técnica:	Vaciado - Moldes -	Ciudad:	Pitalito
Materia Prima	Barbotina	Localidad/vereda:	---
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	---
Dimensiones Generales:		Produccion mes:	30 juegos
Largo (cm)	---	Diametro (cm)	---
Ancho (cm)	---	Peso (gr)	---
Alto (cm)	---	Color	Café - Beige
		Precio en Bogota:	---
		Unitario \$	---
		Por mayor \$	---
Observaciones:	Candelero Grande: alto 18.5 cms, Diam. boca 7 cms, Diam. Base 11.5 cms. Peso 400		
	Candelero Mediano: Alto 16 cms, Diam. Boca 7 cms, Diam. Base 10 cms, Peso 200 grs		
	Candelero Pequeño: Alto 13 cms, Diam. Boca 7 cms, Diam. Base 9.5 cms, Peso 100 grs		
	Esmalte Media Tptura 1040° - 1050°C		
	Pigmento Café - Esmalte Mate Beige		
	Esmaltados por Asperción - Pistola -		
Responsable:	Carlos Alberto Calvache D.	Fecha:	30 - 12 - 04

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





FORMATO

CODIGO: FORASD 07

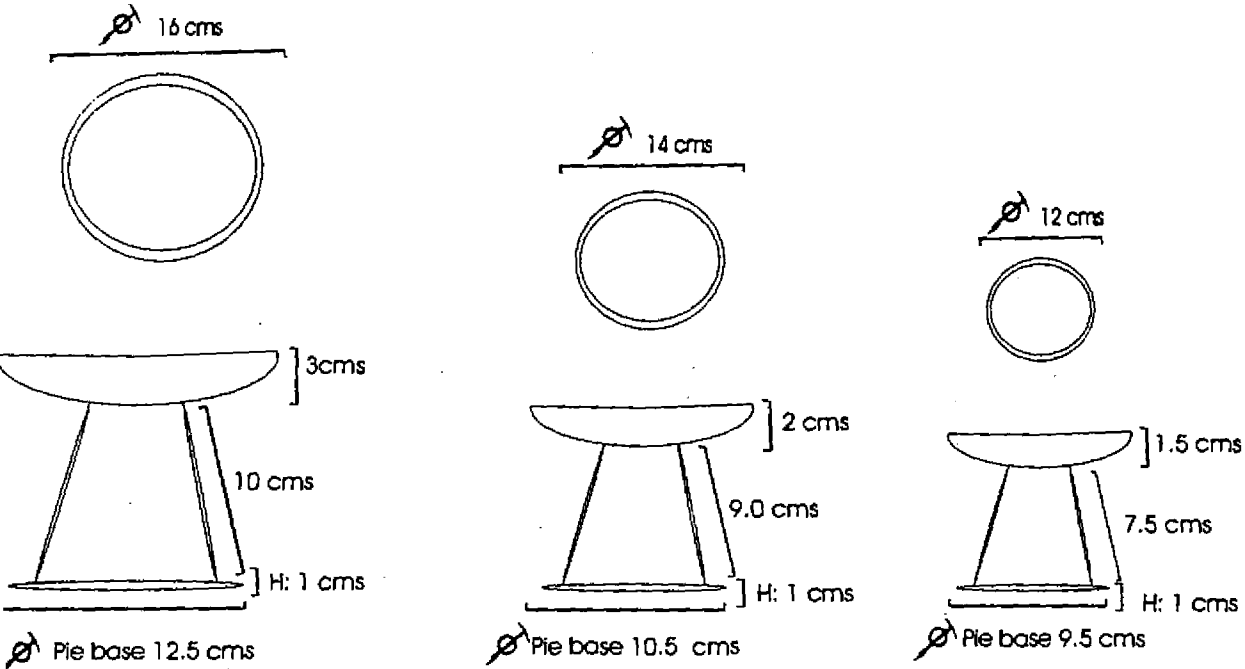
**Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos**

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Objeto: - Juego de Candelabros	Línea: Sala - Comedor	ESC. (Cm):	PL.
Referencia:	---		
Materia: Cerámica	Materia Prima: Barbotina		
Técnica: Vaciado - Moldes -			

Proceso de Producción:
Preparación de las Matrices en madera. Hechura de los moldes
Preparación de la barbotina, Vaciado en el molde, control de tiempo
Control de espesores, rovesciado, desmolado, secado de la pieza,
Control de dureza de cuero, secado de la pieza, carga de horno quema de
Control de brillo, proceso de esmaltado, quema de esmalte, selección de las
Etiquetas empaque del producto
Responsable: Carlos Alberto Calvache D. Fecha: 30 - 12 - 04

Observaciones:
Dentro del Programa Nacional de
Cadenas Productivas en el área
de la cerámica, están en el Proceso
Cerámico, lo que requiere
tiempo y experimentación para ello

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza:	Juego de Candelabros	Artresano:	Martha Cecilia Beltran
Nombre:	---	Grupo:	Artesanías de Huila
Oficio:	Cerámica	Departamento:	Huila
Técnica:	Vaciado - Moldes -	Ciudad:	Pitalito
Materia Prima	Barbotina	Localidad/vereda:	---
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	---

Dimensiones Generales:	Produccion mes:	30 Juegos
Largo (cm) ---	Diametro (cm) ---	Precio en Bogota: ---
Ancho (cm) ---	Peso (gr) ---	Unitario \$ ---
Alto (cm) ---	Color Café-Ligera capa Beige	Por mayor \$ ---

Observaciones:	Candelabro Grande: alto 13, Diam.Boca 16, Diam.base 12.5 cms, Peso 400 grs
	Candelabro Mediano: Alto 12 cms, Diam. Boca 14 cms, Diam. Base 10.5 cms, Peso 200 grs
	Candelabro Pequeño: alto 10 cms, Diam. Boca 12 cms, Diam. Base 9.5 cms, Peso 150 grs
	Esmalte Media Tptura 1040° - 1050° C
	Pigmento Café - Ligera capa Esmalte Mate Beige
	Esmaltado por Asperción - Pistola -

Responsable:	Carlos Alberto Calvache D.	Fecha:	30 - 12 - 04
--------------	----------------------------	--------	--------------

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque

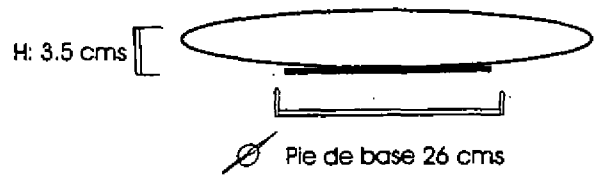
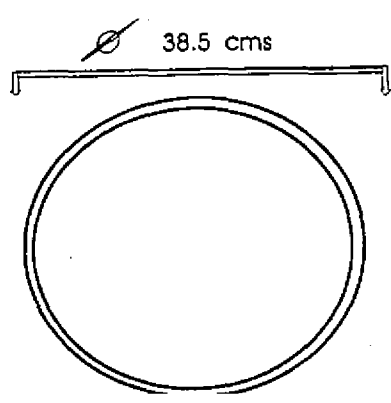




FORMATO
Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos

CODIGO: FORASD 07
FECHA: 2004 06 04
VERSION 1 **Página 1 de 2**

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza:	Plato plano mediano	Línea:	De mesa - Sala	ESC. (Cm):	PL.
Nombre:		Referencia:			
Oficio:	Cerámica	Materia Prima:	Arcilla		
Técnica:	Torno libre de Patada				

Proceso de Producción:
Pesaje de la materia Prima, Amasado de las cantidades necesarias, centrado en el torno, abertura de las aprdes, forma preliminar, definición de forma final, pulido, corte de la base del plato
torno, Secado, Pulido de la pieza a Dureza de Cuero
Secado, Carga de horno , quema bizcocho
Descarga horno selección de las piezas
Proceso de Esmaltado, Carga de horno
que ma de Esmaltó

Observaciones:
Dentro del Programa Nacional de Cadenas Productivas en el area de la cerámica, estan en el Proceso Cerámico, lo que requiere tiempo y experimentación para ello

Responsable: Carlos Alberto Calvache D. Fecha: 30 - 12 - 04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanias de colombia s.a.

FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Nombre:	Plato Plano Mediano	Artesano:	Miller Medina
Código:	---	Grupo:	Cerámicas "El Idolo"
Categoría:	Cerámica	Departamento:	Huila
Técnica:	Torno Libre de Patada	Ciudad:	Pitalito
Materia Prima:	Arcilla	Localidad/vereda:	---
Tipificado Hecho a Mano:	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	---
Dimensiones Generales:		Producción mes:	40 unidades
Alto (cm)	---	Precio en Bogotá:	35.000
Diámetro (cm)	38.5	Unitario \$	25.000
Peso (gr)	2000	Por mayor \$	---
Color	Café - Beige		
Observaciones:			
Diámetro del pie base 26 cms		Esmalte Media Tptura 1040° - 1050° C	
Altura del pie 1.5 cms		Pigmento Café - Esmalte Mate Beige	
Esmaltado por Asperción - Pistola -			
Responsable:	Carlos Alberto Calvache D.	Fecha:	30 -12 - 04

Referente(s)

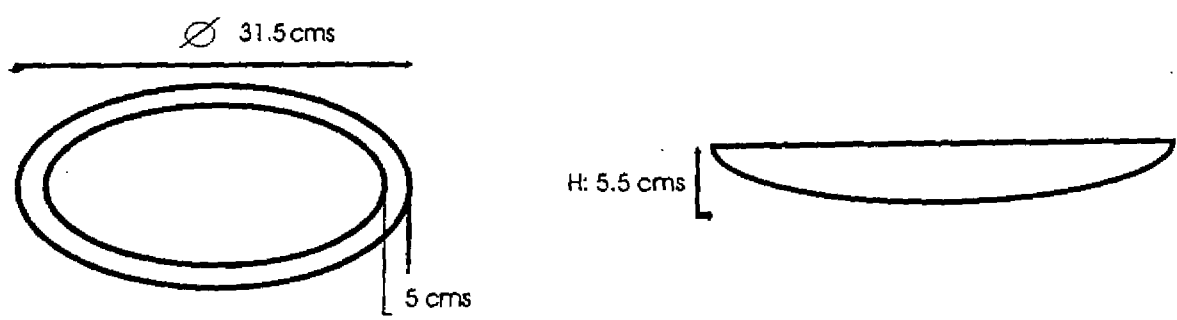
Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07
FECHA: 2004 06 04
VERSION 1 **Página 1 de 2**

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Clasificación: Frutero Centro de Mesa	Línea: De Mesa - Sala	ESC. (Cm): PL.
Código: ---	Referencia: ---	
Material: Cerámica	Materia Prima: Arcilla	
Proceso: Torno Libre Eléctrico		

Proceso de Producción:	
Preparación de la bola de arcilla a trabajar	Secado - Carga de horno
Acabado de la bola de arcilla	Quema Bizcocho - Selección Producto
Formado de la masa en el torno	Proceso esmaltado
Decoración de la masa	Carga horno - Quema de Esmalte
Decoración de la forma	Descarga Horno - Selección del Producto
Control de espesores	Empaque del producto
Acabado final y Pulido	
Control de dureza de la pieza	
Control de Dureza de Cuero	

Observaciones:
Dentro del Programa cadenas Productivas están en el Proceso Cerámico, lo que requiere tiempo y experimentación para ello

Diseñado por: Carlos Alberto Calvache D. **Fecha:** 30 - 12 - 04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Nombre:	Frutero Centro de Mesa	Artesano:	Guillermo Quimbayo
Categoría:	---	Grupo:	"Cerámicas Quimbayo"
Materia:	Cerámica	Departamento:	Huila
Descripción:	Torno Libre Eléctrico	Ciudad:	Pitalito
Materia Prima:	Arcilla	Localidad/vereda:	---
Artificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	---
Dimensiones Generales:		Producción mes:	30 unidades
Alto (cm)	---	Diametro (cm)	31,5
Ancho (cm)	---	Peso (gr)	2000
Profundidad (cm)	5,5	Color	Café - Beige
Observaciones:		Producción en Bogotá:	---
Base Redonda		Unitario \$	---
Borde al interior 5 cms		Por mayor \$	---
		Esmalte Media Tptura	1040° - 1050° C
		Pigmento	Café - Esmalte Mate Beige
		Esmaltado por	Asperción - Pistola -
Responsable:		Fecha:	30 -12 - 04
Carlos Alberto Calvache Dueñas			

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: <i>Vajilla Café</i>	Línea: <i>Servicio de Mesa</i>	ESC. (Cm):	PL.
Nombre: <i>"Pepo Café"</i>	Referencia: <i>L107 DIAG 3</i>		
Oficio: <i>Cerámica</i>	Materia Prima: <i>Barro blanco</i>		
Técnica: <i>Variado</i>			

Proceso de Producción:

Machucar en molinillo - molides en 4/100
Variado de Barro blanco
 - *Desmoldar - quemar en horno 950°C*
 - *Esmalte de esmalte - quemar en horno 1040°C*
 - *Esmalte de media - Café Café*
 Producto para "Casa Calambuco"

2004-05

Observaciones:

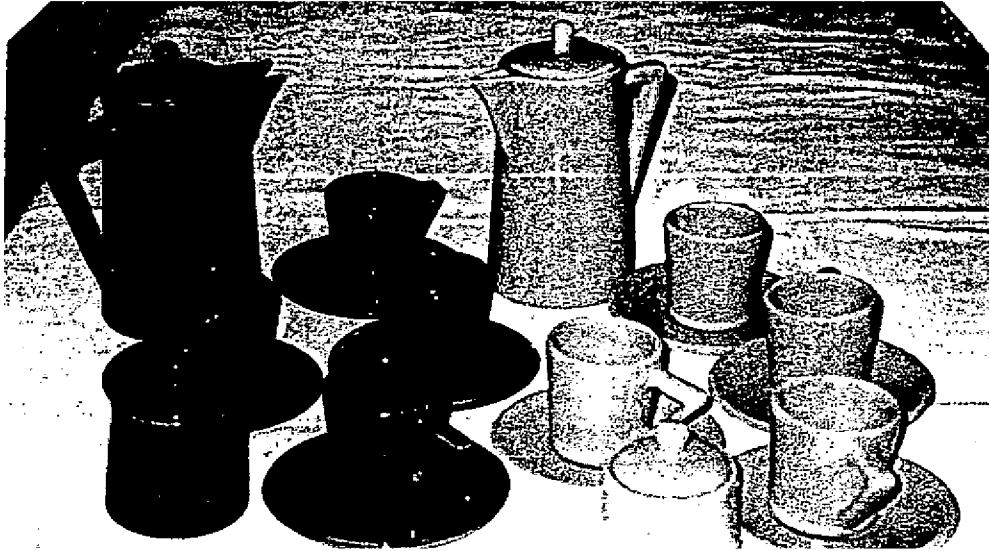
Revisar (1/1)

Responsable: *Carlos A. Calambuco* Fecha: *junio 2004*

Referente(s) Muestra Línea Empaque



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: <i>Vajilla Café</i>	Línea: <i>Servicio de mesa</i>	ESC. (Cm):	PL.
Nombre: <i>Piedra</i>	Referencia: <i>LVO7 DIAE3</i>		
Oficio: <i>Cerámica</i>	Materia Prima: <i>Bautista</i>		
Técnica: <i>Vitrificado</i>			

Proceso de Producción:

- *Materia es en piedra*
- *Realiza moldes en yeso*
- *Bautista para su decoración*
- *Desmolda de sus partes*
- *Siempre precalentado 950°C*
- *Emaltado, anillo de media*
- *Quema al esmalte a 1040°C*
- *Color azul - Ananillo*

Observaciones:

Producto para
Casa Calambina
2004-05

Naina (H.)

Responsable: *Carlos Alberto Calvario* Fecha: *junio 2004*

Referente(s) Muestra Línea Empaque



Museo de Cerámica, Industria y Turismo
artesanías de Colombia s.a.

FORMATO
Fichas de
Dibujo y Planos
Técnicos

Código FORASD 07

Fecha 01-03-2004

Versión 1

Página 1 de 1

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: <i>Mugos</i>	Línea: <i>Estudio</i>	ESC. (Cm):	PL.
Nombre: <i>Pico</i>	Referencia: <i>ST 2.1 TAPC3</i>		
Oficio: <i>Cerámica</i>	Materia Prima: <i>Basiliteira</i>		
Técnica: <i>Vaciado</i>			

Proceso de Producción:

- *Modelar en arcilla*
- *Alfombrar moldes en plast*
- *Basiliteira, versu no succiudo, malo*
- *Decorado de sus partes*
- *Quemar al coque 950°C*
- *Emaltado - esmalte de molin y plin*
- *Quemar al esmalte 1040°C*
- *Color azul - amarilla*

Observaciones:

Producto para
"Casa Colombiana"
2004-05

Meriva (H.)

Responsable: *Carlos Alberto Calvez* *junio 04*

Referente(s) Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
Artesanías de Colombia S.A.

FORMATO
Fichas de
Dibujo y Planos
Técnicos

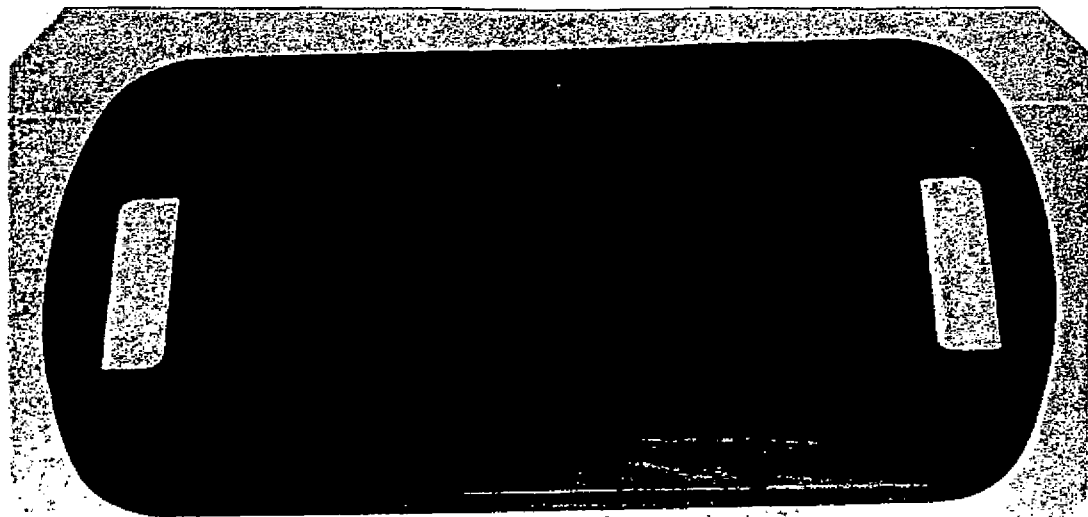
Código FORASD 07

Fecha 01-03-2004

Versión 1

Página 1 de 1

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: <i>Baquija mediana</i>	Línea: <i>Basales y Menax</i>	Medida (Cm):	PL.
Nombre: <i>"Belicaria"</i>	Referencia: <i>ST22 JARC 3</i>		
Oficio: <i>madre / cerámica</i>	Materia Prima: <i>masa - arcilla</i>		
Técnica: <i>planchado / modelado cerámico</i>			

Proceso de Producción:

- Estampado y marcado de la arcilla a medida
- Molienda de la arcilla
- Secado de la pieza (6 días)
- Quemado en horno a 750°C
- Esmalteado, esmalte de medio Titium
- Quemado esmalte 1040°C
- Color azul
- Ensamblado en el marco de madera, a medida

Responsable: *Carlos Alberto Calvo* junio/04

Observaciones:

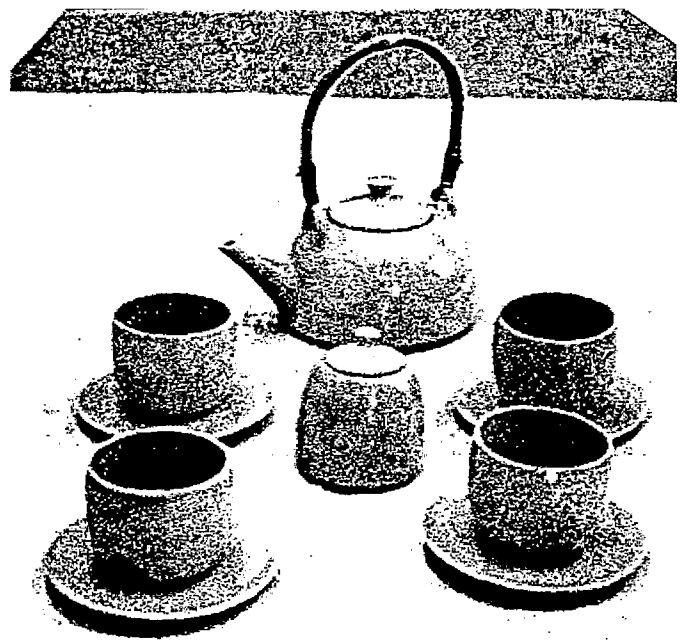
*Producido para
"Casa Calambra"
L004-05*

Neira (H.)

Referente(s) Muestra Línea Empaque



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: <i>Vajilla Té</i>	Línea: <i>Menaje</i>	ESC. (Cm):	PL
Nombre:	Referencia: <i>A.P.C.3</i>		
Oficio: <i>Alfarero</i>	Materia Prima: <i>Barro blanco</i>		
Técnica: <i>Alado</i>			

Proceso de Producción:

- Matices en madera.
- Medida de moldes c/parte
- Verificación de la Barro blanco
- Desmoldado de las partes
- Quemado biscocho 950°C.
- Esmalteado, esmalte de medio tipo
- Quemado esmalte 1040°C.
- Color amarillo

Observaciones:

Producto para
"Casa Colombiana"
2004-05.

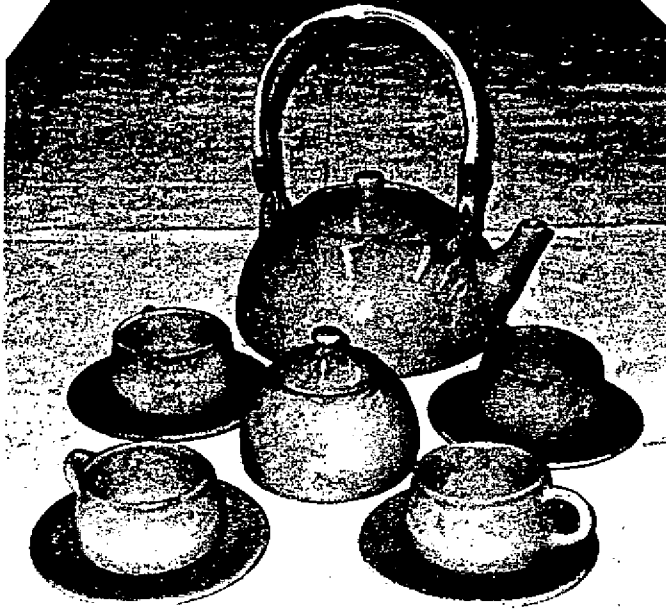
Petalito (H.)

Responsable: *Carlos Alberto Calvario* Fecha: *Julio 16-04*

Referente(s) Muestra Línea Empaque



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: <i>Vajilla Te'</i>	Línea: <i>M. M. M. J. P.</i>	ESC. (Cm):	PL.
Nombre:	Referencia: <i>A. P. C. 3</i>		
Oficio: <i>Alfarero</i>	Materia Prima: <i>Bambú</i>		
Técnica: <i>Variado</i>			

Proceso de Producción:

- *Moldear en arcilla*
- *Alisar y pulir con C. de compresión*
- *Vaciado por resaca*
- *Decoración de C. Paste*
- *Quemado por etapas 950°C*
- *Quemado de esmalte de media Tptura*
- *Quemado de esmalte 1040°C*
- *Calor seco*

Observaciones:

Producto para
"Casa Colombiana"
2004-06

Petate (H.)

Responsable: *Julio C. Ceballos* Fecha: *Julio 16-04*

Referente(s) Muestra Línea Empaque



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: <i>Vajilla Té</i>	Línea: <i>Menaje</i>	ESC. (Cm): PL
Nombre: <i>V. Basilio</i>	Referencia: <i>A.C. C3</i>	
Oficio: <i>Orfebrería</i>	Materia Prima: <i>Bautelau</i>	
Técnica: <i>Vaciado</i>		

Proceso de Producción:

- *Maquias en máquina*
- *Medios de moldes y componentes*
- *Vaciado en Bautelau*
- *Desmoldado de componentes*
- *Quemas por choque 850°C*
- *Esmalteado a pistola, esmalte de 1/2 fl oz*
- *Quemas esmalte 1040°C*
- *Color verde turquesa - esmalte*

Observaciones:

Producto y plan

"Caso Colmbarum"

2004-05

Petalito (H.)

Responsable: *Andrés Adruache* Fecha: *febr. 16-04*

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO
Fichas de
Dibujo y Planos
Técnicos

Código FORASD 07

Fecha 01-03-2004

Versión 1

Página 1 de 1

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: <i>Platón</i>	Línea: <i>Accesorio</i>	ESC. (Cm):	PL
Nombre: <i>Platón de Platano</i>	Referencia: <i>L107 DIA C3</i>		
Oficio: <i>Cerámica</i>	Materia Prima: <i>Arcilla</i>		
Técnica: <i>Torno de lavante / libre</i>			

Proceso de Producción:

- Selección de la arcilla
- Preparación del producto en torno de platón
- Secado (3 días)
- Quemado bischo 950°C.
- Esmalteado
- Quemado esmalte 1040°C.
- Color Café

Observaciones:

Producto para
"Caso Colombiano"
2004-05.

Pitalito (16.)

Responsable: *Andrés A. Calvario* Fecha: *Julio 16-04*

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO
Fichas de
Dibujo y Planos
Técnicos

Código FORASD 07

Fecha 01-03-2004

Versión 1

Página 1 de 1

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: <i>Candelabro</i>	Línea: <i>Acabado</i>	ESC. (Cm):	PL.
Nombre:	Referencia: <i>DIAC30</i>		
Oficio: <i>Cerámica</i>	Materia Prima: <i>Arcilla</i>		
Técnica: <i>Tubo de levante</i>			

Proceso de Producción:

- Selección de la arcilla
- Elaboración del objeto como de patada
- Pulido - Secado (4 días)
- Quemado de biselado 950°C
- Esmalteado a pátula (esmalte de 1/2)
- Quemado esmalte 1040°C
- Color negro.

Observaciones:

Producto para
"Casa Calambur"
2004-05

En Aguatín (H.)

Responsable: *Calo Calusche* Fecha: *Julio 16-04*

Referente(s) Muestra Línea Empaque