

208



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

Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación - ICONTEC

Fondo Colombiano de Modernización y Desarrollo Tecnológico para las Micros, Pequeñas y Medianas
empresas - FOMIPYME

**Programa para el Otorgamiento del Sello de Calidad a artesanos vinculados al
Programa Nacional de Cadenas Productivas - Proyecto K185**



**ACLARACIONES
INFORME DE AVANCE**

Enero de 2005

Tabla de Contenido

1. PRODUCTO INTERMEDIO 2.2 CRITERIOS APLICADOS EN EL PROCESO DE POSTULACIÓN DE ARTESANOS AL SELLOS DE CALIDAD

1.1 CADENA PRODUCTIVA CHINCHORROS Y HAMACAS PARA EL DEPARTAMENTO DE LA GUAJIRA	2
1.2 CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA EN EL DEPARTAMENTO DEL CAUCA.....	4
1.3 CADENA PRODUCTIVA ORO-JOYA EN EL DEPARTAMENTO DE ANTIOQUIA.....	6
1.4 CADENA PRODUCTIVA CERAMICA EN EL DEPARTAMENTO DEL HUILA.....	8
1.5 CADENA PRODUCTIVA DEL MIMBRE, DEPARTAMENTOS DE CUNDINAMARCA Y TOLIMA	9
1.6 CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA, DEPARTAMENTO DE NARIÑO	11
1.7 CADENA PRODUCTIVA TEJIDOS, DEPARTAMENTOS DE BOLIVAR Y SUCRE.....	14
1.8 CADENA PRODUCTIVA DE PALMA ESTERA, DEPARTAMENTO DEL CESAR.....	16
1.9 CADENA PRODUCTIVA DE LA GUADUA EN EL EJE CAFETERO	18
1.10 CADENA PRODUCTIVA DEL MOPA-MOPA, DEPARTAMENTOS DE NARIÑO Y PUTUMAYO	20

2. PRODUCTO INTERMEDIO 2.3 DOCUMENTO QUE CONTIENE EL DIAGNOSTICO DE LA CALIDAD DE LOS PROCESOS Y PRODUCTOS DE LOS 10 SECTORES ARTESANALES BENEFICIARIOS

2.1 COMPLEMENTACION EN LO REFERENTE AL DIAGNOSTICO DE CALIDAD DE LOS PRODUCTOS, CADENA PRODUCTIVA PALMA ESTERA.....	22
2.2 COMPLEMENTACION EN LO REFERENTE AL DIAGNOSTICO DE CALIDAD DE LOS PRODUCTOS, CADENA PRODUCTIVA DE LA CERAMICA.....	23
2.3 COMPLEMENTACION DEL ANALISIS DE CALIDAD DEL PROCESO Y PRODUCTO , CADENA PRODUCTIVA DE LA GUADUA	25

3. PRODUCTO INTERMEDIO 2.5 DOCUMENTO CON LA CARACTERIZACIÓN DEL OFICIO ARTESANAL A SER CERTIFICADO PARA CADA UNA DE LAS CADENAS PRODUCTIVAS

3.1 COMPLEMENTACION DE CARACTERIZACION DE PRODUCTO FINAL EN LO REFERENTE A CALIDAD CADENA PRODUCTIVA HAMACAS DE SAN JACINTO	26
3.2 COMPLEMENTACION DE CARACTERIZACION DE PRODUCTO FINAL EN LO REFERENTE A CALIDAD CADENA PRODUCTIVA PALMA ESTERA.....	28
3.3 COMPLEMENTACION DE CARACTERIZACION DE PRODUCTO FINAL EN LO REFERENTE A CALIDAD CADENA PRODUCTIVA MOPA-MOPA	30
3.4 COMPLEMENTACION DE CARACTERIZACION DE PRODUCTO FINAL EN LO REFERENTE A CALIDAD CADENA PRODUCTIVA CERAMICA.....	33
3.5 COMPLEMENTACION DE CARACTERIZACION DE PRODUCTO FINAL EN LO REFERENTE A CALIDAD CADENA PRODUCTIVA DE LA GUADUA	35

4. OBSERVACIONES.....36

1. PRODUCTO INTERMEDIO 2.2 CRITERIOS APLICADOS EN EL PROCESO DE POSTULACIÓN DE ARTESANOS AL SELLOS DE CALIDAD

**1.1 CADENA PRODUCTIVA CHINCHORROS Y HAMACAS PARA EL DEPARTAMENTO DE LA GUAJIRA
LISTADO ARTESANOS OPCIONADOS PARA OBTENER EL SELLO DE CALIDAD**

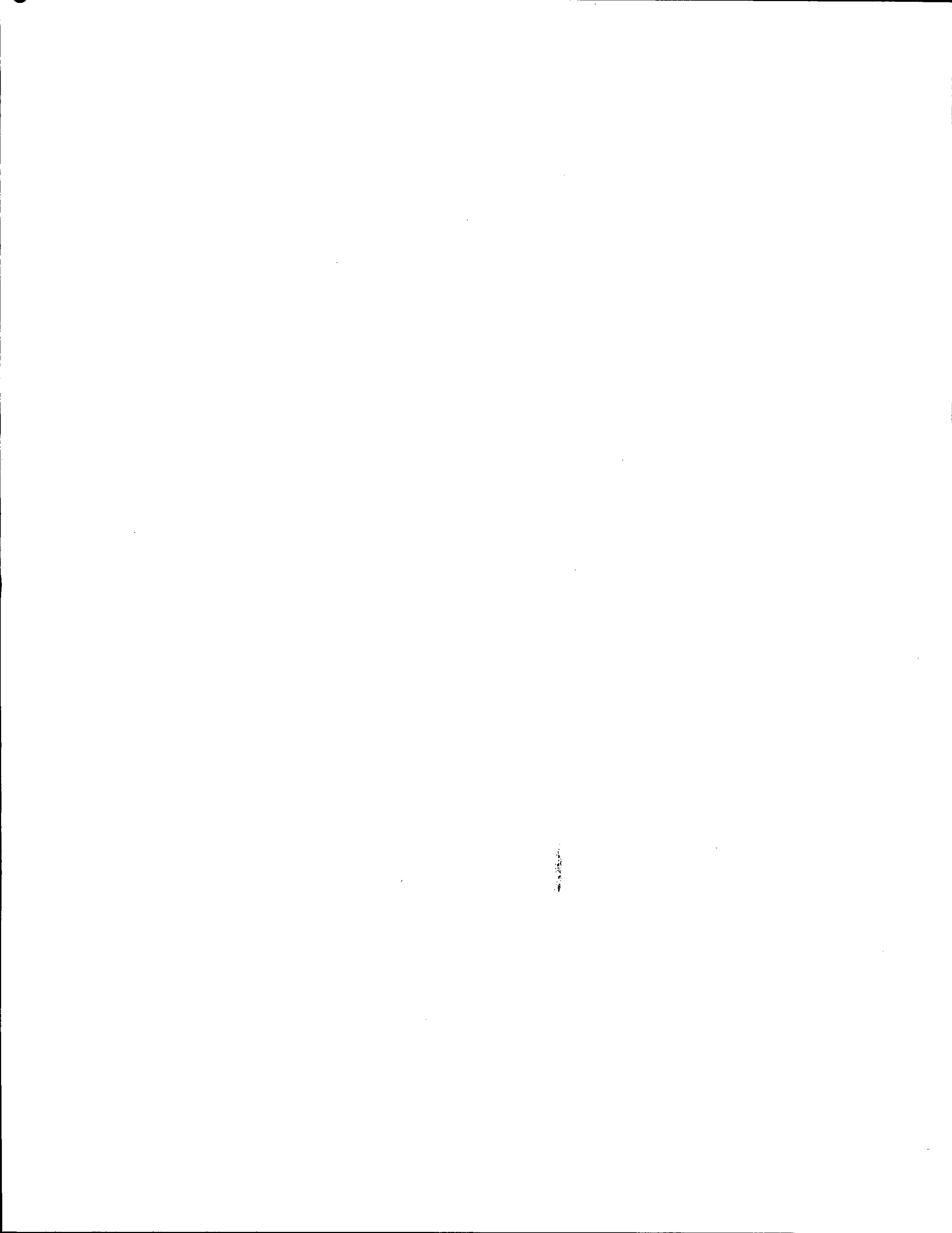
N	NOMBRE	IDENTIFICACION	UBICACIÓN	JUSTIFICACIÓN
1	Ramón González Jusayú	17.869.407	Uribia	Artesano que mantiene la tradición y demostró gran calidad en los productos desarrollados durante las asesorías.
2	Maritza González	32.553.962	Maicao	Se visitaron los talleres artesanales y se recomendaron por los productos observados en ellos, los cuales gozaban de buena calidad.
3	Meco Ipuana	51.143.866	Maicao-Rurexa	
4	Emma Cohen	40.931.307	Maicao-Ishipaa	
5	Isabel Epiayú	27.029.257	El Pájaro	Participaron activamente en la presentación del sello de calidad. Los productos que realizan son en general de buena calidad.
6	María Luisa Epiayú	56.099.822	El Pájaro	
7	Ana Luisa Bernal	40.839.339	Manaure	Se visitaron los talleres artesanales y se revisaron los productos en los que se observó, en su gran mayoría, una buena calidad.
8	Denis Pedroza	45.452.129	Manaure	
9	Noemí Doris Fernández	40.953.544	Manaure	
10	Agustina María Arpushana	56.090.860	Manaure	
11	Yulibeth Cotes Pushana	No tiene	Manaure	
12	Dolores Pushana	40.790.325	Manaure	
13	Deyaneth Ipuana	26.985.733	Barrancas-Palmito	Se trabajó muy de cerca con estos artesanos durante las capacitaciones en diseño y en las presentaciones del Sello de Calidad.
14	Libia Rosa López	26.986.665	Barrancas-Provincial	
15	Olga Gualiyú	26.982.248	Barrancas-Provincial	
16	Luz Mila Epiayú Urariyú	26.988.807	Wiouturumana	Tienen buen manejo técnico, y en general, los productos presentan buena calidad.
17	Yudis Epiayú Urariyú	26.988.950	Wiouturumana	
18	Graciela Epiayú Wauriyú	26.983.466	Wiouturumana	
19	Claudia Pushaina	26.987.348	Madre Bernarda	
20	Elisa Pushaina	26.985.084	Madre Bernarda	
21	Marcela Epiayú	26.984.480	Madre Bernarda	
22	Jacqueline Romero Epiayú	26.985.950	Madre	Tienen buen manejo técnico,

			Bernarda	y en general, los productos presentan buena calidad.
23	Mare Epiayú	26.981.933	Madre Bernarda	
24	Yulis Epiayú	26.988.950	Palmito	
25	Graciela Epiayú	26.983.466	Palmito	
26	Carmen Rosa Uriana	26.982.818	Palmito	
27	Joshmaira Uriana	26.988.804	Palmito	
28	Yasmina Uriana	No tiene	Palmito	
29	Hilda María Epiayú	26.985.771	Tripiogacho	
30	Ana Luisa Epiayú	26.985.671	Tripiogacho	
31	Mítica Ipuana	56.062.524	Tripiogacho	
32	Avarita Epiayú	56.062.525	Tripiogacho	

1.2 CADENA PRODUCTIVA DE LA SERICULTURA EN EL DEPARTAMENTO DEL CAUCA

Listado artesanos opcionados para obtener el Sello de Calidad

N	NOMBRE	IDENTIFICACION	JUSTIFICACION
1	Araminta Conejo Chantre	34.659.660	Grupo de artesanas con gran experiencia y excelente calidad
2	María Efigenia Chantre	26.524.648	
3	Nubia Conejo Chantre		
4	Miriam Collazos	25.267.906	
5	Dora Inelda Conejo	36.383.187	
6	Ana Lucila Díaz	34.657.931	
18	Cristina Alegría	25.394.635	Grupo de artesanos que conocen los procesos pero que trabajan en otras actividades la mayor parte de su tiempo
7	Elena Campo	25.630.442	
8	Moisés Carvajal Ordóñez	4.775.885	
9	Alix Johana Quilindo	25.708.050	
10	Paulina Chantre	32.909.724	
11	Denis Patricia Montenegro	34.659.155	
12	Carlos Pacas Polindara		Grupo de artesanos que necesitan desarrollar mayor destreza para mejorar los tiempos de producción, sin embargo poseen buena calidad.
13	Wellington Conejo Chantre	4.66.4039	
14	Armando Fernandez		
15	Omaira Rebolledo	25.422.613	
16	Alba Lyda Piamba	34.530.398	Este grupo de artesanas estan en este momento en el proceso de aprendizaje de la técnica y en este momento aún presentan fallas
17	Betty Patricia campo	25.424.339	
19	Teresa Hidrobo	25.394.284	
20	Berta Villamarin	25.349.677	
21	Etelvina Montenegro	25.401.575	
22	Isidoro	25.252.012	



	Montenegro		técnicas.
23	Ismenia Montenegro	25.401.327	
24	Gladis Martínez	25.275.441	
25	Cristina Rivera		
26	Paola Reyes		
27	Maria Fernanda Díaz		
28	Nilse Omaira Maca	25.282.072	
29	Maria Eugenia Diaz	48.662.649	
30	María Teresa Pinedo	51.706.968	



1.3 CADENA PRODUCTIVA ORO-JOYA EN EL DEPARTAMENTO DE ANTIOQUIA

Listado artesanos opcionados para obtener el Sello de Calidad

De acuerdo a las visitas a talleres realizadas en cada localidad, se sugieren los siguientes joyeros:

Medellín	Justificación
<ol style="list-style-type: none"> 1. David A. Restrepo. 2. Dalí Ángel Restrepo. 3. Mauricio Ángel. 4. Lina Álvarez. 5. Ángela María Escobar. 6. Olga Elena Correa. 7. Dayro Cuadros. 8. Jairo Sierra. 9. Andrés Caro. 10. Héctor Hugo Yépez. 11. Sandra Elena Rave. 12. Daniel Salazar. 13. Humberto Parra. 14. Freddy Saldarriaga. 15. Armando Arenas. 16. Elquin Peláez. 17. Martha Estrada. 	<ul style="list-style-type: none"> - El producto es de buena calidad. - El proceso productivo es hecho a mano. - Producciones permanentes que necesitan apertura de nuevos mercados. - Participaron activamente en todos los procesos de certificación adelantados en la localidad. - Varios cuentan con locales comerciales para la venta de sus productos.

Segovia	Justificación
<ol style="list-style-type: none"> 1. Maria Lili Jaramillo. 2. Arturo Rodríguez. 3. Ilse Yamile Carreño. 4. Nelson Elciades Vallejo 5. Norelia Alvarez. 6. Elizabeth Madrigal. 7. Doris Muñetón. 8. Diana Madrigal Alzate. 9. Verisima Madrigal. 10. Gloria Mabel Ortiz. 11. Edwin Guerrero. 	<ul style="list-style-type: none"> - De acuerdo con el producto local, las joyas son de buena calidad. - Están comprometidos con el manejo de estándares de calidad. - Son joyeros activos, abiertos a los cambios y dispuestos a aprender. - Participaron activamente en los procesos adelantados para la certificación.

El Bagre	Justificación
<ol style="list-style-type: none"> 1. Alba Rosa Uribe. 2. Alonso Miranda. 3. Zulma E. Rincón G. 4. Darwin Badillo A. 1. Oscar Peña Peinado. 2. José David Amaris. 3. Leidy Enith Rodas. 4. Alexander Sierra. 5. Alfonso Uribe. 6. Fredy Padilla. 7. Alexander Sierra. 	<ul style="list-style-type: none"> - De acuerdo con el producto local, las joyas son de buena calidad. - Están comprometidos con el manejo de estándares de calidad. - Son joyeros activos, abiertos a los cambios y dispuestos a aprender. - Participaron activamente en los procesos adelantados para la certificación.

Caucacia	Justificación.
<ol style="list-style-type: none"> 1. Gustavo Alvarado. 2. Juan Miguel Avendaño. 3. Oscar Alvarado. 4. Jairo Arquez. 5. Incolas Alvarado. 	<ul style="list-style-type: none"> - De acuerdo con el producto local, las joyas son de buena calidad. - Están comprometidos con el manejo de estándares de calidad. - Algunos cuentan con locales comerciales de venta de sus productos. - Participaron activamente en los procesos adelantados para la certificación.

1.4 CADENA PRODUCTIVA CERAMICA EN EL DEPARTAMENTO DEL HUILA

Listado Artesanos opcionados para obtener Sello de Calidad

La selección de los artesanos de la cadena Productiva de la Cerámica en el departamento del Huila se realizó en primera instancia a través de Convocatoria abierta realizada en el marco de las presentaciones del Proyecto realizadas en los municipios de San Agustín y Pitalito, información que fue complementada con los datos de los artesanos que se mostraron interesados en el Sello de Calidad. Adicional a esto, a través de la experiencia de trabajo con los artesanos, el Asesor Diego Añez, postuló algunos artesanos que cumplen con los requisitos de calidad y tradición en la elaboración de objetos cerámicos para optar por el Sello de Calidad.

N	NOMBRE	IDENTIFICACION	UBICACIÓN
1	Nancy Amalia Rios	36.281.737	Pitalito
2	Ana Hersilia Solano	36.303.719	Neiva
3	Miguel Antonio Garcés	4.934.899	San Agustín
4	Angel Salamanca	4.935.591	San Agustín
5	María Inés Gomez	55.181.225	San Agustín
6	Gentil Ortega Toro	12.144.285	San Agustín
7	Diever Gallardo Medina	12.144.378	San Agustín
8	Luz Marina González	26.574.745	San Agustín
9	Omar Bolañez Chavez	12.144.800	San Agustín
10	Julio César Ordoñez	4.934.546	San Agustín
11	Gloria Ines Rios Muñoz	36.277.860	Pitalito
12	José Fernando Fierro	7.691.485	Neiva
13	Nelson Bolaños	12.239.062	Pitalito
14	Edith Vargas Muñoz	41.640.414	Pitalito
15	Teresa de Jesús Avilés	65.690.910	Pitalito
16	Elba María Munar	26.548.797	Neiva
17	Alirio Parra Vega	12.109.123	Neiva
18	César Augusto Quintero	7.710.445	Neiva
19	Javier Trujillo Pascuas	7.695.246	Neiva
20	Orlando Quintero Puentes	7.648.583	Neiva
21	Ana Eloy Polanía	55.150.850	Neiva
22	Carlos Mario Aldana	7.706.673	Neiva
23	Rafael Salazar Silva	7.691.703	Neiva
24	Lina Marcela Vargas	55.189.847	Neiva
25	Costaín Polo Campos	12.234.790	Neiva
26	José Fernando Fierro	55.149.485	Neiva
27	Helí Vargas Medina	12.122.625	Neiva
28	Aristides Peña Zúñiga	7.712.669	Neiva
29	Orlando Antonio Orrego	4.930.015	Neiva
30	Alba Luz González Tamayo	26.514.667	Neiva



1.5 CADENA PRODUCTIVA DEL MIMBRE, DEPARTAMENTOS DE CUNDINAMARCA Y TOLIMA

Listado Artesanos opcionados para obtener Sello de Calidad

N.	Artésano	Justificación
1	Javier Leguizamon	Arte-Chipalo. Sobresaliente calidad de productos. Mobiliario y Cesteria.
2	Henry Leguzamon Triana	Arte-Chipalo. Sobresaliente calidad de productos. Mobiliario y Cesteria.
3	Justor Pastor Mora	Mora-Muebles. Sobresaliente calidad de productos. Mobiliario
4	Jaime Marin Dussan	Unico empresario exportador mimbrero de la Cadena. Mobiliario.
5	Freddy Vega	Ferdy-Muebles. Iniciativa y participación en el proceso de conformación de la Cadena
6	Jaime Vargas	Iniciativa y participación en el proceso de conformación de la Cadena.
7	Lucrecia Silva	Iniciativa y participación en el proceso de conformación de la Cadena.
8	Luis Villamizar	Recomendación y postulación directa de ASOMIMTOL. Miembro activo de la asociación.
9	Jhon Diller Lozano	Recomendación y postulación directa de ASOMIMTOL. Miembro activo de la asociación.
10	Orlando Alvarez	Recomendación y postulación directa de ASOMIMTOL. Miembro activo de la asociación.
11	Arbey Arbelaez	Recomendación y postulación directa de ASOMIMTOL. Miembro activo de la asociación.
12	Roberto Mohete	Artésano presidente de ASOMIMBRE. Impulsor de iniciativa para acceder al Sello de Calidad.
13	Daniel Peñalosa	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldia de Sylvania. Miembro activo de la asociación.
14	Nelson Galindo	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldia de Sylvania. Miembro activo de la asociación.
15	William Peñalosa	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldia de Sylvania. Miembro activo de la asociación.
16	Juan Carlos Peñalosa	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldia de Sylvania. Miembro activo de la asociación.
17	Marco Tulio Garzon	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldia de Sylvania. Miembro activo de la asociación.
18	Sandra Rivera	Carácter diferenciador de sus productos. (Representaciones zoomorficas unicas).
19	Omar Peñalosa	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldia de Sylvania. Miembro activo de la asociación.
20	Jose A. Gutierrez	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldia de Sylvania. Miembro activo de la asociación.

21	Aurora Acosta	Iniciativa y participación en el proceso de conformación de la Cadena.
22	Gerardo Mayorga	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldía de Silvania. Miembro activo de la asociación.
23	Jhon Segura	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldía de Silvania. Miembro activo de la asociación.
24	Fabio Robles	Sobresaliente calidad de productos. Carácter diferenciador de sus productos.
25	Erney Prieto	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldía de Silvania. Miembro activo de la asociación.
26	Valentin Garcia	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldía de Silvania. Miembro activo de la asociación.
27	Humberto Sanchez	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldía de Silvania. Miembro activo de la asociación.
28	Uriel Moyano	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldía de Silvania. Miembro activo de la asociación.
29	Julio Palacios	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldía de Silvania. Miembro activo de la asociación.
30	Gustavo Garcia	Recomendación y postulación directa de ASOMIMBRE y Alcaldía de Silvania. Miembro activo de la asociación.

1.6 CADENA PRODUCTIVA DE LA IRACA, DEPARTAMENTO DE NARIÑO

Listado artesanos opcionados para obtener el Sello de Calidad

En el proceso de selección de las artesanas de la cadena productiva de la iraca postuladas al Sello de Calidad se empleó como estrategia la selección de las mejores artesanas de tejido en iraca en cada una de las asociaciones legalmente constituidas en los 13 municipios del departamento de Nariño

Para esto se solicitó a los presidentes y representantes convocar a sus artesanas y en consenso escoger a las tres mejores en tejido, con el fin de ser postuladas al Sello de Calidad.

Las asociaciones estuvieron de acuerdo con la propuesta de selección, dando respuesta oportuna para registrar en total 54 artesanas.

	NOMBRE DEL TALLER Y/O ASOCIACIÓN	MUNICIPIO	ARTESANOS POSTULADOS	IDENTIFICACION
1	Asociación de Mujeres Artesanas AMA	Ancuya	Lina Cabrera	27.301.047
2	Asociación de Mujeres Artesanas AMA	Ancuya	Aura Yela	41.554.909
3	Asociación de Mujeres Artesanas AMA	Ancuya	Lilia Caicedo	27.108.963
4	Asociación de Artesanos	Colón-Génova	María Ligia Cerón	27.149.331
5	Asociación de Artesanos	Colón-Génova	Raquel Bolaños	27.149.151
6	Asociación de Artesanos	Colón-Génova	Ruby Arcos	27.149.677
7	Sombreros Colonial	Colón-Génova	Omar Gómez	5.230.140
8	Sombreros Colonial	Colón-Génova	María Azucena Muñoz	27.149.238
9	Grupo Nuestro Amanecer	Consacá	Mabel Pérez	
10	Grupo Nuestro Amanecer	Consacá	Gloria Guerrero	
11	Grupo Nuestro Amanecer	Consacá	Aydé Santacruz	
12	Grupo Nuestro Amanecer	Consacá	Amanda Rosero	
13	Grupo Nuestro Amanecer	Consacá	Socorro Pérez	
14	E.A.T. Artesanías El Ingenio	El Ingenio-Sandoná	Deira Cajigas	59.177.125
15	E.A.T. Artesanías El Ingenio	El Ingenio-Sandoná	Amparo Enriquez López	27436.083
16	E.A.T. Artesanías El Ingenio	El Ingenio-Sandoná	Gloria Rodríguez	27.432.712

17	Asociación de Artesanas Nueva Vida	El Rodeo-La Florida	Eraida Rosario Ortega	27.285.512
18	Asociación de Artesanas Nueva Vida	El Rodeo-La Florida	Omaira Graciela Salas	27.285.471
19	Asociación de Artesanas Nueva Vida	El Rodeo-La Florida	Martha Dilia Portilla	59.750.053
20	Asociación de Mujeres Cruceñas	La Cruz	Melba Bolaños	27.270.780
21	Asociación de Mujeres Cruceñas	La Cruz	Mila Rita Bravo	30.280.928
22	Asociación Renacer de la Florida	La Florida	María Orfilia Villareal salas	59.750.012
23	Asociación Renacer de la Florida	La Florida	Socorro del Rocío Gómez	59.283.663
24	Asociación Renacer de la Florida	La Florida	Rosario Concepción Estrada Acosta	27.284.831
25	Asociación de Artesanas del Futuro	Pangús, Los Andes, Sotomayor	Maria Cecilia Arenas	27.309.007
26	Asociación de Artesanas del Futuro	Pangús, Los Andes, Sotomayor	Rosa Elvira Villota	27.309.689
27	Asociación de Artesanas del Futuro	Pangús, Los Andes, Sotomayor	Nelva Esperanza Zamora	57.255.399
28	Asociación Productiva Artesanal Iraca	San Pablo	Yany Amparo Muñoz	27.451.993
29	Asociación Productiva Artesanal Iraca	San Pablo	Alirio Muñoz	5.340.335
30	Asociación Productiva Artesanal Iraca	San Pablo	Marly Rocío Muñoz Díaz	27.451.213
31	Artesanías Lolita	Sandoná	Sofonías Agreda	87.570.511
32	Arte Sandoná	Sandoná	Aidée Montezuma	59.176.888
33	Arte Sandoná	Sandoná	Matilde Burbano	27.433.056
34	Arte Sandoná	Sandoná	Amelia Guerra	27.433.741
35	Carmen Portillo Narváez	Sandoná	Carmen Portillo	27.431.845
36	Carmen Portillo Narváez	Sandoná	Graciela Ortega	
37	Carmen Cecilia Gómez	Sandoná	Carmen Cecilia Gómez	27.431.888
38	Grupo Tejesperanza	Sandoná	Ritha Coronel	27.433.610
39	Grupo Tejesperanza	Sandoná	Mery Rubiela Enriqz	27436087
40	Grupo Tejesperanza	Sandoná	Juana castillo	27.432.687

41	Taller de Acabado Sombrerería López	Sandoná	Gladis Cerón	
42	Taller de Acabado Sombrerería López	Sandoná	Benito López	5.332.422
43	Cooperativa Femenina Artesanal-Coofa	Sandoná	Estela Cajidas	27.433.812
44	Cooperativa Femenina Artesanal-Coofa	Sandoná	Yaneth Meneses	59.176.151.
45	Cooperativa Femenina Artesanal-Coofa	Sandoná	Nancy Miramá	27.433.312
46	Taller Montezuma	Sandoná	Angie Rocío López	59.177.478
47	Taller Montezuma	Sandoná	Lenis Rosero	
48	Comerciantes Artesanales de Sandoná	Sandoná	Pedro Martínez Jaramillo	87.570.620
49	Grupo Jipi-Japa	Sandoná	Edilma Delgado	27.435.205
50	Grupo Jipi-Japa	Sandoná	Luz Mary Pérez	59.577.662
51	Grupo Jipi-Japa	Sandoná	Jenny Domínguez	
52	Inés Montero de Paredes	Sandoná	Inés Montero de Paredes	27.431.250
53	Asociación de Tejedores Flora y Fauna Galeras	Santa Bárbara-Sandoná	Pércides Galeano	27.438.641
54	Asociación de Tejedores Flora y Fauna Galeras	Santa Bárbara-Sandoná	Neiby Mercedes Villota	59.176.986
55	Asociación de Tejedores Flora y Fauna Galeras	Santa Bárbara-Sandoná	María Luisa Chinchá	27.438.646
56	Asociación de Artesanas	Sapuys	Maura Fabiola Díaz Moreno	
57	Asociación de Artesanas	Sapuys	Lidia del Socorro León Meneses	
58	Asociación de Artesanas	Sapuys	Dolores Pantoja	

1.7 CADENA PRODUCTIVA TEJIDOS, DEPARTAMENTOS DE BOLIVAR Y SUCRE

Listado artesanos opcionados para obtener el Sello de Calidad

	NOMBRE	JUSTIFICACION
1	Ruth Romero	Artesanas que mantienen la tradición experiencia y dominio del oficio y técnicas, demostrando alta calidad en los productos que han elaborado en los diferentes asesorías. Se encuentran activos en su labor artesanal y abiertos a los cambios y necesidades del mercado.
2	María del Socorro López Cervantes	
3	Vilma Ruby Colón Miranda	
4	Elvira María Quiroz	
5	Darío Ramón Merlano	
6	María Gabina Guzmán	
7	Matilde Escudero Florez	
8	Elvis María Florez	
9	Ada Elvira Colón	
10	María de Jesús Guzmán	
11	Rosmira Sincelejo	
12	Argemiro Samuel Corrales	

	NOMBRE	JUSTIFICACION
13	Erlina Bohórquez	Artesanos que presentan un manejo y dominio de los procesos productivos con calidad y sus productos artesanales presentan buena calidad
14	Alba Garay	
15	Isabel Cristina Medrano	
16	Sary Medrano	
17	Marleny Sincelejo	
18	Olga María Madrid	

	NOMBRE	JUSTIFICACION
20	Delly Garay	Talleres artesanales visitados, en general se observó buena calidad en los procesos productivos.
21	Isabel Cristina Medrano	
22	Sary Medrano	
23	María Magdalena Almanza	

24	María Matilde Almanza	Talleres artesanales visitados, en general se observó buena calidad en los procesos productivos.
25	Josefa González	
26	Ermelinsa Suárez	
27	Nery Viera	
28	Aura Tovio	
29	Josefa María Padillas	
30	Edelia Sofía Meza	
31	Ledys del Carmen Meza	
32	Beatriz María Paternina	
33	Wilfredo José Pérez	
34	Analfiria del Socorro Canchila	
35	Nelida Rosa Canchila	
36	Zoraida María Sampayo	
37	Damaris Esther Sampayo	
38	Nelcy del Carmen Pérez	
39	Luz Stella Domínguez Guzmán	
40	Edilsa de Jesús Mendoza	
41	Judith Colón de Vásquez	
42	Myriam Guzmán Vanegas	
43	Stella Dávila	
44	Elvis Velásquez	
45	María de las Mercedes Meza	
46	María Cárdenas	

1.8 CADENA PRODUCTIVA DE PALMA ESTERA, DEPARTAMENTO DEL CESAR

Listado artesanos opcionados para obtener el Sello de Calidad

	Nombre	Identificación	Grupo	Localidad	Criterios de Selección
1	Marlene Pedrozo Estrada	26.722.396	Asaruchi	Chimichagua	Son artesanos con muy buena calidad en el proceso productivo y manejo de la técnica artesanal. Han participado de las asesorías en diseño para el desarrollo de nuevos productos, como también de la presentación del proyecto mostrando interés en el proceso para el otorgamiento del sello.
2	Magalis Rosado Medina	36.488.075	Asaruchi	Chimichagua	
3	Antiope Linares	26.722.842	Asaruchi	Chimichagua	
4	Marlene Nobles Cuadro	26.726.284	Asaruchi	Chimichagua	
5	Ma. Concepción Florez Vega	26.722.222	Asoarpi	Chimichagua	
6	Reina Isabel Ortiz Cataño	49.752.727	Asoarpi	Chimichagua	
7	Carmelina Rivera Oliveros	26.722.388	Asoarpi	Chimichagua	
8	Juana de Dios Diaz Vega	26.723.697	Asoarpi	Chimichagua	
9	Frank Rafael Diaz Vega	19.690.577	Asoarpi	Chimichagua	
10	Emilse Rosado Garrido	52.697.018	Artecan	Candelaria	
11	Martha Rosado Garrido	26.726.482	Artecan	Candelaria	Son artesanos con buena calidad en el proceso y manejo de la técnica, tienen interés en el proceso de certificación pero se requiere enfatizar las ventajas del otorgamiento.
12	Barbarita Pedrozo	49.752.130	Asaruchi	Chimichagua	
13	Antonio Florez	1.709.870	Asoarpi	Chimichagua	
14	Maria Luisa Díaz Díaz	26.726.443	Asoarpi	Chimichagua	
15	Ceñidla Quiroz	30.069.173	Arteman	Mandinguilla	
16	Solmarina Jiménez	26.726.043	Artecan	Candelaria	
17	Judis Rosado Garrido	26.728.784	Artecan	Candelaria	
18	Eduardo Rosado	5.008.643	Artecan	Candelaria	
19	Margarita Garrido Mejia	26.722.719	Artecan	Candelaria	

20	Mercy Rosado Garrido	26.728.774	Artecan	Candelaria	Este grupo de artesanos tienen un buen manejo de la técnica artesanal tradicional, aunque no han incursionado en la elaboración de productos de diseño tienen buena calidad en sus productos.
21	Maria Alejandra Rosado	1.063.481.193	Artecan	Candelaria	
22	Erismel Antonio Medina	77.143.244	Asaruchi	Chimichagua	
23	Nalda Rojas Palomino	49.751.579	Asaruchi	Chimichagua	
24	Miryam Arguello	36.640.152	Asoarpi	Chimichagua	
25	Bertha Dolores Rangel	26.723.304	Asoarpi	Chimichagua	
26	Marina Lengua	30.071.061	Asoarpi	Chimichagua	
27	Doris Yepes	49.753.135	Arteman	Mandinguilla	
28	Francisca Oliveros	26.791.747	Arteman	Mandinguilla	
29	Fulvia Arce Quintana	26.727.813	Asoarsa	Saloa	
30	Hinocenta Hurtado Rojas	26.728.278	Asoarsa	Saloa	

1.9 CADENA PRODUCTIVA DE LA GUADUA EN EL EJE CAFETERO

Listado artesanos opcionados para obtener el Sello de Calidad

	ARTESANO	IDENTIFICACION	JUSTIFICACION
1	Carlos Alfonso Murillo	310-3833173	Artesanos seleccionados porque cumplen con los requisitos de calidad establecidos en el documento Referencial, por su experiencia en el oficio, por la infraestructura de los talleres, por el manejo de la técnica. Se deben ajustar aspectos como el secado de la materia prima
2	Leonardo Castaño	315-5142686	
3	Julián Ospina	315-5550176	
4	Carlos Pulgarín	315-8505116	
5	Javier Restrepo	8891520	
6	John Jairo Molina	315-5899201	
7	Rubelio Giraldo	310-8244011	
8	Reynel Escobar	315-5412419	
9	Julián Serna	7464016	
10	Alba Teresa Gonzales	310-8370375	
11	Martín Ibáñez	3242459	
12	Sergio Muñoz	300-6137746	
13	José Uriel Ospina	7443944	
14	Luis Angel Herrera	7523412	Artesanos que aunque no poseen infraestructura completa, se escogen por tener diversidad de productos y buen manejo de la técnica
15	Gandy Hurtado	3322633	
16	Claudia Valencia		
17	William Enrique Calderón	7585232	
18	Robinson Salazar	8681195	
19	Alexander Hoyos	310-2729747	
20	Soely López	7545261	
21	Wilmar Martínez	7584349	
22	Sara Mejía	7537913	
23	Gloria Arias	310-4750726	
24	Gloria Isabel Gil	8834148	
25	Jaime Gonzáles	8721624	
26	David López	3644854	
27	Francisco Javier Giraldo	3644854	
28	Jorge Armando Serna	8776113	
29	Jorge Alberto Jaramillo	300-6099260	
30	Luz Marina Agudelo	310-8940502	
31	Manuela Alzate	7495073	
32	Mario Martínez	315-4908651	

33	John Deyner Arcila	7523926	Artesanos que aunque poseen buen manejo de la técnica, no han asistido a las reuniones de capacitación del Sello de Calidad
34	Luis Carlos Vásquez	310-8493149	
35	Robinson Agudelo	7586437	
36	Jorge Alberto López	310-3956464	
37	Jorge A. Rincón	310-4149176	
38	Luisa María Duarte	310-3712175	
39	Alejandro Martínez	3362200	
40	Juán José Raigosa	8508473	
41	John Fredy Flores	3527697	

1.10 CADENA PRODUCTIVA DEL MOPA-MOPA, DEPARTAMENTOS DE NARIÑO Y PUTUMAYO

Listado artesanos opcionados para obtener el Sello de Calidad

Para la selección de los beneficiarios de la Cadena Productiva del Mopa – Mopa se tuvieron en cuenta los siguientes criterios:

1. Diez (10) años de experiencia como mínimo en el manejo de la técnica del Barniz de Pasto.
2. Las personas convocadas tienen como actividad principal la elaboración de productos en Mopa – Mopa y de este oficio depende el sustento de su diario vivir.
3. Los maestros seleccionados producen al menos 20 productos con diferentes características estéticas y funciones.
4. Los talleres que se dedican al oficio del Mopa – Mopa son de tradición artesanal y han transmitido estos conocimientos de generación en generación.
5. Haber recibido algún tipo de capacitación en desarrollo empresarial por parte de Artesanías de Colombia, el SENA o entidades afines.
6. Que los beneficiarios cuenten con un espacio de trabajo destinado para la decoración de artesanías en Mopa – Mopa.
7. Haber participado en los programas de Artesanías de Colombia para el mejoramiento de producto y desarrollo de nuevas líneas de productos.
8. Estar registrados en el programa de asesorías puntuales que brinda el Laboratorio Colombiano de Diseño – Unidad Pasto.
9. Participar activamente en las capacitaciones que viene dictando el Laboratorio Colombiano de Diseño o Artesanías de Colombia dirigidas al fortalecimiento del sector Artesanal.
10. Que los talleres tengan productos con la calidad necesaria para el mercado internacional.
11. Ser reconocido por el grupo de artesanos que se dedican a la elaboración de productos en Mopa – Mopa.

No	NOMBRE DEL ARTESANO Y/O TALLER	TELÉFONOS
1	Burbano Gallardo Jairo - Taller D' Barniz	7235165
2	Burbano Jimmy Alberto - Arte Palo	
3	Cáez Martín	7224408
4	Caratar Giovanny	7205823
5	Caratar Pedro Antonio	7205823 3104051783
6	Castrillón Carlos Rodolfo - Arte Castrillón	7209092
7	Castrillón José María - Arte Castrillón	7209092

8	Ceballos Caguasango Jesús - Taller Ceballos	7296818
9	Ceballos Caguasango Oscar	7237945
10	Chávez Francisco	7298491
11	Córdoba Burbano Wilson	7235162
12	Díaz López Willian	7211087
13	Eraso Carlos Alberto	7238584
14	Escobar Mafla Sonia	7219889
15	García German	7211087
16	Granja Gilberto - Taller G.G.	3104756314
17	Guerrero Clímaco	
18	Gustín G. Oscar Enrique	7211087
19	Hormaza Francisco Martin	
20	Jojoa Silvio	7201485
21	Lasso Guillermo Antonio - Taller Lasso	7201636 / 7238584
22	López Byron	
23	Mesías Julio Enrique	7294201
24	Mesías Tito Hernando	7294201
25	Muñoz Henry Rolando	
26	Muñoz Lora Eduardo	7230103
27	Muñoz Oscar Evelio	
28	Narváez Jorge	7221404
29	Narváez Lester - Casa del Barniz	7238584
30	Narváez Mario	
31	Narváez Tello Ever - Taller Ever Narváez	7237946
32	Narváez Valencia Pedro	7237229 -7228812
33	Obando German - Taller Obando's	7219889
34	Obando Gladys	7220363
35	Obando José María	7219889
36	Obando Nancy	7211087
37	Ortega Segundo Armando	7202470
38	Ruales Oscar Eduardo	7211087
39	Toro Javier	
40	Villota Amezquita Arturo - Arte Exp. Mopa	7308860
41	Zambrano Alfredo - Decoraciones Zambrano	7294345
42	Zambrano Eraso Luis Alberto	7306845
43	Zambrano Jaime	7298494

2. PRODUCTO INTERMEDIO 2.3 DOCUMENTO QUE CONTIENE EL DIAGNOSTICO DE LA CALIDAD DE LOS PROCESOS Y PRODUCTOS DE LOS 10 SECTORES ARTESANALES BENEFICIARIOS

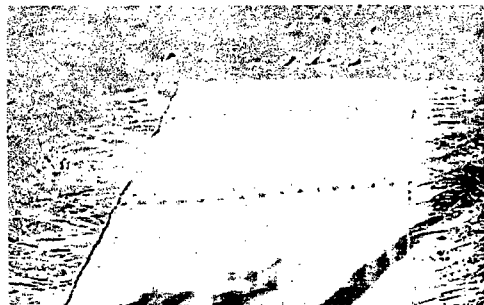
2.1 COMPLEMENTACION EN LO REFERENTE AL DIAGNOSTICO DE CALIDAD DE LOS PRODUCTOS, CADENA PRODUCTIVA PALMA ESTERA.

8.3.2.4 Diagnóstico de la Calidad del Producto Artesanal:

Se identifican en la Zona dos grupos de artesanos por su calidad en los productos:

1. Aquellos cuya participación ha sido consecutiva en las asesorías del centro de Diseño de Artesanías de Colombia, los cuales ponen en practica las indicaciones y pautas para la elaboración de los productos en cuanto al manejo de color, planteamiento de líneas de producto, estándares de medidas y calidad del tejido en su superficie y terminación en los extremos.

Con respecto al tinturado tanto natural como sintético, por lo regular utilizan las indicaciones pertinentes a mediciones de los pigmentos y materia prima, manejo de mordientes, tiempos y manipulación de la palma; son concientes de los requerimientos de calidad para que sus productos sean posicionados en mercados nacionales y regionales. Utilizan tanto el fique como la hilaza de algodón para la urdimbre de los tejidos de acuerdo al mercado de los mismos; se enfatiza el uso del fique como urdimbre para los productos de diseño comerciales en el mercado nacional e internacional.



2. Los Artesanos de formación tradicional que elaboran los petates con una regular calidad los cuales generalmente son para un consumo local, estos son elaborados principalmente con la palma de corozo, su terminación lateral es con el flequillo utilizan tinte natural especialmente bija, barro, jagua y dividivi, se caracterizan por su tejido muy suelto, y con poca terminación. Su baja calidad hace que el producto se venda a un precio muy bajo especialmente a mayoristas que recogen el producto para vender en mercados regionales y locales.

2.2 COMPLEMENTACION EN LO REFERENTE AL DIAGNOSTICO DE CALIDAD DE LOS PRODUCTOS, CADENA PRODUCTIVA DE LA CERAMICA

4.3.3 Diagnóstico de Calidad de Productos y Procesos.

4.3.3.1 Productos Tradicionales

En términos generales, en los productos elaborados en la cadena productiva no existen claramente definidos ni aplicados criterios sobre la calidad tanto del proceso como del producto artesanal, lo que afecta no sólo la calidad del producto final sino también su costo, ya que en el momento de realizar la venta de los productos, es común que se presente variación sobre el valor comercial de los productos debido a la falta de control de calidad que produce objetos asimétricos, con fallas en acabados como pintura, diseño, problemas de pegue, cuarteaduras o grietas, exceso de peso, etc.

Otro de los problemas encontrados es la competencia desleal que se presenta en la venta de productos tradicionales tales como la chiva o las canoas, pues es una práctica común que los artesanos, para disminuir el costo de los productos sustraen piezas de la chiva para poder comercializarla a menor precio pero con problemas de calidad al tener menos partes.

También se detectan problemas con el control del color, ya que el producto tradicional, inspirado en las costumbres de la región, en la cotidianidad de la vida campesina se caracteriza por el empleo de colores fuertes que reflejan el paisaje, bosques, plantas, los artesanos. En la chiva tradicional el empleo de dichos colores fuertes es habitual, pero en algunos casos se ha vuelto práctica la disminución de costos disolviendo el color, con lo cual los productos lucen pálidos y pierden rápidamente el mismo. De la misma manera se observa la falta de atención en el desarrollo de los detalles en la pintura y en las expresiones de las figuras, restando calidad al producto final.

Finalmente se observa el empleo de pegantes sintéticos como boxer, colbón, silicona, lo cual además de no ser aceptado en el caso de los productos artesanales, presenta un mayor riesgo de desprendimiento en el caso de los productos que tienen diferentes partes y restan en el aspecto estético a los productos.

Es importante anotar cómo, a pesar de haber tenido asesoría en empaques, no han desarrollado un sistema un sistema que les permita asegurar el adecuado empaque para el transporte y manipulación de sus productos, actualmente se emplea papel periódico para envolver los productos, pero además de resultar poco estético, mancha los productos.

También es importante de tener en cuenta el manejo de temperatura lo que se reflejara en el número de piezas dañadas durante la quema repercutiendo en la parte económica

- Por último el artesano limpia los productos con bayetilla o esponja húmeda para retirar los residuos que pudieran quedar de la quema, retirando las piezas que presentan desperfectos tales como parches claros que no fueron afectados por el proceso de negreado, buscando que el negreado sea parejo.

- Para los productos que se pintaran o esmaltaran en frío se debe tener en cuenta los mismos pasos, cuando un producto tiene impurezas hay dificultad en la aplicación de los vinilos ya que puede descascarse una vez que se haya secado la pintura.



4.3.3.2 Productos Esmaltados

Es una técnica que hasta ahora se está implementando, los artesanos han empleado tradicionalmente esmaltes de color negro y café, porque son colores fáciles de manejar, tienen temor a usar otros que no conocen porque eso significa un manejo más técnico del comportamiento de los esmaltes.

- Los Productos esmaltados deben ser limpios de impurezas, en el momento de quemar el esmalte, no tener astillas en su cuerpo, pues esto puede ocasionar cortaduras desagradables, ya que el esmalte es vidrio fundido
- Los Colores deben ser definidos y homogéneos
- En la aplicación del esmalte debe ser parejo evitando el chorreado del mismo durante la quemar
- El control de calidad de las piezas lo realiza el artesano durante todo el proceso de producción antes y después de la primera y segunda cocción, en donde se seleccionan las piezas agrietadas, torcidas, fracturadas, desportilladas o con imperfecciones que comprometan la calidad del producto ya esmaltado
- Para productos utilitarios vajillas, cazuelas, mugs deben ser ergonómicos, funcionales, y para ciertos casos cumplir con la parte de ser apilables, para espacios pequeños
- Para productos vajillas de restaurante deben garantizar su dureza para todo contacto y choque durante su manipuleo
- Es importante la formulación de la arcilla como base de la pieza a esmaltar la que dará como resultado la calidad del producto
- Un producto esmaltado debe ser estéticamente agradable al tacto y a la vista
- Un producto esmaltado debe tener ya un estándar de producción y diseño innovadores

**2.3 COMPLEMENTACION DEL ANALISIS DE CALIDAD DEL PROCESO Y PRODUCTO,
CADENA PRODUCTIVA DE LA GUADUA**

Tabla de Contenido.

1. Diagnóstico de Calidad de los Procesos de Producción

2. Guadua Rolliza

1.1. Corte

1.2. Transporte

1.3. Limpieza

1.4. Preservación

1.5. Secado, control de humedad y almacenamiento

1.6. Uniones y ensambles

3. Laminados en Latas de Guadua Materia Prima

3.1. Corte

3.2. Preservación

3.3. Secado y Control de Humedad

3.4. Uniones y ensambles

3.5. Acabados

1. Diagnóstico de Calidad de los Procesos de Producción

2. Guadua Rolioza Calidad y Preparación de la Materia Prima.

La principal materia prima de las artesanías en guadua son los culmos maduros provenientes de la especie guadua angustifolia Kunth con edad de corte entre los 3 y 10 años de edad.

De cada guadua transformada se puede lograr 1 cepa, 3 esterillas o basas, 1 sobrebasa y 1 varillón, cada una de estas secciones mide entre cuatro y cinco metros. La guadua comprada debe haber cumplido con los trámites de legalización o emisión de salvoconductos para su transporte en las Corporaciones Autónomas Regionales o en la autoridad ambiental competente.

2.1. Corte.

La calidad de los productos artesanales elaborados en guadua dependen de un manejo adecuado en toda la Cadena a partir de la fase del cultivo. Existen bibliografía técnica que describe el proceso silvicultural y el aprovechamiento de guaduales, por parte de las Corporaciones Regionales y otras entidades que han estado involucradas en el proceso, sin embargo muchos de los cultivadores y aprovechadores no han tenido acceso a la información o por falta de recursos no han podido aplicar dichos conocimientos.

Para que el material se encuentre en condiciones óptimas, hablando en términos generales debe cumplir requisitos mínimos como: haber sido cortada en una época determinada, con edad apropiada, sin presentar fisuras ni grietas en su superficie, limpia sin presencia de musgos y líquenes

Control de calidad verificable en el proceso.

El corte debe hacerse en horas de la madrugada, en época de cuarto menguante y de poca lluvia, éste proceso natural reduce los niveles de savia o sea azúcares y por lo tanto el ataque y la proliferación de insectos de la planta y los niveles de humedad.

La guadua debe tener una edad apropiada de corte para su aprovechamiento, ésta puede oscilar entre los 3 y los 10 años. Si es menor a tres años se considera biche es decir que no cumple con la edad apropiada y presenta las siguientes características: el color es verde viche lustroso con presencia de manchas amarillentas en algunos de sus tramos, los nudos presentan un color blanco intenso con pelusa, no tiene presencia de ramas ni hojas, sino presencia de hojas caulinares, altura de 8 a 12 m aproximadamente, presencia de hojas caulinares. Esto afecta la sostenibilidad de la materia prima.

Tampoco se puede aprovechar cuando está sobremadura o zaraza, las características son culmos amarillentos, manchas rojas que en realidad son hongos, grietas y fisuras y por lo general pérdida de hojas ya que si se usa para la elaboración de artesanía puede presentar problemas de estructura y resistencia a esfuerzos.

Para determinar que la materia prima se encuentra en el periodo de tiempo y madurez adecuado es decir "hecha", los aprovechadores deben usar el método de la observación ya que es lo único que les garantiza que los tallos están listos para ser cortados y lo hacen teniendo en cuenta las siguientes características: el color amarillento que va tomando en algunas de sus partes, la presencia de manchas grisáceas en la superficie de los entrenudos debidas a líquenes y musgos, y por la ausencia de pelusa y hojas caulinares en los nudos y en toda la superficie del tallo.

La materia prima se selecciona escogiéndose únicamente la que se encuentra hecha y se debe verificar que estén lo más rectas posibles, rechazando aquellas que presenten una curvatura mayor al 1%

2.2. Transporte.

Para trasladar la materia prima a su destino final usan diferentes medios de transporte: en primer lugar se encuentran los recolectores o beneficiadores del recurso, su función aparte del corte es alistar las guaduas quitándoles los residuos, hojas y espinas de su corteza, en segundo lugar se valen de la tracción animal con la ayuda de mulas cargando las guaduas en unas maletas especiales diseñadas para este fin, y en tercer lugar usan el vehículo que puede ser camioneta, camión, dobletroque, o tractomula.

Una de las variables que ocasiona el rajado o la presencia de fisuras del material es la manipulación durante el proceso de corte, esto ocurre exactamente cuando el tallo cae al suelo y el golpe ocasiona fisuras internas que más adelante se manifiestan en el exterior convirtiéndose en grietas.

Control de calidad verificable en el proceso.

Se debe usar un sistema de amortiguación que disminuya el golpe ocasionado por la caída de los tallos al suelo y evitar de ahí en adelante los demás golpes ocasionados por las operaciones necesarias para el transporte.

2.3. Limpieza.

La guadua debe ser limpiada después de su corte con el fin de eliminar musgos, líquenes, insectos y tierra de la superficie.

Control de calidad verificable en el proceso.

Se debe hacer la limpieza con el uso de un cepillo, restregando fuerte y parejo toda la superficie y agua para eliminarle impurezas, evitando la presencia de hongos que a futuro se manifiestan como manchas sobre la estructura del material.

2.4. Preservación.

El método más usado por los artesanos por no tener impacto sobre el usuario ni sobre el planeta y ser el más eficiente hasta el momento, es el de inmersión, usando sales de

bórax y ácido bórico, sumergiendo la guadua en tanques especiales de concreto, la inmunizan protegiéndola contra el ataque de hongos e insectos.

Control de calidad verificable en el proceso.

La guadua debe procesarse en un periodo de tiempo inferior a tres días después de su corte, con el fin de evitar la presencia de la mancha azul que es un hongo, éste método ayuda a la planta para que los preservantes penetren y hagan en realidad el efecto que se requiere en éste caso el de ser insecticida ya que hay que reforzar la preservación y no es suficiente con el corte en menguante.

La planta debe estar con un porcentaje de humedad que oscile entre el 50 y el 80% para que los preservantes penetren por difusión y sea eficiente el proceso, se debe usar una solución no tóxica hasta alcanzar un porcentaje máximo del 8 % de ácido bórico y sales de bórax en una proporción de 1 de ácido bórico + 1.54 de sales de bórax (la unidad de medida se toma de acuerdo a las cantidades que se requieran para la preparación de la mezcla peso a volumen es decir que se debe tomar la mezcla para luego convertirla en un volumen determinado) disueltos en agua hasta alcanzar 100 litros de solución. Se recomienda dejar las guaduas por el método de inmersión por un periodo de tiempo mínimo de 4 días y máximo de 5.

La mezcla se puede reutilizar pero se deben tener en cuenta las proporciones anteriores ya que si no se hace de esa manera el artesano está perdiendo dinero y se le puede dañar generándose hongos y manchas nuevamente en la superficie.

En ésta operación se deben realizar pruebas de niveles de concentración y PH de los preservantes y medir con balanzas o instrumentos de medición las cantidades a usar de los mismos.

De acuerdo al trabajo que se vaya a desarrollar se recomienda perforar la guadua para que el inmunizante penetre entre los canutos.

2.5. Secado, control de humedad y almacenamiento.

La guadua en la zona del el Eje Cafetero se encuentra en un nivel de humedad relativa que oscila entre el 80 y el 85 %

Por ser un material natural éste absorbe y libera humedad del ambiente constantemente, desde el momento de su corte debe procesarse lo más pronto posible y se deben seguir varios pasos necesarios para su correcto secado y almacenamiento

Existen tres sistemas básicos:

Secado natural: al aire libre, en condiciones no controladas colocando o apilando los tallos horizontalmente bajo cubierta, expuestos a una atmósfera secante, pero protegidos del sol y de la lluvia finalizando cuando se alcance la humedad en equilibrio y mediante inspección visual del color de la guadua.

Secado artificial: se introducen las guaduas en un horno de secado bajo condiciones controladas de temperatura, humedad relativa y tiempo. Para artesanías y muebles el porcentaje de humedad en base seca debe ser del 8% al 15% determinado con un medidor de humedad

Secado mixto: en el proceso mixto, intervienen ambos métodos de secado; una vez que por secado natural se ha llegado a reducir el grado de humedad contenida en la madera, entonces se procede a secarla artificialmente, para darle ya el grado necesario

Control de calidad verificable en el proceso.

Se debe usar una talanquera o soporte, colocando las guaduas en posición vertical aisladas del suelo y expuestas al aire libre. La idea de éste método es liberar la humedad hasta reducirla en un 35% medidos con igrómetro y el otro fin es que por estar separada del suelo se evita el ataque de hongos. Se deben girar los culmos diariamente 90 grados durante un periodo de tiempo de tres a cuatro meses, para que la guadua seque parejo y no presente fisuras o grietas por la exposición directa del sol.

Después de lograr ese 35% se deben pasar los tallos a un sitio cubierto y aireado protegido de las inclemencias directas del clima, con el fin de reducir más la humedad que en éste caso puede oscilar entre un 20 a un 25% obviamente depende de los cambios climáticos por ésta razón no se da un dato exacto. Y por otro lado se debe aprovechar la operación para clasificar la guadua por tamaño, diámetro, en posición horizontal y en módulos de soporte estructural aislados del suelo.

Finalmente se deben introducir en las cámaras de secado, apilando la guadua por lotes, aislada del suelo y permitiendo la circulación del aire entre ellas, hasta obtener un nivel optimo que puede variar entre el 8 y 15% medidos con igrómetro.

El proceso de secado en las cámaras, se debe controlar con termómetros e igrómetros con el fin de verificar que la temperatura y la humedad sean adecuadas para la elaboración de artesanía. Este proceso debe hacerse gradualmente con el fin de evitar cambios estructurales que se convierten más adelante en fisuras o grietas, manejando temperaturas que varían desde los 7 grados a los 15 grados.

2.6. Uniones y ensambles: se usan uniones por lo general a media madera, combinando la guadua con madera, cuñas y tornillos autorroscantes.

Control de calidad verificable en el proceso.

Al perforar y colocar los sistemas de ajuste y ensamble no se deben presentar fisuras a su alrededor.

La madera usada para hacer las uniones debe estar seca y libre de insectos.

Las cuñas usadas deben ser preferiblemente elaboradas en el mismo material o sea guadua o en madera.

Los tornillos usados para las uniones deben quedar escondidos

2.7. Lijado y pintura: existen dos tipos de acabado: uno resaltando las cualidades físicas de la guadua con los nudos prominentes y su corteza casi intacta con presencia de manchas y hongos, otro es el acabado pulido con herramientas de corte como el machete o el arza con una superficie lisa sin nudos prominentes y textura suave.

Control de calidad verificable en el proceso.

La superficie no debe presentar fibras sueltas o astillas.

No deben usarse lacas catalizadas para objetos que vayan a tener un contacto directo con alimentos, ya que esto afecta la salubridad del usuario.

Para el acabado pulido se debe pelar la corteza de la guadua y usar lijas de grano 120 a la 320

Para el acabado rustico usar lijas desde la A24 a la 120

3. Laminados en latas de guadua.

Materia Prima.

El oficio de elaborar objetos con laminados en latas de guadua es relativamente nuevo, por ésta razón la información que se encuentra sobre el tema es muy poca y muchas variables del proceso se encuentran aun sin resolver, presentándose problemas en la producción.

Las latas son segmentos longitudinales obtenidos a partir del culmo de guadua rolliza con cantos paralelos entre sí con corteza y entrenudos.

Las tablillas son segmentos longitudinales obtenidos de la lata en el cual se han paralelizado la totalidad de las caras y se encuentran debidamente preservada secada y cepillada.

Los laminados son piezas obtenidas a partir de la superposición y adhesión de tablillas por cualquiera de sus caras.

3.1. Corte.

Las comunidades que trabajan en la elaboración de laminados con latas de guadua hacen el mismo proceso de corte en cuarto menguante en horas e la madrugada y en épocas de poca lluvia, la diferencia radica en la rápida extracción de los culmos del cultivo y su traslado a los talleres, ya que lo hacen en un periodo de tiempo de máximo cuatro días después de su corte.

La idea consiste en procesar los culmos tiernos aprovechando la función natural de la planta, cuando los vasos conductores se encuentran aun abiertos, llenos de humedad y todavía con contenidos de azúcares y almidones.

Las ventajas de este proceso son:

Reducción del maquinado de las piezas por tener niveles de humedad altos.

La eficiencia en la penetración y retención de preservantes.

La eliminación de la mancha azul causada por hongos que atacan la fibra después de su corte.

De la guadua rolliza se deben hacer cortes longitudinales ayudados por herramienta de tipo industrial, en este caso una sierra circular de banco readaptada al proceso, con dos discos paralelos de corte y un módulo de deslizamiento para deslizar y facilitar al operario el manejo de los tallos, el fin obtener secciones o latas las cuales varían de acuerdo al diámetro de la guadua procesada por lo general obteniendo un total de 6 a 8 latas de 3 a 5 cm de ancho y de 0.5 a 1cm de espesor con un largo de 1.20m al 30m.

La guadua seccionada de acuerdo al diámetro en partes iguales pero unida por los nudos, es separada por el operario golpeándola contra el suelo reventando los mismos con el fin de obtener el material suelto.

Luego para eliminar los excesos de material de los entrenudos, las latas son maquinadas en una canteadora de cuatro caras para emparejar superficies y cantos y convirtiéndose en tablilla. para ésta operación usan una canteadora de cuatro caras con el fin de cepillo industrial de carpintería.

Control de calidad verificable en el proceso.

Las latas deben ser parejas por todos sus lados es decir que la canteadora, la sierra circular de banco y el cepillo deben permanecer bien afiladas, en buen estado y calibradas.

Una tablilla no deben presentar espesores diferentes ni excesos de nudos en su superficie después de haber sido procesada.

Los laminados no deben presentar fisuras o grietas en sus uniones.

3.2.Preservación

Natural-Blanqueado y Carbonizado

Las latas son inmunizadas por inmersión en tanques con sales de bórax y ácido bórico, blanqueadas en recipientes con calor sales de bórax y ácido bórico y carbonizadas en autoclaves con vapor de agua y procesos de calentamiento y presión en un medio anaeróbico (sin presencia de oxígeno).

Las ventajas de este proceso son el ablandamiento de las fibras liberando tensiones en su estructura permitiendo una mayor densidad para el prensado final, la liberación de almidones y la retención y penetración de los preservantes.

Control de calidad verificable en el proceso.

La guadua debe procesarse en un periodo de tiempo inferior a tres días después de su corte, con el fin de evitar la presencia de la mancha azul que es un hongo, éste método ayuda a la planta para que los preservantes penetren y hagan en realidad el efecto que se requiere en éste caso el de ser insecticida ya que hay que reforzar la preservación y no es suficiente con el corte en menguante.

La planta debe estar con un porcentaje de humedad que oscile entre el 50 y el 80% para que los preservantes penetren por difusión y sea eficiente el proceso, se debe usar una solución no tóxica hasta alcanzar un porcentaje máximo del 8 % de ácido bórico y sales de bórax en una proporción de 1 de ácido bórico + 1.54 de sales de bórax (la unidad de medida se toma de acuerdo a las cantidades que se requieran para la preparación de la mezcla peso a volumen es decir que se debe tomar la mezcla para luego convertirla en un volumen determinado) disueltos en agua hasta alcanzar 100 litros de solución.

Se recomienda dejar las guaduas por el método de inmersión por un periodo de tiempo mínimo de 4 días y máximo de 5.

Es necesario mantener la mezcla fresca en caso de volverla a usar se deben tener en cuenta las proporciones anteriores ya que si no se hace de esa manera el artesano está perdiendo dinero y se le puede dañar generándose hongos y manchas nuevamente en la superficie.

En ésta operación se deben realizar pruebas de niveles de concentración y PH de los preservantes y medir con balanzas o instrumentos de medición las cantidades a usar de los mismos.

Se debe realizar la prueba de penetración y retención de los preservantes (Cúrcuma-Anexo)

Las latas que son sometidas al proceso de blanqueado se deben dejar enfriar en posición vertical y aisladas del suelo, mediante corrientes de aire a temperatura ambiente, logrando retirar el vapor húmedo caliente y a la vez liberando humedad.

Las latas que se someten al proceso de carbonización deben estar secas y se deben introducir en autoclave para cambiar de tono a través de vapor de agua, presión y temperatura

3.3. Secado y Control de Humedad.

Las latas de guadua tienen un proceso de secado dividido en tres fases: la primera consiste en que después del proceso de preservación y enfriamiento se introducen en cámaras de secado haciéndolo y con el fin de nivelar las condiciones internas de la cámara bajando la humedad de la guadua, luego las latas que se encuentran en la cámara

de secado se someten a nuevas condiciones de secado en cuanto a lo que se refiere manejo de mayores tiempos y disminución de la temperatura y finalmente una tercera etapa que busca homogenizar el contenido de humedad de todo el material.

Control de calidad verificable en el proceso.

Las latas deben colocarse en posición vertical durante la primera etapa de secado antes de introducirse a las cámaras dentro de un espacio aireado y cubierto protegido de las inclemencias del clima.

Luego se deben introducir en las cámaras de secado en el menor tiempo posible para evitar el ataque de hongos y se deben encarrar o apilar permitiendo la ventilación en todo el espacio.

En la fase tres del proceso de secado debe tener una duración de 24 horas y se debe realizar a una temperatura inferior a la mas alta empleada en las dos etapas anteriores de secado.

En esta etapa del proceso se deben tener en cuenta:

El secado en cámara debe garantizar como mínimo un 12% de humedad.

En los hornos de secado, se debe controlar periódicamente la temperatura y la humedad del material (medidos con termómetro e igrómetro).

Después del proceso de secado se deben pasar las latas nuevamente por el cepillo de cuatro caras para terminar de emparejar todas las superficies.

3.4. Uniones y ensambles: se usan uniones por lo general usando prensas manuales, con el uso de adhesivos que por lo general son a base de PVA.

Control de calidad verificable en el proceso.

La aplicación del el adhesivo se debe hacer con una brocha o rodillo de pintura pequeño impregnando toda la superficie a unir.

La prensa debe tener todos los sistemas de presión en buen estado y paralelos con el fin que la presión ejercida sobre el material sea pareja y no se presenten fisuras más adelante.

Las uniones de las latas no deben presentar fisuras o grietas por deformación del material debido al maquinado o al secado.

Acabados

Las latas por lo general son terminadas con lijas y pintura que por lo general es laca mate o semimate.

Control de calidad verificable en el proceso.

El uso de lijas debe hacerse gradualmente con el fin de garantizar un correcto acabado la idea es eliminar excesos de material o astillas y preparar la superficie para la aplicación de la pintura.

Los abrasivos deben usarse en el sentido de las fibras del material para evitar rayones e imperfecciones.

Es importante aplicar la pintura en un lugar aireado con buena ventilación para facilitar la circulación de solventes evaporados propios de éste tipo de insumos. Seguir las recomendaciones e instrucciones del fabricante.

3. PRODUCTO INTERMEDIO 2.5 DOCUMENTO CON LA CARACTERIZACIÓN DEL OFICIO ARTESANAL A SER CERTIFICADO PARA CADA UNA DE LAS CADENAS PRODUCTIVAS

3.1 COMPLEMENTACION DE CARACTERIZACION DE PRODUCTO FINAL EN LO REFERENTE A CALIDAD CADENA PRODUCTIVA HAMACAS DE SAN JACINTO

7.5.3.4 Aspectos de Calidad del Producto Artesanal.

Las determinantes de calidad del producto artesanal en telar vertical tienen como aspecto fundamental el tejido base del producto, donde la hamaca como producto tradicional y más representativo del oficio artesanal en telar vertical de los departamentos de Córdoba y Sucre, es el marco de referencia pues los otros productos han partido de los procesos de diversificación y responden a las mismas características y especificaciones técnicas.

Estos productos son elaborados en hilaza de algodón 100%, en telar vertical con cara de urdimbre donde estos cubren casi por completo la trama, dando en un cuadrado regular más hilos que pasadas, razón por la cual los efectos de color están dados principalmente por la distribución de la urdimbre.

Los productos en telar vertical de los departamentos de Córdoba y Sucre, particularmente las hamacas son piezas de un solo cuerpo, no deben tener costuras ni cortes.

- La superficie del tejido debe ser completamente pareja, no debe tener bastas o hilos sueltos de urdimbre o trama en el tejido y la densidad debe ser pareja.
- En cada extremo la tela debe llevar una cadeneta, la cual no permite que haya desplazamientos de la trama evitando que la tela se empiece a desbaratar o deformar durante el uso o manipulación. Esta cadeneta tiene una cantidad homogénea de hilos y preferiblemente del mismo color de la urdimbre.
- En caso de realizar dibujos en técnicas de labrado y bordado, estos deben ser simétricos, centrados y proporcionados.
- Las medidas deben ser exactas, no deben haber partes del tejido ni más anchas ni más altas tanto del tejido propiamente dicho como de sus diferentes partes: los flecos, la distribución del color y el tejido.
- La densidad de trama y de urdimbre debe ser parejo y uniforme, para que el tejido aumente igual a todo lo ancho del tejido y se mantenga la densidad. Aceptando en la segunda parte del tejido el leve engrosamiento del tejido que se realiza por el desplazamiento de la urdimbre para continuar con el proceso de tejeduría
- Los bordes deben ser rectos, uniforme y ajustado a lo largo del tejido

- El color debe ser uniforme en toda su longitud, no debe presentar manchas o decoloraciones.
- El color de la trama, preferiblemente debe ser igual al color de la urdimbre de los extremos, en el caso de que el efecto del color sea en espejo o simétrico.
- La densidad del tejido debe ser estable y pareja, para las hamacas debe ser alta debido a la resistencia que debe soportar, pero estos deben tener caída y no tener tacto acartonado pues evidencia exceso encolado.
- Las hamacas y productos deben empacarse preferiblemente de manera individual de tal manera que no sufra daños o migración de color.
- El almacenamiento debe ser lugares en secos y aireados libre de calor húmedo de lo contrario generará hongo y manchas. No se debe almacenar a la luz directa del sol pues el algodón tiene baja resistencia a la luz lo que decolorará los tonos.

7.5.3.4.1. Hamacas:

La medida de hacia lo ancho se toma de orillo a orillo y a lo largo de cadeneta a cadeneta. Los hicos o trenzas son hilos continuos de la misma medida en cada extremo.

Los hicos o trenzas deben medir entre 24 y 42 cm. de largo y la empitada debe medir entre 48 y 50 cm. Estos deben ser bien tejidos, retorcidos y compactos de tal manera que no se vean hilos sueltos.

La cabeza debe ser en piola continua, a cada argolla de la cabeza corresponde un número homogéneo de hicos (puede ser entre uno y dos). Estas argollas se rematan en el cabezote que es un cordón aunado en forma de manija. Este debe ser compacto, fuerte y firmemente anudado.

7.5.3.4.2. Otros productos:

Las dimensiones deben corresponder a los estándares establecidos para cada tipo de producto.

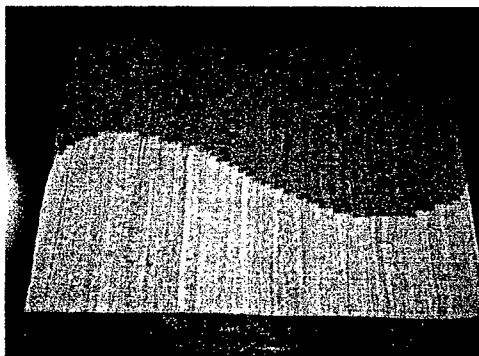
Los acabados o remates que se hacen en los hilos que se han dejado sin tejer al iniciar y al finalizar la tela, pueden ser hicos, o nudos en técnica de macramé los cuales deben ser parejos y homogéneos y tener la misma medida en cada extremo.

3.2 COMPLEMENTACION DE CARACTERIZACION DE PRODUCTO FINAL EN LO REFERENTE A CALIDAD CADENA PRODUCTIVA PALMA ESTERA

8.5.3.3.13 Determinantes de Calidad de los Productos Artesanales:

Los productos elaborados en telar vertical como son esteras, tapetes, individuales, pies de cama y divisorias se deben caracterizar por los siguientes aspectos:

1. Se debe seleccionar la materia prima con un adecuado proceso de recolección, secamiento y almacenamiento.
2. El proceso de tinturado bien sea con tintes naturales o sintéticos debe garantizar una buena resistencia a la luz solar y al roce. Es importante utilizar los mordientes recomendados en cada uno de los procesos y enfatizar el proceso de lavado posterior al tinturado para evitar el desangre.
3. Se debe arreglar previamente la cantidad de palma por color según el diseño seleccionado, para que el resultado sea uniforme en el color en toda la extensión del producto.
4. Es recomendable no utilizar por segunda vez el agua con tinte ya que no se garantiza la calidad del color en un segundo proceso de tinturado.
5. La urdimbre del tejido debe ser en fibra natural, el fique es el más indicado para obtener un tejido de alta calidad, ya que éste absorbe el color de la palma, la fibra sintética no es apta para estos productos la separación de los hilos de urdimbre debe ser de 1.5 y 2 cms., para dar estructura al tejido.
6. El paso de la trama se hace con tafetán sencillo, este tejido debe ser parejo y homogéneo en cada en cada una de sus partes.
7. El tejido se debe atesar constantemente para que la trama del tejido sea apretada, el producto final al ponerlo a contra luz se debe ver compacto y sin rendijas.



Buen manejo del tinturado natural y remates.

8. La medida del ancho del tejido debe ser igual en el extremo superior que en el inferior. Para esto se debe emplear un metro para verificar constantemente la dimensión.
9. El orillo debe ser recto, uniforme y ajustado a lo largo del tejido se emplea el remate con nudo lateral devolviendo la trama siempre hacia dentro del tejido.
10. La superficie de la estera debe ser completamente pareja, sin palmas sueltas en la trama, proceso de destronque.

11. Para los petates tradicionales se utiliza el remate con flequito.
12. El remate que se hace en los extremos, superior e inferior, del tejido para evitar que este no se desbarate, debe ser homogéneo, el más utilizado es el de aguja.
13. Cada producto se debe empacar individualmente para evitar la migración del color, garantizando la protección al sol, humedad, como también la manipulación durante el proceso de transporte.
14. Si los tapetes son de un tamaño superior a 1.5 metros se debe empacarlos enrollados con un elemento rígido en el centro para evitar que se quiebre en el proceso de transporte.
15. Los productos deben tener una marquilla con los datos básicos de tipo de producto, materia prima, indicaciones de uso, guía de mantenimiento y datos de origen.

3.3 COMPLEMENTACION DE CARACTERIZACION DE PRODUCTO FINAL EN LO REFERENTE A CALIDAD CADENA PRODUCTIVA MOPA-MOPA

10.5.2.3.7 Aspectos de Calidad del Producto artesanal

En el producto artesanal se deben tener en cuenta

TIPOLOGIAS DE PRODUCTO:

Productos utilitarios, son aquellos que cumplen una tarea o actividad bien definida con provecho, comodidad o interés. Un producto es utilitario cuando cumple su función con todas sus exigencias, el usuario manifiesta confort y aceptación, se adapta a la diversidad de usuarios, soluciona una necesidad manifiesta, su empleo es extendido y presenta facilidad en su uso. El valor del objeto se mide en su utilidad.

Productos decorativos, son aquellos que cumplen una tarea estrictamente estética y simbólica. Estética dirigida a los sentidos y simbólica ante el valor de representación que le da la condición humana (cultura). Los objetos decorativos cumplen funciones secundarias en necesidades opcionales y muchas veces suntuarias del hombre. El valor de este tipo de objetos se mide por elementos estéticos, culturales, y simbólicos, incluso son valorados subjetivamente por el valor de los materiales en que esta elaborados o construidos.

ASPECTOS FORMALES A TENER EN CUENTA

La forma es un valor sensorial que expresa la apariencia exterior de los objetos. La forma no es sólo lo que se ve sino una figura de tamaño, el color y la textura determinados. La manera en que la forma es creada construida u organizada junto a otras formas, es a menudo gobernada por lo que se denomina estructura.

Figura y Forma

Existe una diferencia sustancial entre figura y forma. La figura es la representación de algo a lo que se alude o lo que se representa gráficamente. La forma se define como la expresión, lo que transmite o expresa y se refiere a la manera que cada autor piensa y siente de lo representado.

Clasificación de las formas: en los productos elaborados en mopa-mopa, las formas se clasifican principalmente en :

- Geométricas: Construidas matemáticamente.
- Orgánicas: Rodeadas por curvas libres que sugieren fluidez y desarrollo.
- Rectilíneas: Limitadas por líneas rectas que no esta relacionadas matemáticamente entre sí.
- Accidentales: Determinadas por el efecto de un proceso o materiales especiales, u obtenidas accidentalmente.



LA TEXTURA UN ELEMENTO CLAVE PARA LOS PRODUCTOS EN BARNIZ

La textura es un elemento visual que se refiere a las características de superficie de un objeto. Según David Consuegra la textura es la "Repetición de la unidad donde la lectura del conjunto es más importante que la lectura de la unidad".

Las superficies pueden ser descritas como suaves y rugosas, lisas o decoradas, opacas o brillantes, entre otros. En la naturaleza existe un sinnúmero de texturas compuestas por un sinnúmero de elementos que en su conjunto conforman la sensación visual. En los materiales transformados empleados por el hombre existe, si se puede decir una serie infinita de posibilidades como materiales.

La textura tiene dos tipos: texturas visuales y texturas táctiles.

– **Texturas visuales**

La textura visual es estrictamente bidimensional. Como lo define el término, es la clase de textura que puede ser vista por el ojo aunque puede evocar sensaciones táctiles.

– **Texturas táctiles**

La textura táctil es un tipo de textura que no - sólo es visible al ojo sino que pueden sentirse con el tacto. La textura táctil se eleva sobre una superficie de un diseño bidimensional y se acerca a un relieve tridimensional.

Las texturas táctiles se pueden considerar que existe en todo tipo de superficie debido a que se puede sentir, desde una superficie como el papel, por suave que sea hasta una superficie de pintura por más lisa que sea tiene sus características que pueden ser discernidas por el sentido del tacto.

ACABADOS

CARACTERÍSTICAS REQUERIDAS PARA EL ACABADO	ACABADO SUGERIDO	OBJECIONES A CONSIDERAR
Objetos expuestos a un contacto excesivo con agua por espacios de tiempo intermitentes y cercanos a un día Resistencia a sustancias como: Agua, café, etanol, ácido cítrico, ácido acético, sudor, crema de manos, aceite de cocina ó las sustancias y/o materiales que las contengan.	Película convencional de Barniz de Pasto (Si se requiere un mayor efecto impermeabilizante, se recomienda utilizar un acabado adicional en resina líquida Mopa Mopa - etanol (2:3) ó (1:3) (3 capas))	No se garantiza un buen desempeño ante impacto ni calores cercanos a los 85°C. Si se aplica acabado adicional de resinas líquidas Mopa Mopa, debe evitarse el contacto con alcohol o sustancias que lo contengan.
Objetos expuestos a contactos excesivos ocasionales con agua por espacios de tiempo no superiores a un día Resistencia a sustancias como: Agua, café, ácido cítrico, ácido acético, sudor, aceite de cocina ó las sustancias y/o materiales que las contengan. Acabado en película muy brillante	Resina líquida Mopa Mopa - etanol (2:3) en tres capas, con acondicionador aceite mineral - aceite de linaza (1:1) en una capa y tapaporo goma laca - etanol (1:5) en dos capas.	No se garantiza un buen desempeño ante impacto ni calores cercanos a los 85°C. Debe evitarse el contacto con alcohol o sustancias que lo contengan.
Objetos que requieran alta resistencia a sustancias como: Agua, café, etanol, ácido cítrico, ácido acético, sudor, crema de manos y aceite de cocina ó las sustancias y/o materiales que las contengan. Acabado con brillo mate a semimate	Acabado en cera de laurel en aceite mineral (3 capas) con tapaporo Mopa Mopa - etanol (1:3) (2 capas)	Aunque el comportamiento del acabado es aceptable en todas las pruebas, se recomienda evitar la exposición de la pieza a temperaturas mayores a 80°C y al contacto prolongado con etanol o sustancias que lo contengan.
Objetos que requieran alta resistencia a sustancias como: Agua, café, etanol, ácido cítrico, ácido acético, sudor, crema de manos y aceite de cocina ó las sustancias y/o materiales que las contengan. Acabado con brillo semimate a brillante	Acabado en cera carnauba en aceite mineral (3 capas) con tapaporo Mopa Mopa - etanol (1:3) (2 capas)	Aunque el comportamiento del acabado es aceptable en todas las pruebas, se recomienda evitar la exposición de la pieza a temperaturas mayores a 80°C y al contacto prolongado con etanol o sustancias que lo contengan.
Los objetos con acabado en tamo que requieran alta resistencia a sustancias como: Agua, café, etanol, ácido cítrico, ácido acético, sudor, crema de manos y aceite de cocina ó las sustancias y/o materiales que las contengan.	Acabado en resina líquida Mopa Mopa - etanol (2:3) (3 capas) con sellador cola de res - agua (1:16) (2 capas)	No se garantiza un buen desempeño ante impacto ni calores cercanos a los 85°C.

3.4 COMPLEMENTACION DE CARACTERIZACION DE PRODUCTO FINAL EN LO REFERENTE A CALIDAD CADENA PRODUCTIVA CERAMICA

4.5.6 Aspectos de Calidad del Producto Artesanal

Para Productos Tradicionales

- Todo producto cerámico debe respetar cierto parámetros en su proceso de elaboración como, medidas, peso, funcionalidad, diseño, forma definida y no presentar grietas que pueden distorsionar la figura
- Tener control en el espesor de las paredes
- Cuando un producto tradicional tiene una función específica generalmente son decorativos debe cumplir con algunos parámetros como agradable a la vista, resistente al medio quiere decir que no se afecten los colores por cambios de temperaturas y ambientes
- Cuando un producto tradicional como la chiva, bohíos, plaza de toros, canoas, tienen muchos componentes, se recomienda el pegue de sus partes con el mismo componente o material de base, la misma arcilla y tratar de no usar elementos como colbon, boxer, silicona
- Para figuras tradicionales y características de la región se recomienda definición de forma y detalles que visualicen su expresión, chivas, estatuillas de San Agustín
- Cuando un producto es decorados en frío, como en muchos productos tradicionales se recomienda manejo del color, no formar grumos en su aplicación ni manchas de color en su aplicación tener firmeza en su aplicación.
- Para un resultado adecuado en calidad del producto, las arcillas a utilizar como materia prima se están especificadas para ello
- En el caso de las estatuillas San Agustín donde la decoración se hace con NEME, es un compuesto de Trementina mezclado con Brea disuelto con Gasolina, al ser un compuesto volátil, se recomienda no usar este producto en candeleros ni en productos para alimentos es un riesgo para la salud y representa un riesgo muy alto en provocar accidentes

PARA PRODUCTOS ESMALTADOS

- Manejo y conocimiento de las materias primas (arcillas específicas para los soportes a esmaltar)
- Control de calidad en las arcillas
- Los elementos elaborados deben ser ergonómicos, con funciones específicas, livianos de peso, diseño y color
- Deben ser productos agradables a la vista y al tacto
- Tener conocimiento en manejo y aplicación de esmaltes
- Conocimiento de esmalte de media y alta temperatura,
- Conocimiento de esmaltes tóxicos y no tóxicos según su uso
- Respetar la forma y medida de la pieza elaborada, por ejemplo, una cazuela, las asas deben estar correctamente elaboradas y distribuidas correctamente para su aplicación, medidas estándares para cazuela, borde superior redondo y no ovalado, su base o pie estudiado de acuerdo a su forma y función,

- En la aplicación del esmalte debe ser homogéneo para después de la quema haya definición del color
- No presentar cuarteaduras en el esmalte para evitar filtración del líquido
 - Es muy importante la definición del color para su acabado
 - Ser estéticamente agradable y funcional.



3.5 COMPLEMENTACION DE CARACTERIZACION DE PRODUCTO FINAL EN LO REFERENTE A CALIDAD CADENA PRODUCTIVA DE LA GUADUA

Tabla de Contenido.

1. Caracterización

2. Guadua Rolliza Líneas de Producto.

3. Objetos Laminados con Latas de Guadua

1. Determinantes de calidad de los productos terminados en guadua.

Caracterización.

Guadua Rolliza Líneas de Producto.

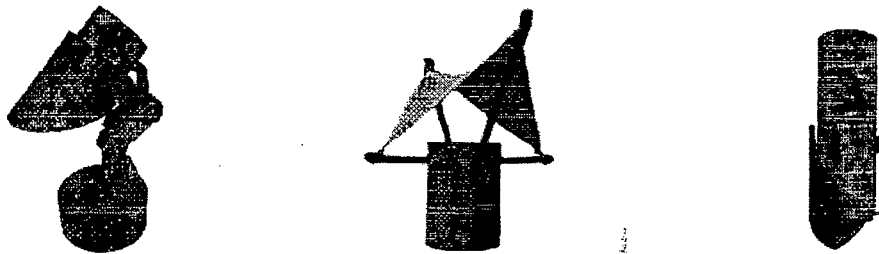
Línea de mobiliario:

Elaboración de mobiliario para la decoración de interiores en general.
Dentro de esta hay dos categorías, una la elaboración de muebles en guadua rolliza con nudos prominentes y apariencia totalmente al natural y otra sin presencia de nudos con una textura suave y de bella apariencia



Línea de Iluminación:

Existen diferentes tipos de diseños de acuerdo a la necesidad como lámparas de piso, de mesa, de techo, apliques de pared y lámparas de lectura.
Por lo general hacen combinación de materiales con vidrio y metal y combinando el trabajo con otras técnicas como tejidos con calceta de plátano y tejidos con guadua biche.



Línea de masa y cocina:

Utensilios de uso para la mesa y la cocina como bandejas, paneras, fruteros, vasos, contenedores.
Combinan materiales como guadua rolliza con latas de guadua, acero y fibras naturales.



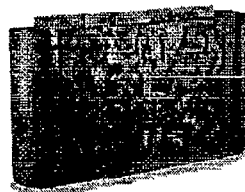
Línea de Escritorio:

Porta CD, porta tarjetas, pisapapeles, papeleras, porta disquetes, lapiceros.
Usan la guadua con pequeñas estructuras de macana para la elaboración de los objetos.



Línea de accesorios y otros:

Marcos, floreros, contenedores, percheros, atriles, bisutería.



Objetos Laminados con Latas de Guadua

Definiciones

Lata.

Segmento longitudinal obtenido a partir del culmo con cantos paralelos entre si con corteza y entrenudos.

Tablilla.

Segmento longitudinal obtenido de la lata con cantos totalmente paralelos pero sin presencia de nudos ni corteza.

Laminado.

Pieza obtenida a partir de la superposición de y adhesión sucesiva de tablilla por cualquiera d sus caras.

Materia Prima.

La principal materia prima para la elaboración de los laminados, son los culmos maduros con edad de cuatro años de la especie *Guadua Angustifolia Kunth*.

Proceso Productivo.

Aserrado.

Los culmos cosechados se trasladan a los sitios donde van a ser procesados y se almacenan en lugares aireados pero cubiertos preferiblemente o en talanqueras, luego se dimensionan para ser cortados en secciones de 1.30m de largo por 3 a 4 cm de ancho, el grosor depende de la guadua. Para realizar este proceso se valen de herramienta para corte industrial adaptada al proceso.

Preservado.

El producto obtenido se sumerge en una solución de sales de bórax y ácido bórico durante un periodo de tiempo de 4 a 5 días.

Luego de éste proceso coloca en un sitio cubierto y aireado con el fin de liberar un poco los contenidos de humedad.

Secado.

Las tablillas se introducen en un horno de secado hasta obtener porcentajes de humedad que oscilan entre un 8 a un 12% medido con igrómetro.

Cepillado.

Este proceso se realiza con un cepillo de cuatro caras con el fin de corregir imperfecciones ocasionadas por la primera cepillada y torsiones que sufre la materia prima en el horno de secado.

Los objetos desarrollados en latas de guadua hasta ahora se están empezando a producir debido a que la técnica se implemento hasta hace relativamente poco tiempo. Sin embargo aquí se describen algunas líneas desarrolladas por diferentes comunidades:

Laminados.

Se usan pegantes a base de PVA y prensas mecánicas para unir las tablillas ya sea de canto o de testa.

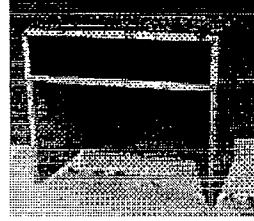
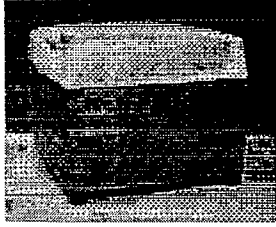
Pulido y Acabado.

Para pulir las superficies usan por lo general lijadoras manuales de banda y para el acabado aplican sellador y laca catalizada.

Líneas de Producto

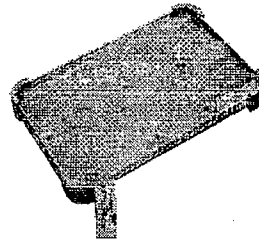
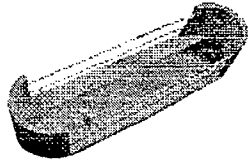
Línea de Mobiliario

Mesas auxiliares, mesas de comedor, sillas, consolas combinando el material con vidrio, acero y guadua rolliza.



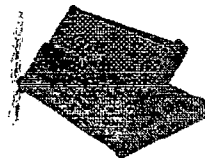
Línea de mesa y cocina

Utensilios como bandejas, paneras y fruteros.



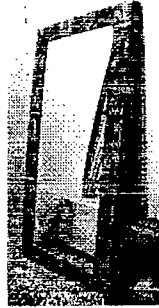
Línea de Escritorio:

Porta tarjetas, cigarreras y porta disquetes



Accesorios:

Marcos y contenedores



Determinantes de calidad de los productos terminados en guadua.

Los productos elaborados en guadua, una vez terminados deben presentar las siguientes características:

Uniformidad en los diseños, dimensión y proporciones. (En el caso de muebles según el plano)

Los ensambles y uniones deben quedar firmes y tener la resistencia necesaria de acuerdo al uso.

Productos libres de residuos o excesos de adhesivos, lacas, selladores, etc..

Los productos no deben presentar señales como: marcas de lápiz, ralladuras de lijado, quemaduras por fricción, rayones por herramientas de corte.

Deben ofrecer adecuada resistencia estructural de acuerdo con la función.

Presentar buenos acabados en todas sus partes (internas y externas). En el caso de la cestería la fibra debe quedar al natural con todos los procesos de preservación necesarios, en el caso de la aplicación de tintes el color debe ser uniforme, parejo y estable.

En caso de emplear partes eléctricas éstas deben cumplir requisitos mínimos de seguridad y facilitar el mantenimiento y reposición.

El producto debe estar acompañado de instrucciones de uso y mantenimiento.

Ausencia de grietas y fisuras.

Ausencia de perforaciones por la acción de insectos.

Debe estar preservado, seco y acabado.

Los productos que vayan a estar en contacto directo con alimentos no deben ser acabados con lacas o pinturas catalizadas.

4. OBSERVACIONES

- 4.1 Los ajustes solicitados han sido realizados directamente por los asesores del Proyecto en cada una de las cadena productivas.
- 4.2 Los ajustes hechos en los Productos Intermedios 2.3 y 2.5 han sido incluidos en los documentos originales manteniendo la numeración de los mismos.