

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO
PARA LA ARTESANÍA Y LA PEQUEÑA EMPRESA
UNIDAD BOGOTA

INFORME FINAL
ASESORIA EN DISEÑO

CARPINTERIA Y TRABAJOS EN TAGUA
CHIQUEQUIRA (BOYACA)

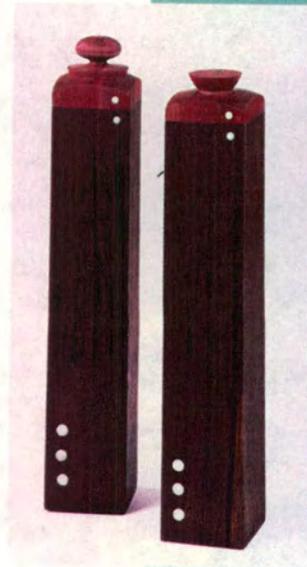
CESTERIA EN ESPARTO
CERINZA (BOYACA)

BOGOTÁ
Desarrollo de producto

OLGA QUINTANA ALARCON
DISEÑADORA INDUSTRIAL

CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA - SENA

Bogotá, D.C. Enero de 2001



ASESORIA
En diseño y desarrollo de producto
Chiquinquirá - Boyacá

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO
PARA LA ARTESANÍA Y LA PEQUEÑA EMPRESA
UNIDAD BOGOTA

CARPINTERIA Y TRABAJOS EN TAGUA
CHIQUINQUIRA (BOYACA)
Desarrollo de producto

OLGA QUINTANA ALARCON
DISEÑADORA INDUSTRIAL

Bogotá, D.C. Enero de 2001

CUADERNO DE DISEÑO
Desarrollo de Producto

CARPINTERIA Y TRABAJOS EN TAGUA
CHIQUINQUIRA - BOYACA

Cecilia Duque Duque
Gerente General

Ernesto Orlando Benavides
Subgerente Administrativo

Luis Jairo Carrillo R.
Subgerente de Desarrollo

Acer Vega
Coordinador Reg. Occ.

Lyda del Carmen Díaz
Coordinadora de Diseño

D.I Olga Quintana Alarcón
Responsable del Proyecto

LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO PARA LA ARTESANÍA Y LA PEQUEÑA EMPRESA
UNIDAD BOGOTÁ



Ministerio de Desarrollo Económico
artesanías de colombia s.a.

Artesanías de Colombia

Centro de Documentación CENDAR

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCION

I- ANTECEDENTES

Asesorías prestadas por Artesanías de Colombia
Análisis de mercado

II- PROPUESTA DE DISEÑO

- 1- Sustentación
- 2- Fichas Técnicas

III - PRODUCCION

1. Proceso de Producción
2. Capacidad de Producción
3. Costos de Producción
4. Control de Calidad
5. Proveedores

IV- COMERCIALIZACION

1. Mercados sugeridos
2. Propuesta de marca, Etiqueta y Sello de identidad
3. Propuesta de Empaque
4. Propuesta de Embalaje
5. Propuesta de Transporte
6. Fichas

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

BIBLIOGRAFIA

ANEXOS

INTRODUCCION

El presente informe tiene como objetivo la documentación de la asesoría en diseño realizada en el Municipio de Chiquinquirá - Boyacá, en Noviembre de 2001, en el cual se consignan los resultados obtenidos a nivel de diseño y desarrollo de productos con la comunidad que ha tenido como finalidad ampliar el conocimiento y las posibilidades de desarrollo del sector artesanal.

Dentro del análisis elaborado en la comunidad se debió hacer un nuevo estudio que permitiera localizar a los artesanos. Por tal motivo el trabajo estuvo dirigido específicamente a la **Asociación de Artesanos de Chiquinquirá - ARTECH** ubicados en el casco urbano del municipio y que trabajan en los oficios de carpintería, talla en madera, elaboración de instrumentos musicales y trabajos en tagua.

Para la realización de la asesoría se visitó cada uno de los talleres, se organizaron jornadas de trabajo individuales en común acuerdo con los integrantes del grupo y se realizaron jornadas colectivas de trabajo para la generalización de conceptos de calidad y acabados de los diferentes productos.

Dentro del trabajo realizado con este grupo se hizo énfasis en el desarrollo de una nueva línea de productos diferente a la tradicional con orientación al mercado manejado en Expoartesanías. Además se unificó, implementó y generalizó el manejo de diseños propuestos conservando la técnica empleada y se desarrollo un trabajo conjunto de creación con los artesanos. Se conservó el lenguaje de los productos en las técnica de torno para tagua y madera que allí se maneja.

Este grupo maneja diferentes oficios que son catalogados como artesanales, por tal motivo el interés principal en esta primera etapa del trabajo fue el mejoramiento de la calidad de los productos ya hechos y desarrollar nuevos productos con miras a su comercialización.

I- ANTECEDENTES

La actividad artesanal de la localidad de Chiquinquirá se centra principalmente en la elaboración de souvenirs en tagua, juguetes en madera, instrumentos musicales y algunos muebles y por otro lado el comercio de imaginería religiosa.

La actividad artesanal de trabajo en TAGUA es realizada por unos 30 artesanos ubicados en el casco urbano de Chiquinquirá. Básicamente la elaboración del oficio se centra en ocho artesanos que dedican todo el tiempo a esta labor y que derivan el sustento de sus familias de esta actividad. Los otros integrantes alternan el oficio artesanal con actividades de agricultura y comercio.

El trabajo en MADERA se centra principalmente en la elaboración de muebles y juguetes como guitarras pequeñas, trompos y cocas, las cuales son distribuidas en el mercado local. Igualmente la elaboración de INSTRUMENTOS MUSICALES de una alta tradición.

Todos estos productos son comercializados localmente, solo el caso de las guitarras de juguete han sido comercializadas por otros agentes ya que su bajo precio las hace altamente competitivas en otros mercados regionales y sin embargo representan un ingreso mínimo ya que el pedido de estos productos se ha visto disminuido grandemente por la dificultad de comercialización y distribución del mismo.

Actualmente en la comunidad artesanal del municipio de Chiquinquirá, se destaca un grupo asociado como tal y para el desarrollo del presente trabajo, se convocó a sus integrantes para establecer horarios de trabajo con ellos. Este grupo se denomina:

- **ARTECH – ASOCIACION DE ARTESANOS DE CHIQUINQUIRA**

Ubicados en el casco urbano del municipio y que trabajan en los oficios de carpintería, talla en madera, elaboración de instrumentos musicales y trabajos en tagua.

ASESORIAS PRESTADAS POR ARTESANIAS DE COLOMBIA

En la investigación del desarrollo artesanal para la comunidad de Chiquinquirá - Boyacá, se encontraron las siguientes acciones ejecutadas por Artesanías de Colombia:

- En 1996 la empresa envió diseñadores para la selección de los productos y los participantes a Expoartesanías de ese año.
- En el segundo semestre de 1998 la Diseñadora Industrial Andrea Currea desarrolla una asesoría de diseño en el casco urbano de Chiquinquirá, con algunos artesanos y en la localidad de Tinjacá con un solo taller. En esta asesoría se generó una línea de perinolas, una línea estilográfica y algunas pruebas de papel hecho a mano con fibras de tagua.

ANÁLISIS DE MERCADO

Desde hace varios años se ha venido produciendo los mismos diseños de figuritas en tagua y el mercado se encuentra muy limitado por la baja diversidad de oferta de productos utilitarios convirtiéndose así el mercado regional en la principal fuente de ingresos muy bajos.

Tradicionalmente la comunidad de Chiquinquirá ha elaborado instrumentos musicales (Guitarras y tiples) pero el mercado de estos ha sido invadido por productos similares de mas baja calidad y de menor precio dañando la plaza que existía para estos. La comercialización local se ha disminuido grandemente debido a este factor, por consiguiente la comunidad artesanal se ha visto perjudicada altamente en cuanto a su medio de ingreso económico y por tanto su nivel de calidad de vida.

El producto tradicional tanto de tagua como de instrumentos musicales, se ha visto diezmado también por la baja calidad en su manufactura, por tanto uno de los principales motivos de esta asesoría es el mejoramiento de la calidad de cada uno de los elemento a producir.

En cuanto a los objetos en madera, el mercado se dirige a Muebles para sala y comedor, bibliotecas y accesorios en general como candeleros, estos son los productos más comercializados por ellos.

En el municipio de Chiquinquirá, la comercialización se efectúa por medio de la venta directa de cada uno de los artesanos que a lo largo de años de trabajo se han dado a conocer en la comunidad y en instituciones locales; algunos productos son sacados de la zona por comerciantes y por los mismos productores que han creado un canal de comercialización para diferentes partes pero a nivel regional. No se ha dado un enlace de tipo comercial constante con las capitales.

La Asociación de artesanos de Chiquinquirá nace de la necesidad de unir esfuerzos para mejorar los canales de comercialización, ya que la capacidad de negociación de algunos artesanos dan expectativas de nuevos mercados a la localidad y por ende a sus habitantes.

La comercialización de los productos artesanales de Chiquinquirá se reduce principalmente a la plaza central y a veces algunos eventos de tipo regional que no ofrecen garantía de mejoramiento de calidad

Dentro del análisis del producto como tal, el trabajo se encuentra clasificado en el rango de productos tipo souvenir y decoración; por tanto es necesario innovar en el concepto de diseño para desarrollar productos que tengan un rango utilitario y que permitan combinar materiales para así ofrecer una gama más grande de alternativas. Actualmente en el mercado local se encuentran los productos "tradicionales" que tienen una baja rotación por falta de innovación y de calidad, como:

- Miniaturas en tagua
- Guitarras de juguete con muy baja calidad
- Guitarras y tiple de alto costo pero con acabados deficientes
- Accesorios en madera como candelabros, atriles, repisas
- Juguetes en madera como trompos y cocas
- Replicas de insectos en madera
- Masajeadores en tagua
- Camándulas de tagua en todos los tamaños

Los productos tienen problemas de cabida en el mercado de este nivel por el manejo de diseño. Por esta razón los productos en Chonta y guadua han de acomodarse mejor a las exigencias del mercado actual porque si no lo hacen pierden posibilidades de mercadeo y ventas.

A nivel nacional estos productos compiten con productos que vienen del Chocó y Ecuador pero que son principalmente tallados que ofrecen unos precios muy bajos.

Es importante conocer a que tipo de competencia se deben enfrentar los productos en Tagua; para comenzar, la comunidad que más se asemeja al trabajo realizado por ellos está ubicada en el departamento de Chocó y no son conocidos y tampoco cuentan con el desarrollo tecnológico del grupo de Chiquinquirá; existen dos artesanos de nivel individual que están ubicados uno en Bogotá y otro en Tinjacá, ambos tienen un muy alto nivel de desarrollo de producto con gran diseño, por tanto si son un muy buen punto de partida para lograr que este grupo de Chiquinquirá por lo menos los iguale en cuanto a innovación y calidad.

Estos productos deben competir con materiales como la madera y el metal, los cuales son trabajadas con una mayor técnica y los productos por consiguiente también son tecnificados y de menor valor.

En cuanto al tema de los productos en madera se tiene un altísimo nivel de competencia que se debe atacar de forma original dando valor agregado a los productos con la combinación de materiales.

Para los instrumentos musicales, igualmente el nivel de calidad obtenido por diversos grupos de otras regiones de Colombia y el mundo, deja un camino marcado para lograr llegar a competir con mejoramiento de calidad y capacidad de producción.

De acuerdo a lo enunciado anteriormente, se presentan aportes importantes que pueden beneficiar al mercado artesanal del municipio de Chiquinquirá:

- Se debe diversificar en diseño de nuevos productos resaltando la necesidad de elaborarlos con fines utilitarios, decorativos y a menores precios, con una calidad excelente para poder competir a nivel nacional e internacional. El tamaño es fundamental ya que debe existir una variedad de productos de acuerdo a los requerimientos del mercado.

- De acuerdo con el material y la técnica que se maneja, se debe conservar cierto nivel de identidad que comunique y refuerce el concepto artesanal tecnificado y el trabajo del grupo.
- Manejo de un lenguaje de diseño propio basado en la técnica que se tiene con el material.
- Posibilidad de establecerse en un segmento definido del mercado de la decoración.

Una de las observaciones más importantes suministrada por el área comercial ha sido que se desarrollen productos con diseños versátiles, innovación en líneas de regalo y que se tenga una buena capacidad de producción dentro del grupo para poder competir internacionalmente.

Sabiendo que uno de los objetivos principales de este trabajo es reactivar y motivar a los artesanos que procesan la tagua y la madera para desarrollar nuevas alternativas, se ha conservado la técnica que manejan pero cambiando de escala de tamaño que se maneja dentro del grupo.

De acuerdo con este análisis, se establecieron parámetros de desarrollo de productos en Tagua y madera con la comunidad, dentro de la línea decorativa y utilitaria tales como: Líneas de regalo, juegos, portarretratos y artículos para escritorio; con un manejo de los precios relativamente bajos donde se trabaje el concepto de cantidad Vs. Precio. Así, ofrecer un producto con concepto de diseño, manejo ecológico del recurso natural y tradición cultural a un buen precio.

II- PROPUESTA DE DISEÑO

SUSTENTACION

Para la formulación de la presente propuesta de diseño se hizo un análisis de aspectos como la materia prima, la capacidad productiva del grupo a asesorar, el comportamiento del mercado y los requerimientos y sugerencias de las diferentes áreas de la empresa, del cual surgieron las siguientes consideraciones:

- ❖ El lineamiento propuesto por la Diseñadora Andrea Currea en el segundo semestre de 1998 de la línea Estilográfica y de candeleros, no es viable de continuar ya que los prototipos obtenidos presentaron fallas de manipulación, comunicación de la funcionalidad del producto y la elaboración misma de los productos. Sin embargo el concepto de diseño fue un gran aporte y el rango de precios de los productos fue bueno, por tanto se aportará a la comunidad artesanal unas recomendaciones sobre como mejorar dichos productos para su comercialización local.
- ❖ En la localidad de Chiquinquirá se maneja la técnica de torno principalmente con el trabajo en tagua. Esta técnica permite elaborar productos de diferentes tamaños y clases. Para la orientación de la presente asesoría se ha de mantener el mismo lenguaje y se propone experimentar la técnica de incrustación de tagua en la madera. Para el oficio de carpintería no se tiene antecedentes de trabajo. El grupo es nuevo y no ha tenido intervención en diseño por parte de la Empresa.
- ❖ Teniendo en cuenta el análisis de los productos en tagua, elaborado en Expoartesanías 98 se han de mejorar aspectos como:
 - Productos que requieren más investigación, experimentación y desarrollo de la técnica porque aunque las piezas son interesantes presentan acabados deficientes.
 - Manejo técnico de la materia prima.
- ❖ La Tagua es un material considerado altamente resistente y exótico, el cual no se ha explorado y experimentado lo suficiente en el sector artesanal.

Basados en los antecedentes y en el análisis de mercado para los productos en tagua y madera, así como en el proceso de producción tradicional, la capacidad productiva del grupo y las anteriores consideraciones, se enfoca esta asesoría a la realización de varias líneas de productos que estuvieran dentro de todas las recomendaciones dadas. Así se consideró diseñar:

- Línea de artículos para escritorio (madera y tagua).
- Línea de portaretratos (madera y tagua).
- Línea de contenedores laminares -empaques (madera).
- Línea de juegos de mesa (Madera y tagua).
- Línea de contenedores varios (madera y tagua).

Paralelo al desarrollo de estas líneas, surge una línea alterna de trabajo en el área de mejoramiento de producto para los instrumentos musicales, la cual también fue desarrollada dentro de esta asesoría.

La premisa fundamental para generar varias líneas de producto ha sido la de dejar alternativas de diseño que los artesanos pudieran producir y ampliar las posibilidades de comercialización para crear en ellos una conciencia permanente de innovación y desarrollo de productos.

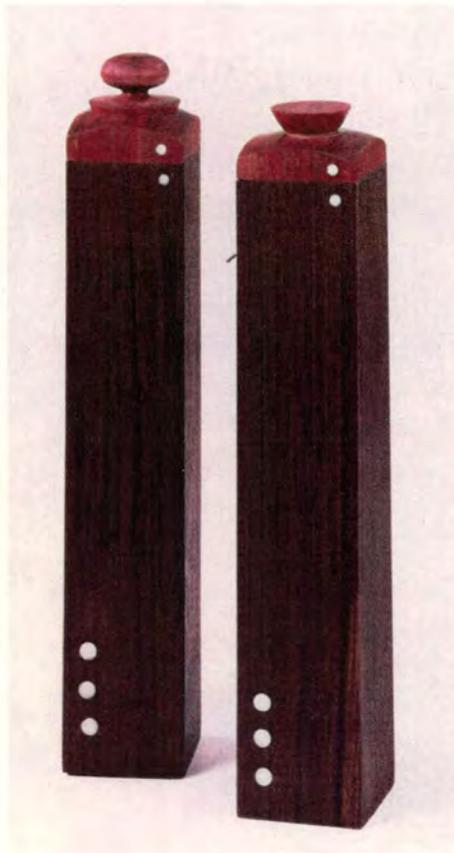
La selección de las líneas mencionadas estuvo enmarcada en la solicitud del área comercial y los parámetros de la Unidad de diseño para las nuevas propuestas. En estas propuestas se utiliza el material lo más racionalmente posible, ya que por sus tamaños permiten aprovechar las diferentes dimensiones de la materia prima.

Para la comunidad artesanal, el manejo del concepto de línea y la importancia de realizar juegos de productos que satisfagan las necesidades de los compradores para generar ambientes dentro de la decoración fue un aporte nuevo que amplió la visión del mercado para sus productos.

Por tanto dentro de esta propuesta de diseño hay un gran aporte de la comunidad artesanal, tanto en la elaboración de las muestras finales como en la aceptación de los nuevos conceptos, materiales y tendencias.

FICHAS TECNICAS

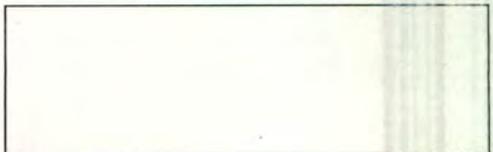
- Fichas de producto
- Fichas de dibujo y planos técnicos
- Fichas de talleres



PIEZA: Contenedor	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Contenedor Incienso	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 28 ANCHO(CM): 5 ALTO(CM): 5	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 150	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 20.000	UNITARIO: \$ 20.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 18.000	P. MAYOR: \$ 18.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

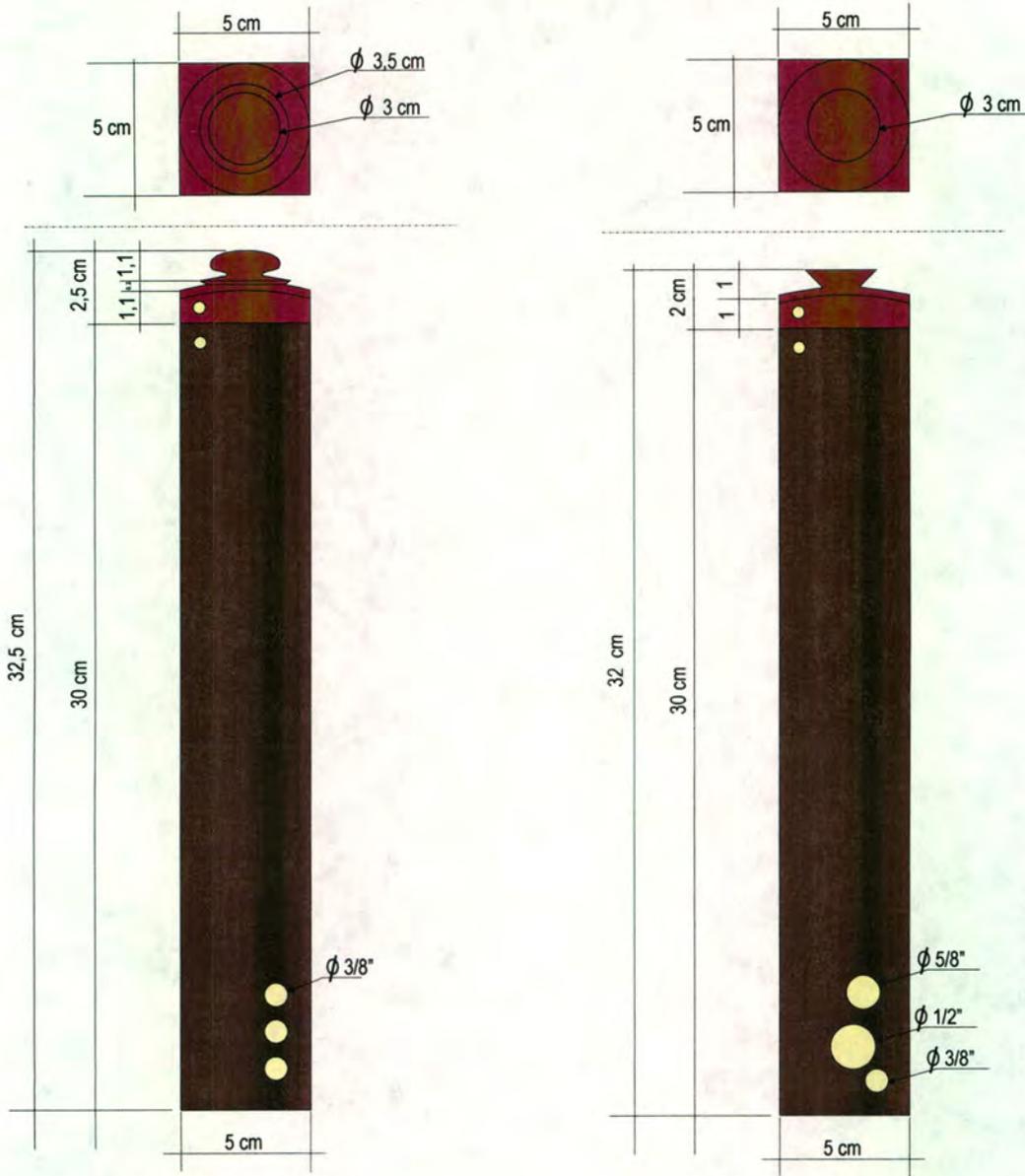
OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Estuche	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Estuche Incienso	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Nogal y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 4 piezas de 5 x 30 x 0.5 cm, una de 4 x 4 cm y se pulen muy bien, a una de ellas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado, se coloca la tapa cortada previamente y torneada según el plano, se lija con uniformidad y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

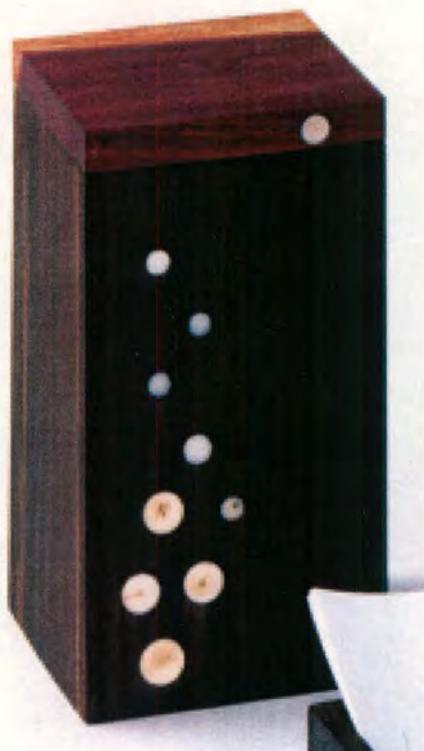
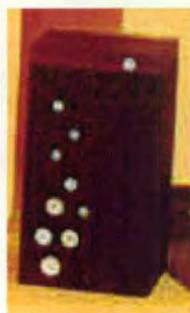
OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color de madera para el cuerpo y otro tono para la tapa.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1524 - - 13 CÓDIGO DE REGIÓN 0415176 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: Contenedor	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Contenedor Copitos	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 8 ANCHO(CM): 8 ALTO(CM): 10	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 120	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 12.000	UNITARIO: \$ 12.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 10.000	P. MAYOR: \$ 10.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____

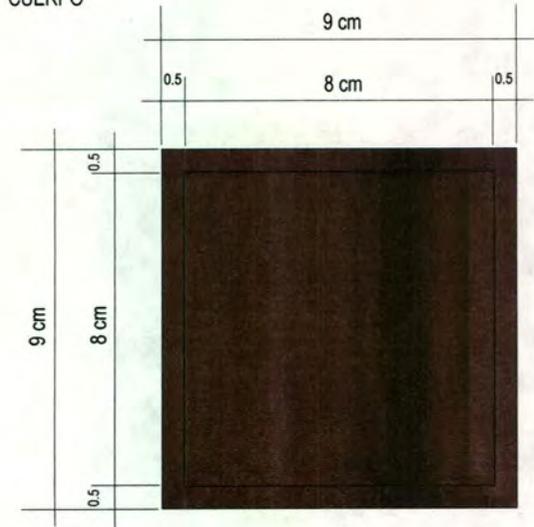
RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



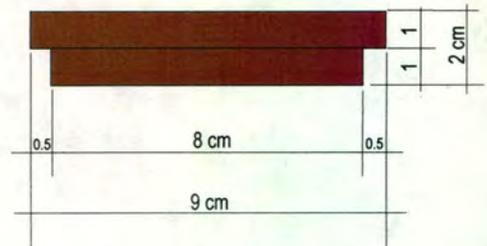
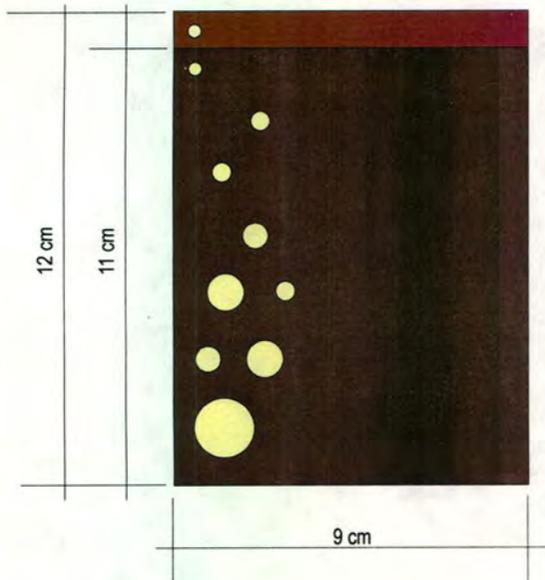
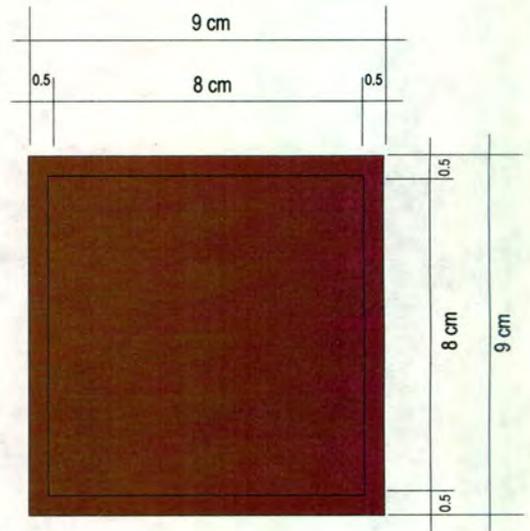


DIBUJO Y PLANOS TECNICOS

CUERPO



TAPA



PIEZA: Estuche	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Contenedor copitos	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Nogal y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 4 piezas de 9 x 11 x 0.5 cm y 1 pieza de 8 x 8 x 0.5 y se pulen muy bien, a una de 11 x 8 se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado, se coloca la tapa cortada y lijada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Contenedor	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Contenedor vertical grande	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 25 ANCHO(CM): 5 ALTO(CM): 5	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 150	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 20.000	UNITARIO: \$ 20.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 18.000	P. MAYOR: \$ 18.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001





PIEZA: Contenedor	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Contenedor vertical mediano	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 20 ANCHO(CM): 5 ALTO(CM): 5	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 130	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 15.000	UNITARIO: \$ 15.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 13.000	P. MAYOR: \$ 13.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



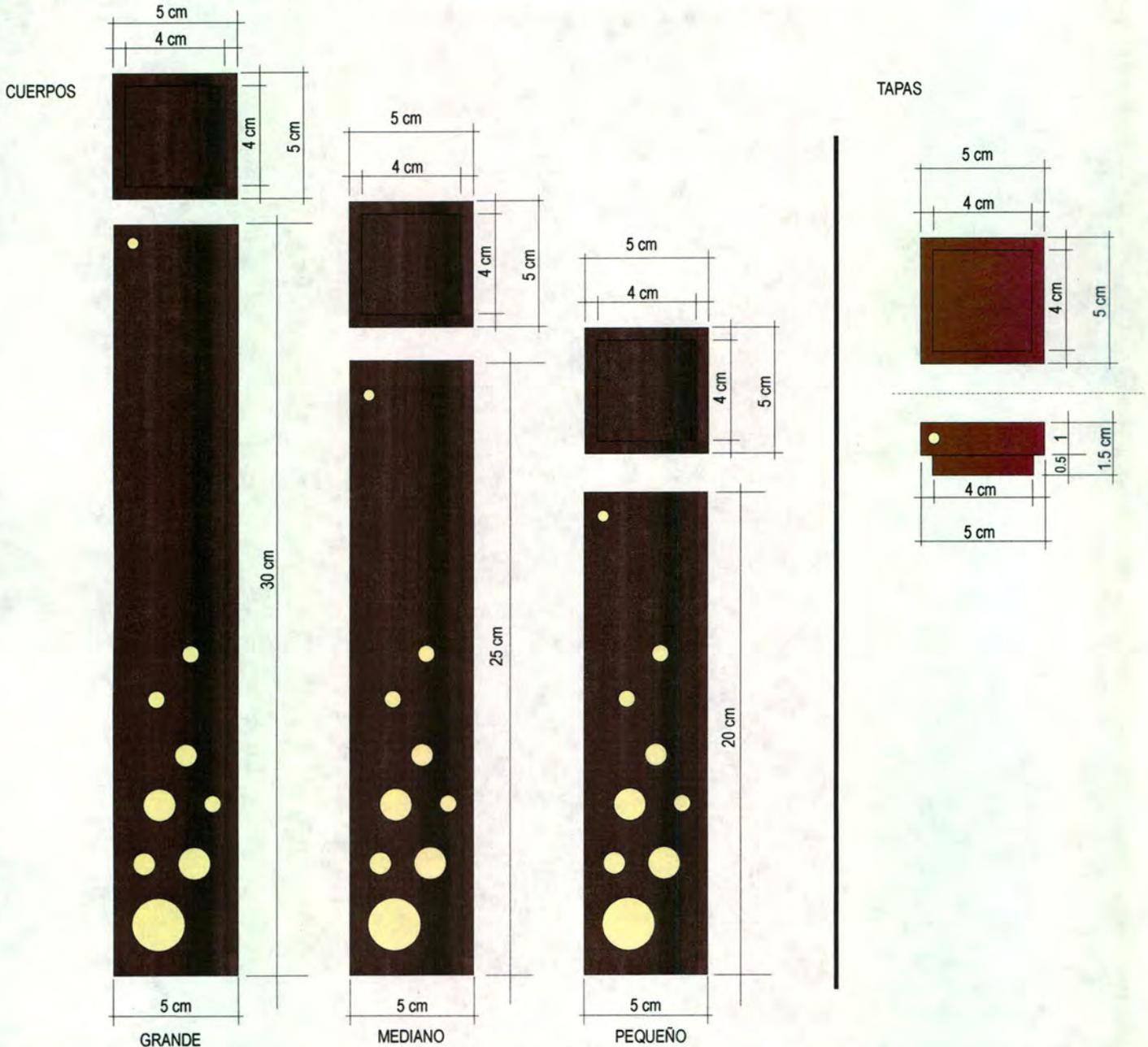
PIEZA: Contenedor	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Contenedor vertical pequeño	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 15 ANCHO(CM): 5 ALTO(CM): 5	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 150	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 10.000	UNITARIO: \$ 10.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 8.000	P. MAYOR: \$ 8.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



PIEZA: Estuche	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL.	I/I
NOMBRE: Contenedor vertical	LÍNEA: Enseres y menaje			
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua			
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Nogal y tagua			

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Para la elaboración del contenedor grande se cortan 4 piezas de 5 x 30 x 0.5 y se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado, para la elaboración de la tapa se corta una pieza de madera de 5 x 5 x 1.5 cm y se le hace un biselado por uno de sus lados para que incruste en el cuerpo del contenedor. Se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo. Para la elaboración de los otros dos tamaños se realiza el mismo proceso pero variando el tamaño de las maderas de acuerdo al modelo.

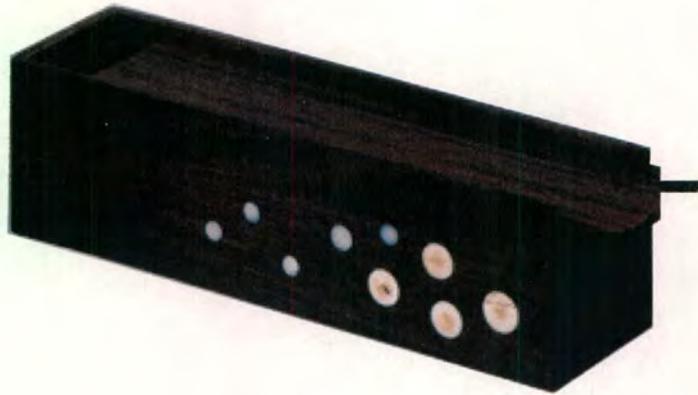
OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 7 6 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: Contenedor	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Contenedor lápices	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 21 ANCHO(CM): 6 ALTO(CM): 6	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 130	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 20.000	UNITARIO: \$ 20.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 18.000	P. MAYOR: \$ 18.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

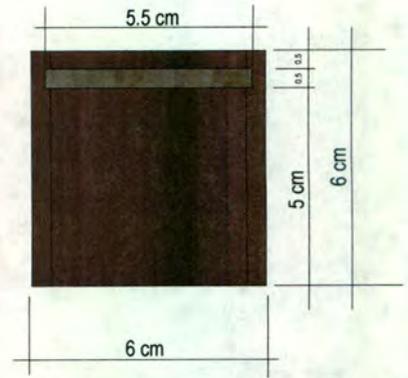
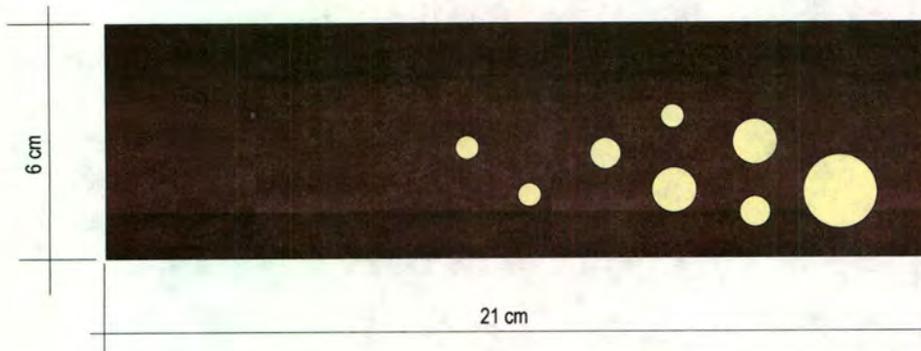
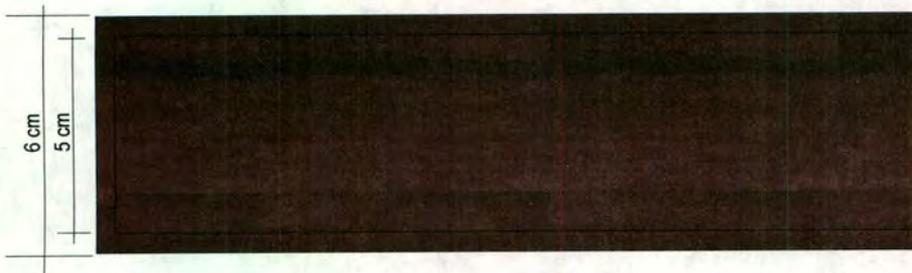
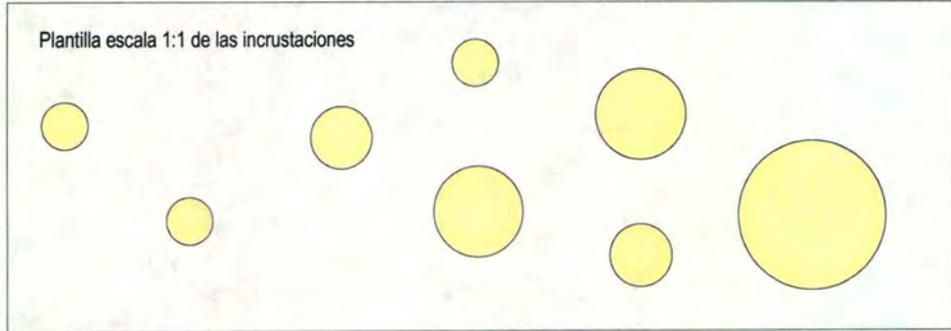
OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Estuche	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Estuche lápices	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Nogal y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

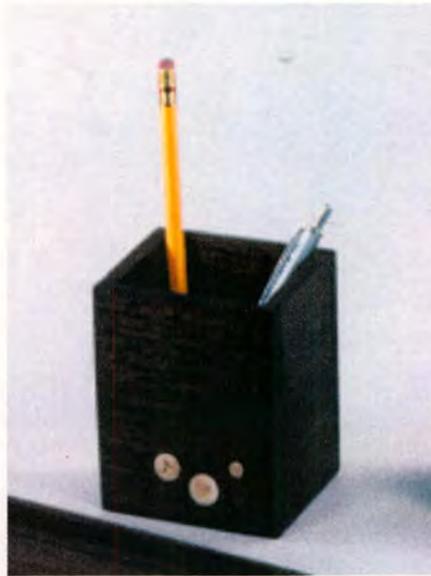
Se cortan 4 piezas de 21 x 4 x 0.5 cm, 2 piezas de 6 x 6 x 0.5 cm y se pulen muy bien, a una de ellas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, a dos de las piezas largas se les hace una canal de 0.5 cm en uno de los extremos para generar la cavidad de la tapa, luego se ensamblan formando una cajita cuadrada, se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

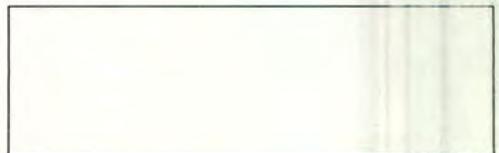
FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Portalápiz	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Portalápiz Burbujas	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 7 ANCHO(CM): 7 ALTO(CM): 8	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 50	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 7.000	UNITARIO: \$ 7.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 7.000	P. MAYOR: \$ 7.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$	EMPAQUE: \$

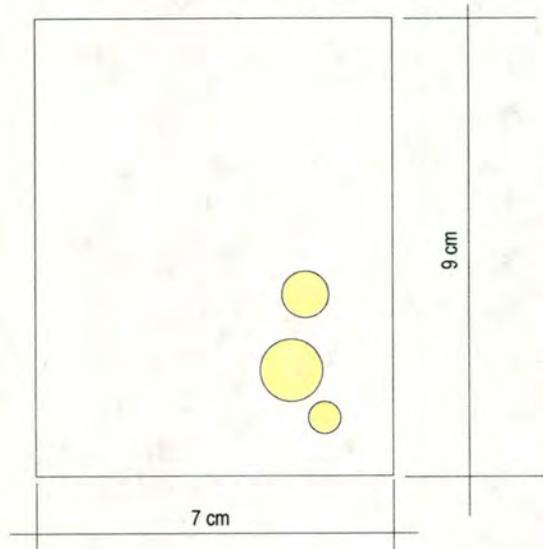
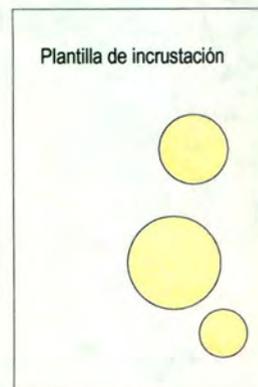
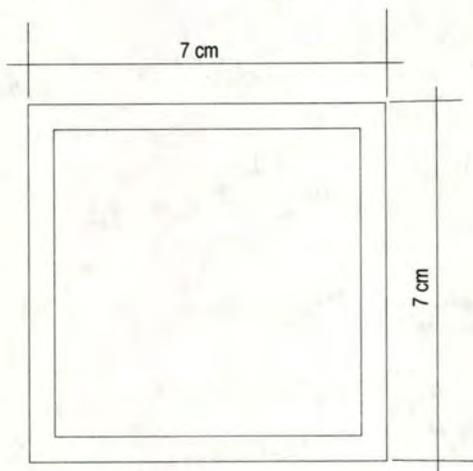
OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portalápiz	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1 / 1
NOMBRE: Portalápiz Burbuja	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Nogal y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 4 piezas de 9 x 7 x 0.5 y 1 pieza de 6 x 6 x 0.5 cm y se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado.

Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Portatarjetas	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Portatarjetas Burbujas	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 10,5 ANCHO(CM): 7 ALTO(CM): 3	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 30	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

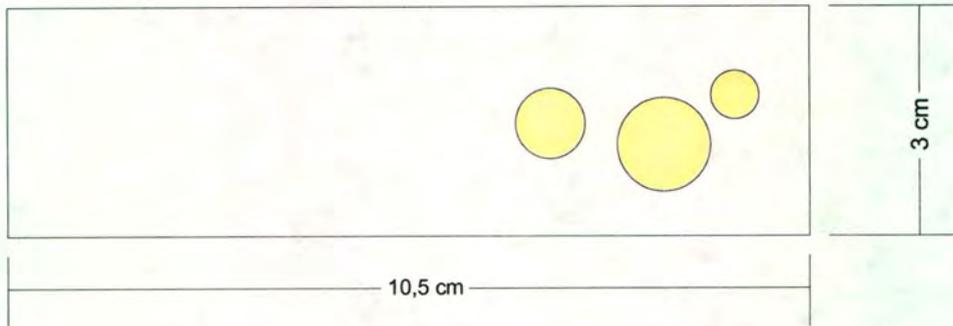
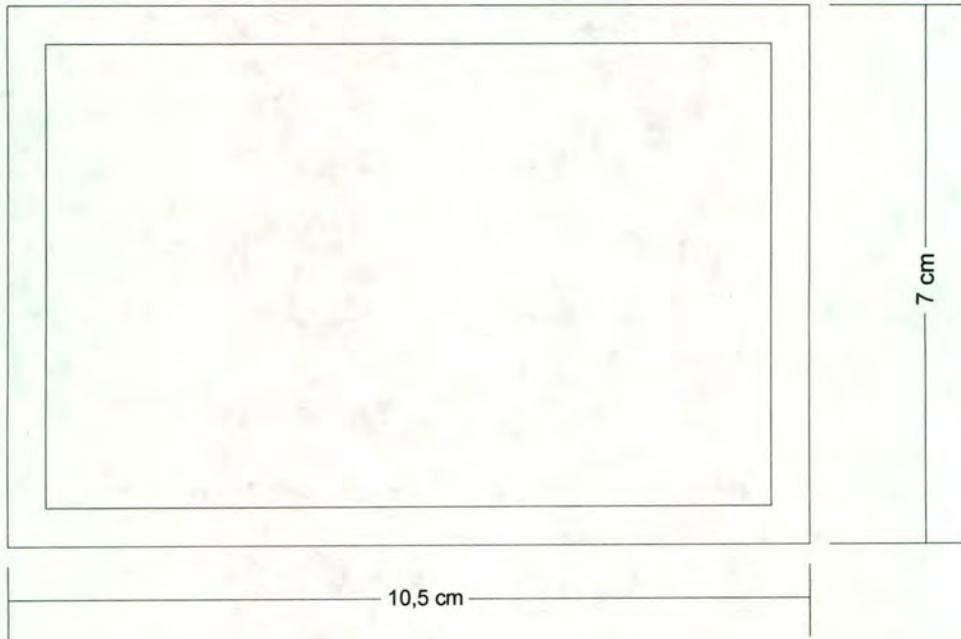
MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 7.000	UNITARIO: \$ 7.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 7.000	P. MAYOR: \$ 7.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$	EMPAQUE: \$

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portatarjetas	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 1	PL. 1 / 1
NOMBRE: Portatarjetas Burbuja	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Nogal y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 4 piezas de 10.5 x 3 x 0.5 y 1 pieza de 6 x 9.5 x 0.5 cm y se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado.

Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 7 6 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: Portaclips	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Portaclips Burbujas	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 7 ANCHO(CM): 7 ALTO(CM): 3	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 30	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 5.000	UNITARIO: \$ 5.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 5.000	P. MAYOR: \$ 5.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$	EMPAQUE: \$

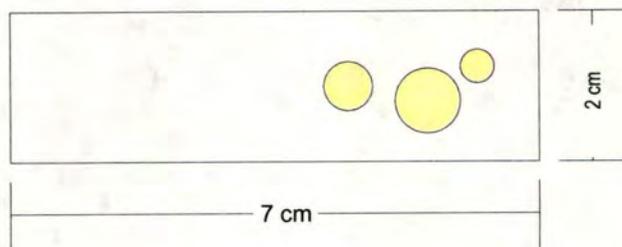
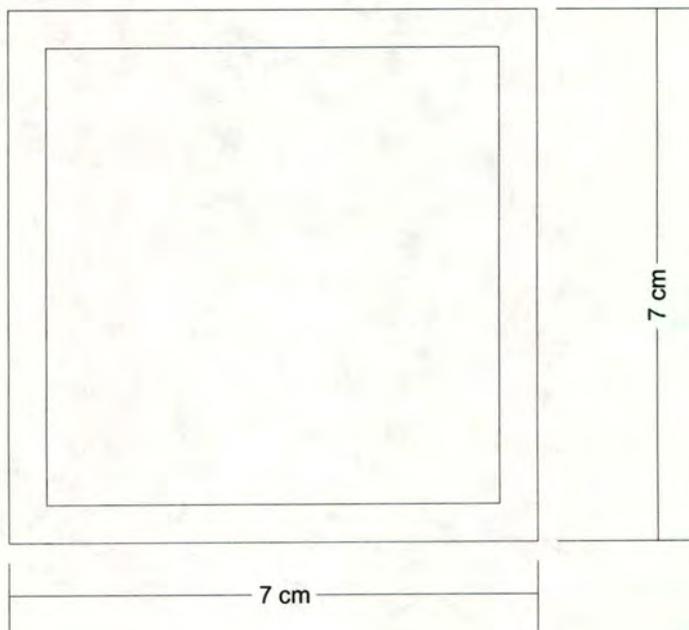
OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 4 - - 1 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portaclips	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 1	PL. 1 / 1
NOMBRE: Portaclips Burbuja	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Nogal y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 2 piezas de 7 x 2 x 0.5 y 1 pieza de 6 x 6 x 0.5 cm y 2 piezas de 6 x 2 x 0.5 y se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado.

Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

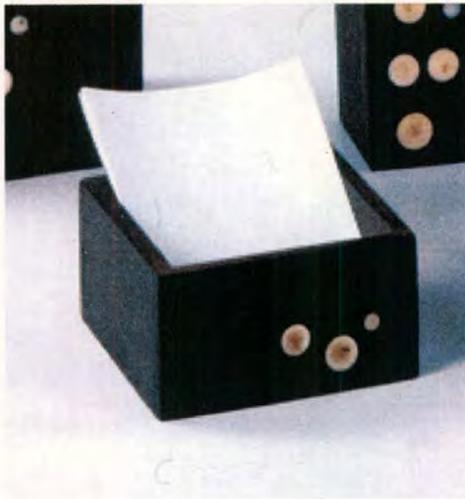
OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 7 6 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: Portataco	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Portataco Burbujas	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 9 ANCHO(CM): 9 ALTO(CM): 4	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 40	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 7.000	UNITARIO: \$ 7.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 7.000	P. MAYOR: \$ 7.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$	EMPAQUE: \$

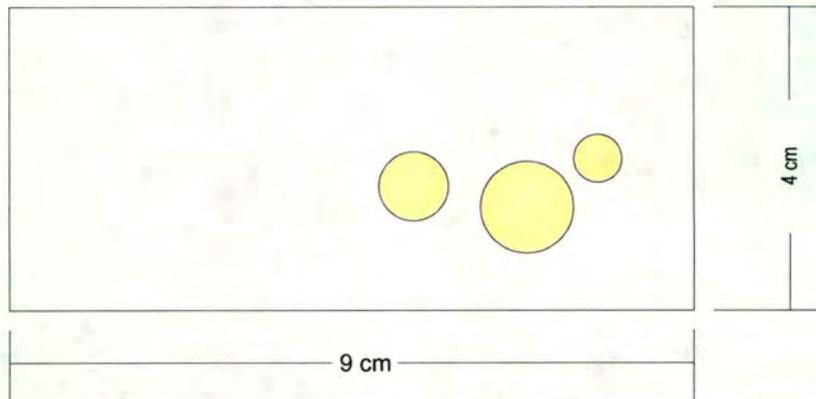
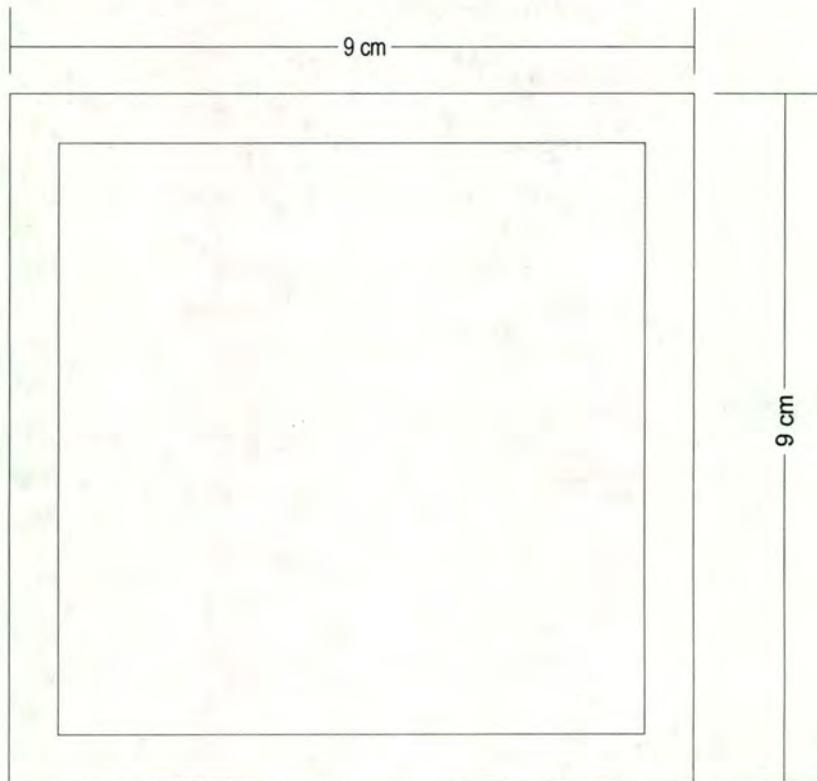
OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 4 - - 1 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portatacos	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:1	PL. 1/1
NOMBRE: Portatacos Burbuja	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Nogal y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

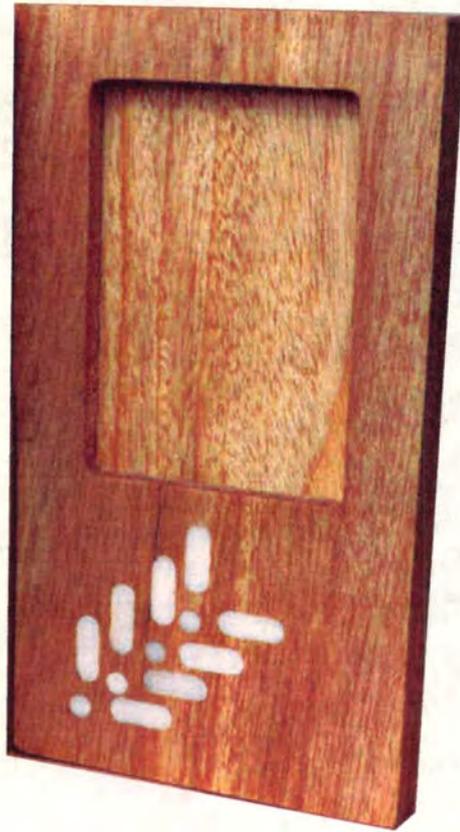
Se cortan 2 piezas de 9 x 4 x 0.5, 2 piezas de 8 x 4 x 0.5 y 1 pieza de 8 x 8 x 0.5 cm y se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado.

Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001

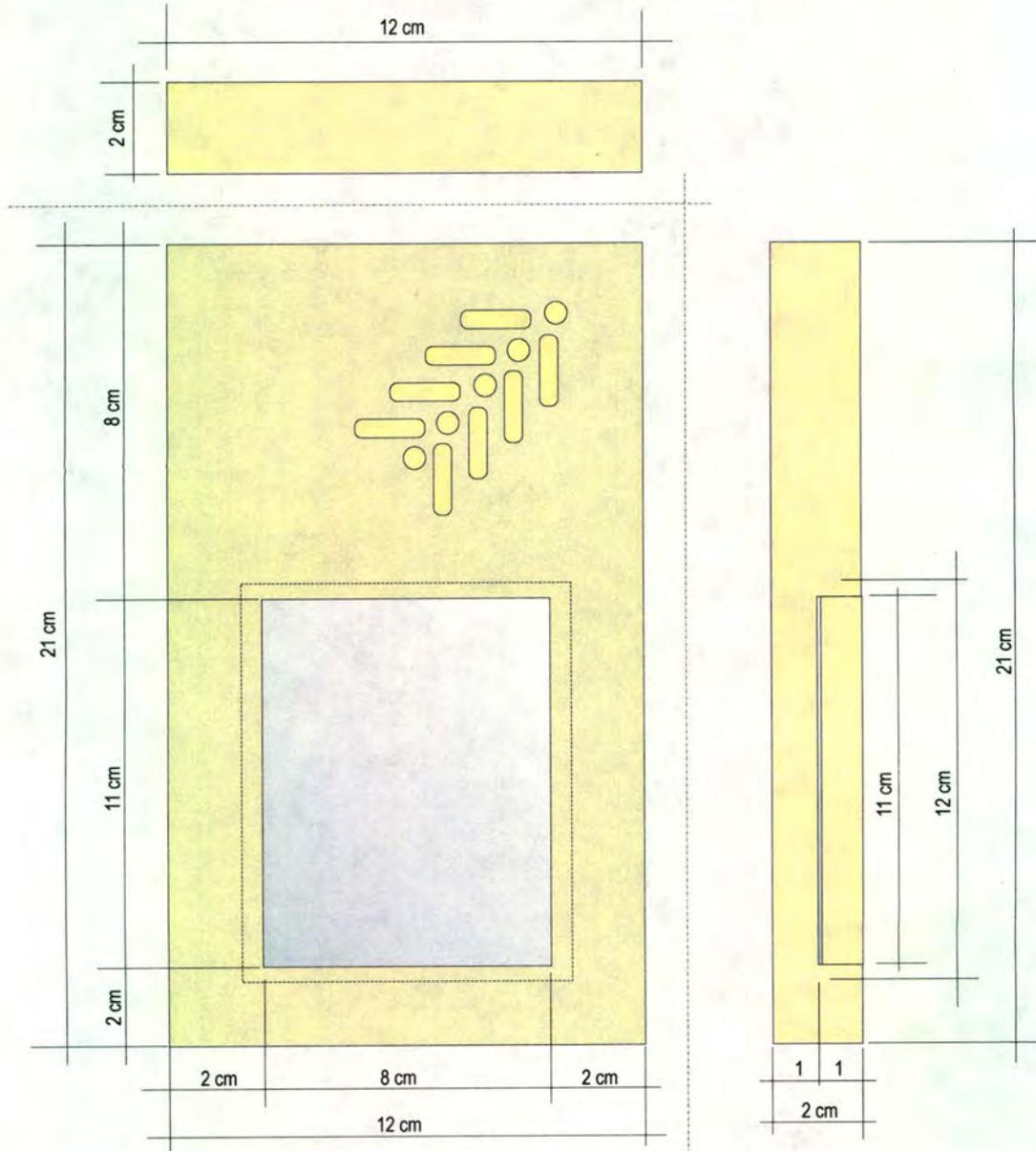


PIEZA: Portaretratos	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge Eliecer Díaz
NOMBRE: Portaretratos Espiga 1 cuerpo	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 21 ANCHO(CM): 12 ALTO(CM): 2	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 200	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 18.000	UNITARIO: \$ 18.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 16.000	P. MAYOR: \$ 16.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Espiga 1 cuerpo	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Moho y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 12 x 21 x 2 cm y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 8 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en forma de espigas, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

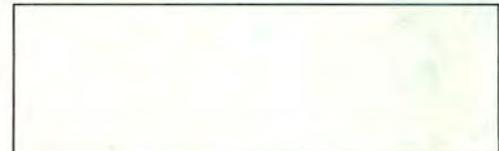
FECHA: Noviembre / 2001



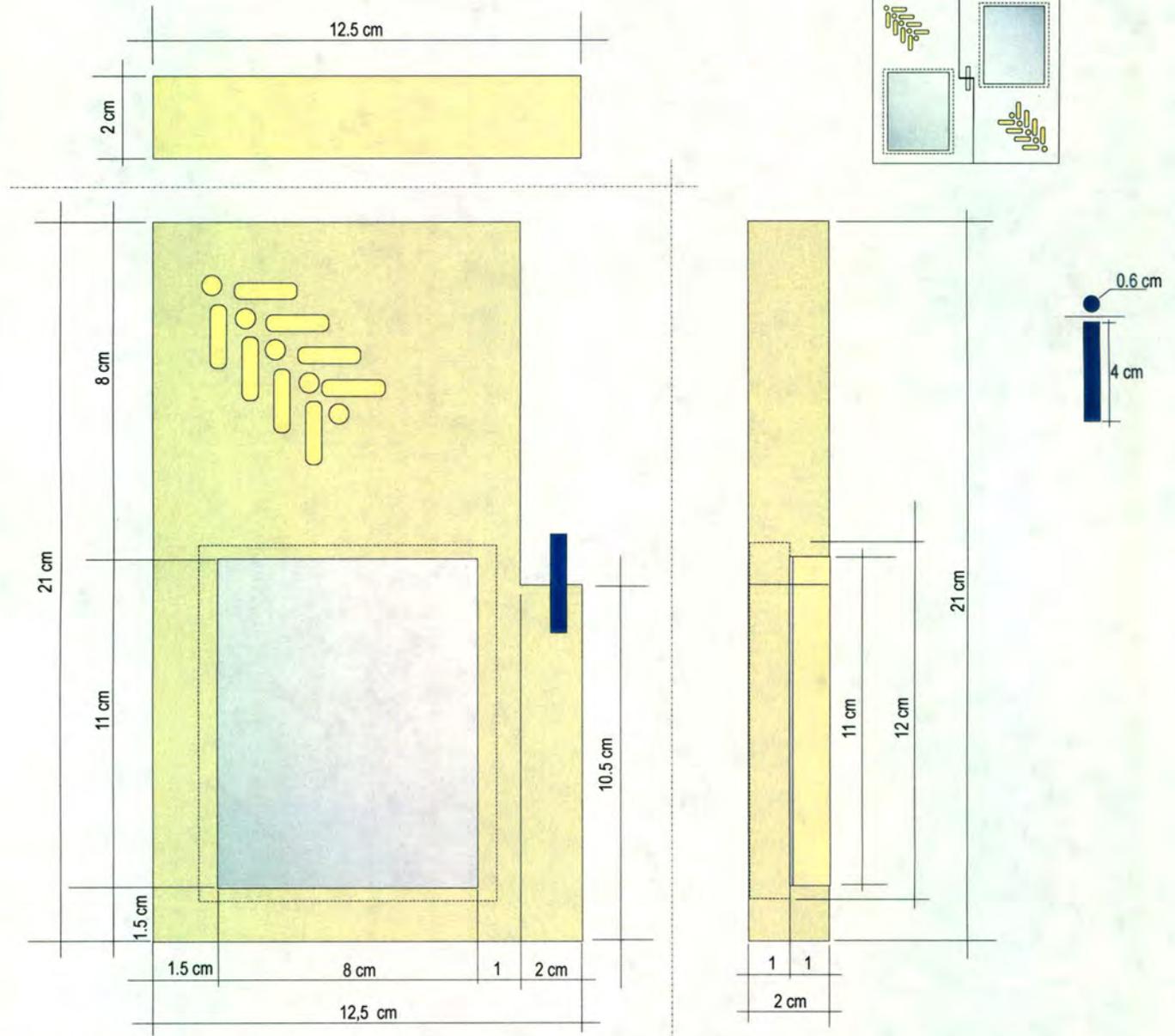
PIEZA: Portaretratos	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge Eliecer Díaz
NOMBRE: Portaretratos Espiga 2 cuerpos	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 21 ANCHO(CM): 24 ALTO(CM): 2	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 400	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 30.000	UNITARIO: \$ 30.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 28.000	P. MAYOR: \$ 28.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/2
NOMBRE: Espiga 2 cuerpos	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Moho y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

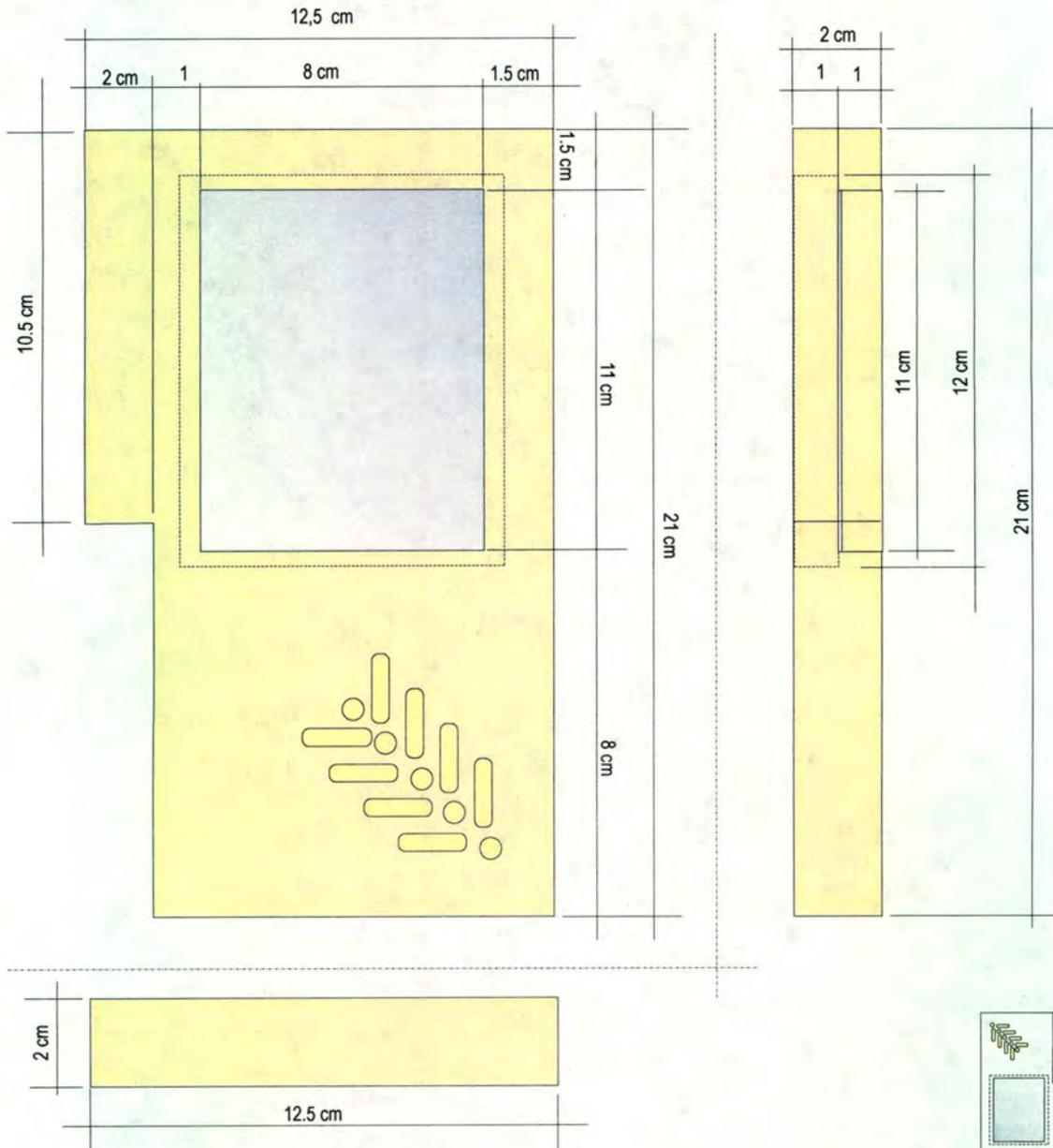
Se corta 1 pieza de 12,5 x 21x2 cm, se siluetea según el plano y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 8 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en forma de espigas, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo. Se elaboran dos piezas iguales y se unen por medio de un tarugo de madera, torneado previamente.

OBSERVACIONES:

Cuerpo No. 1
Ver planos anexos a escala 1:1

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 2/2
NOMBRE: Espiga 2 cuerpos	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Moho y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 12,5 x 21x2 cm, se siluetea según el plano y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 8 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en forma de espigas, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo. Se elaboran dos piezas iguales y se unen por medio de un tarugo de madera, torneado previamente.

OBSERVACIONES:

Cuerpo No. 2
Ver planos anexos a escala 1:1

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 7 6 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

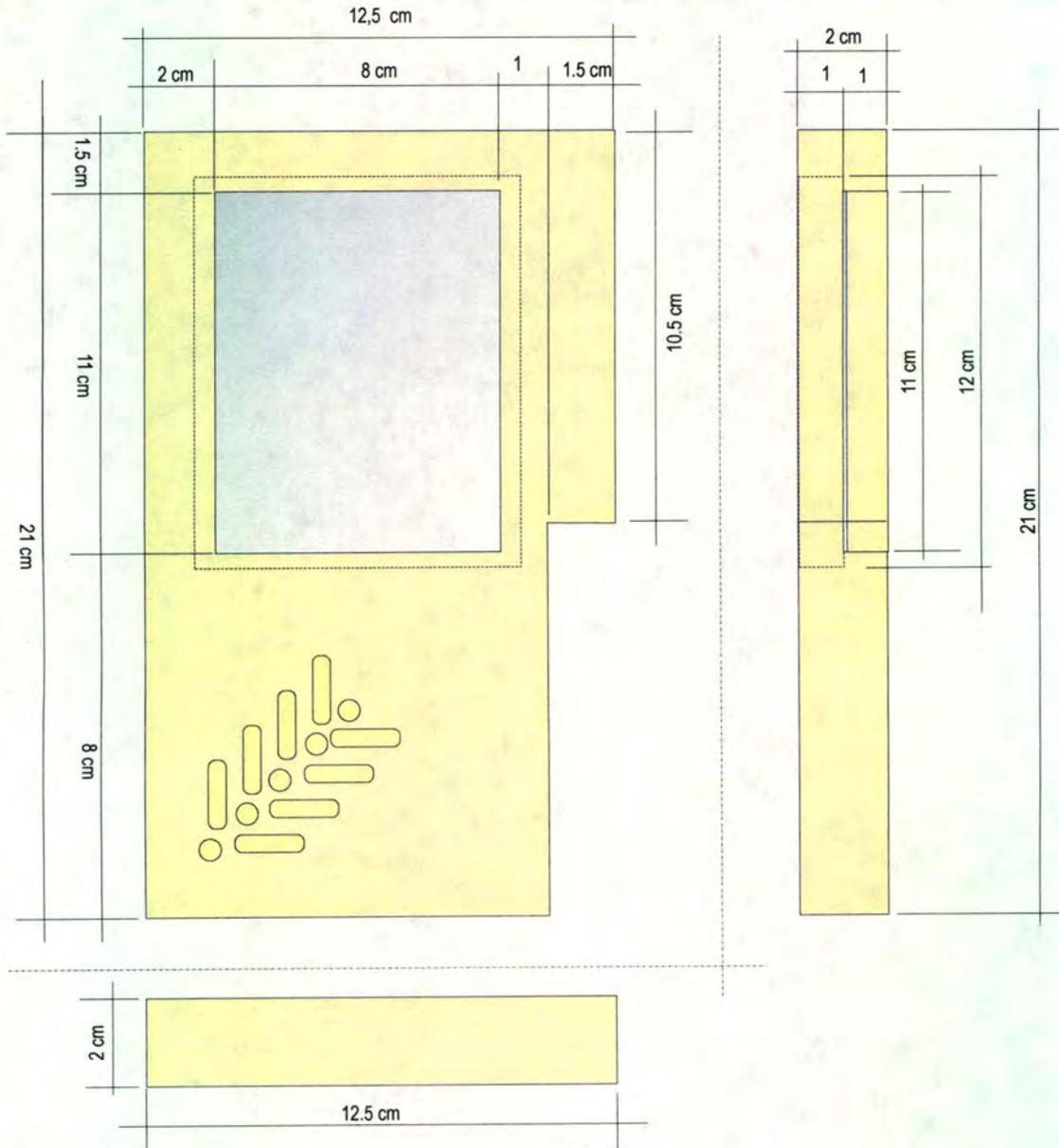


PIEZA: Portaretratos	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge Eliecer Díaz
NOMBRE: Portaretratos Espiga 3 cuerpos	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 21 ANCHO(CM): 36 ALTO(CM): 2	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 620	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 40.000	UNITARIO: \$ 40.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 38.000	P. MAYOR: \$ 38.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC. (CM):	PL. 1/3
NOMBRE: Espiga 3 cuerpos	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Moho y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 12,5 x 21 x 2 cm, se siluetea según el plano y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 8 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en forma de espigas, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

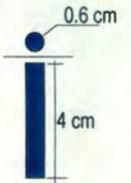
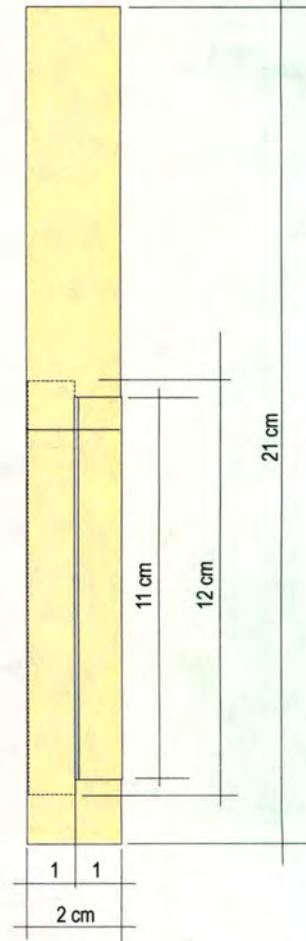
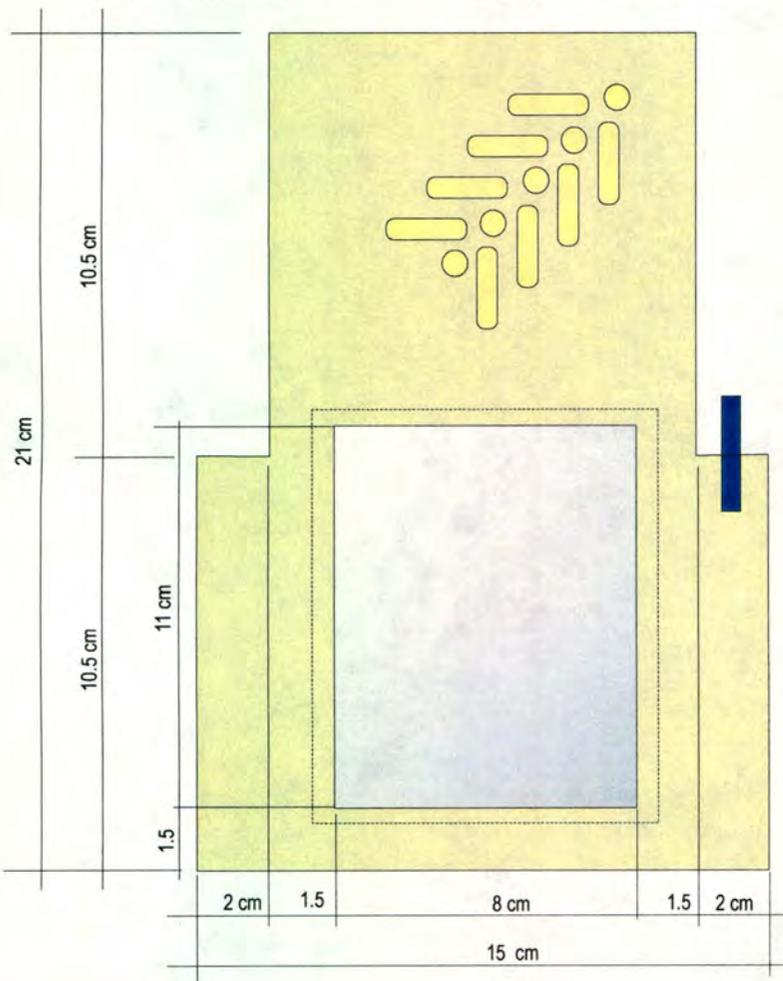
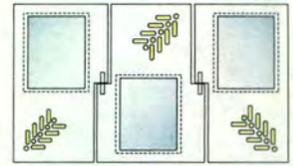
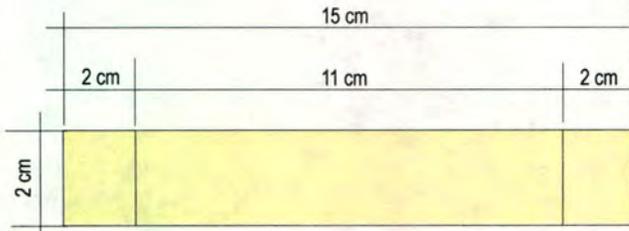
Se recomienda utilizar madera de un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 2/3
NOMBRE: Espiga 3 cuerpos	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Moho y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

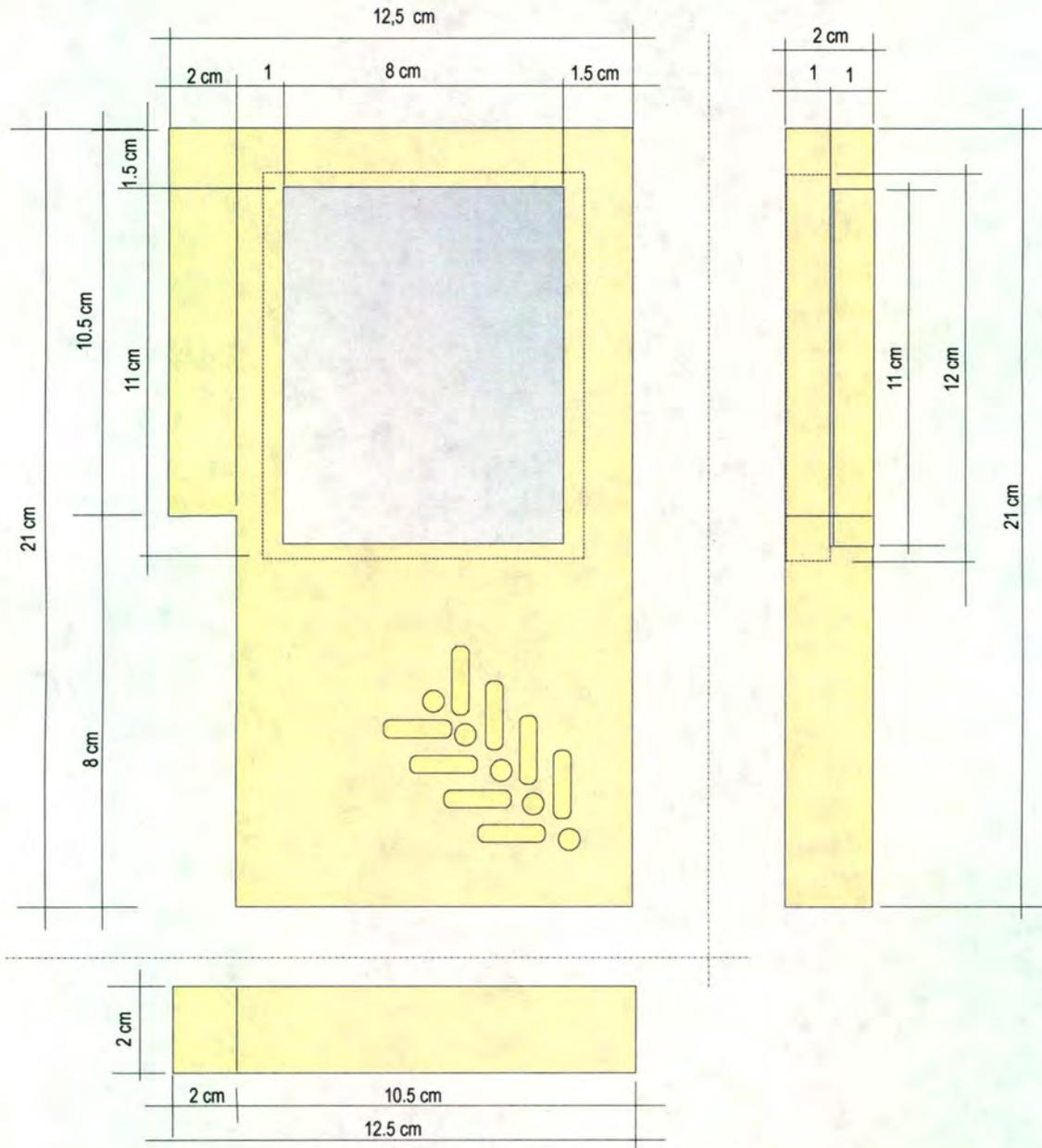
Se corta 1 pieza de 15 x 21 x 2 cm, se siluetea según el plano y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 8 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en forma de espigas, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 3/3
NOMBRE: Espiga 3 cuerpos	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Moho y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 12,5 x 21x 2 cm, se siluetea según el plano y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 8 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en forma de espigas, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de un solo color.

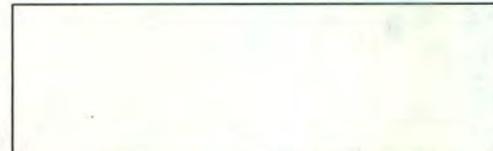
RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Portaretratos	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge Eliecer Díaz
NOMBRE: Portaretratos Cenefa 1 cuerpo	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 21 ANCHO(CM): 12 ALTO(CM): 2	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 200	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 18.000	UNITARIO: \$ 18.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 16.000	P. MAYOR: \$ 16.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____

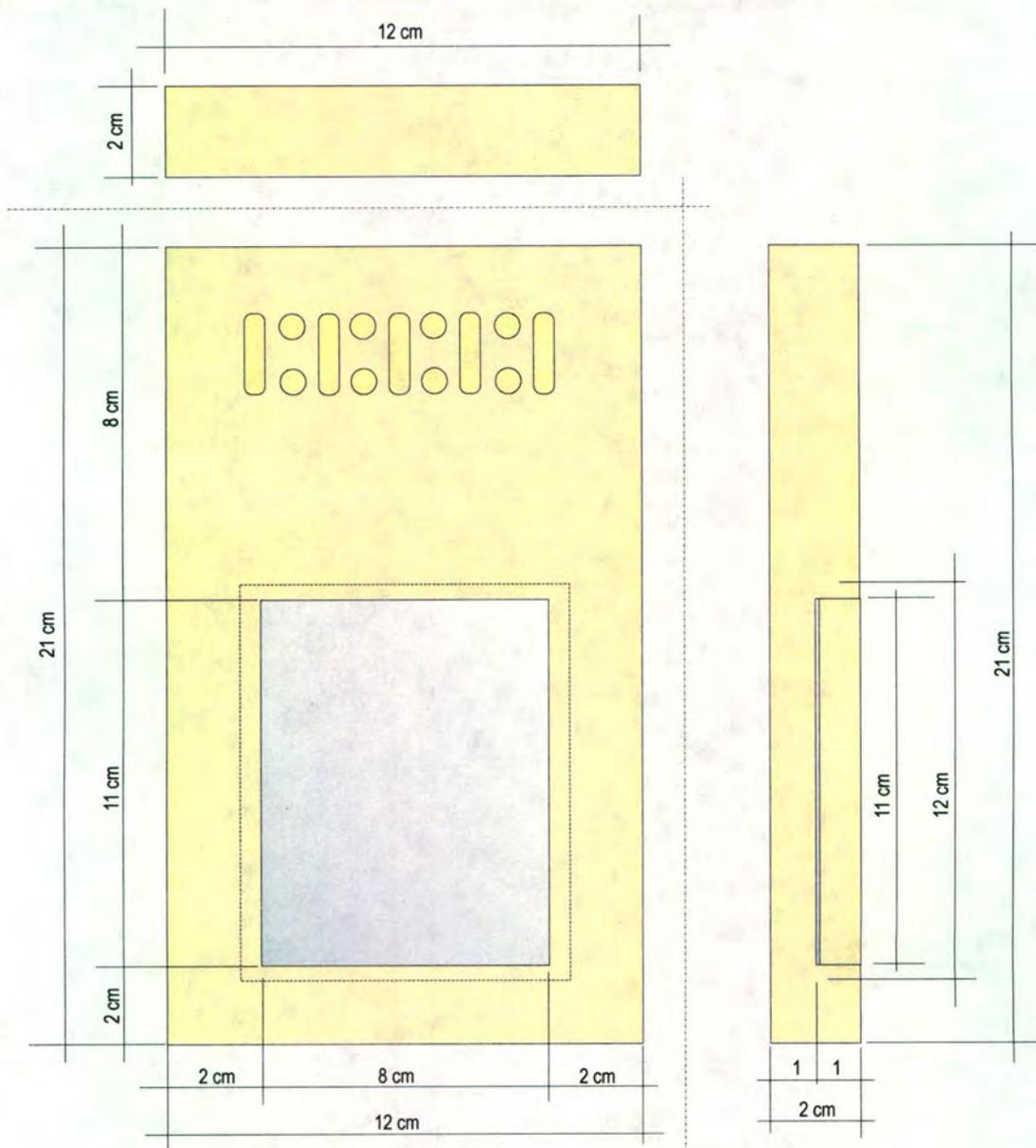


RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Diciembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(cm):	PL. 1/1
NOMBRE: Cenefa 1 cuerpo	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Moho y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 4 piezas de -- x-- y se pulen muy bien, a una de ellas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en forma de espigas, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Portaretratos	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge Eliecer Díaz
NOMBRE: Portaretratos Cenefa 2 cuerpos	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 21 ANCHO(CM): 24 ALTO(CM): 2	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 400	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

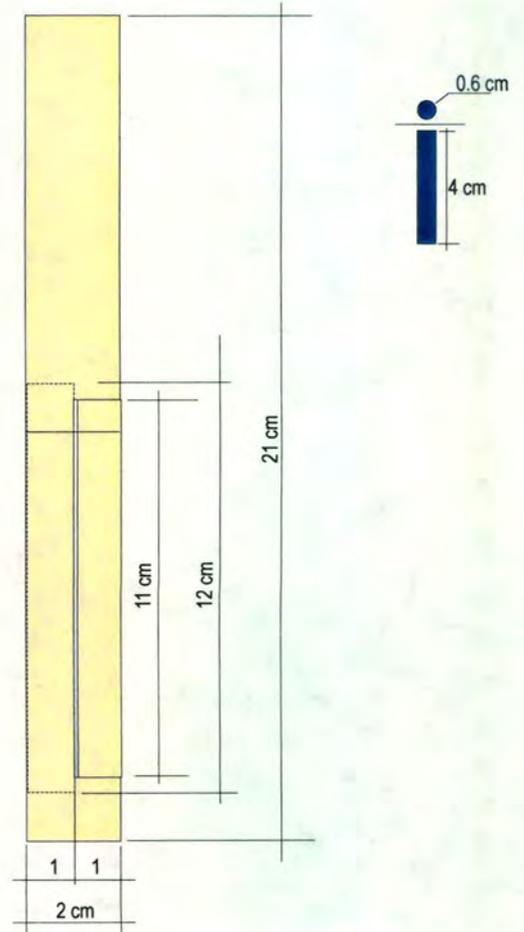
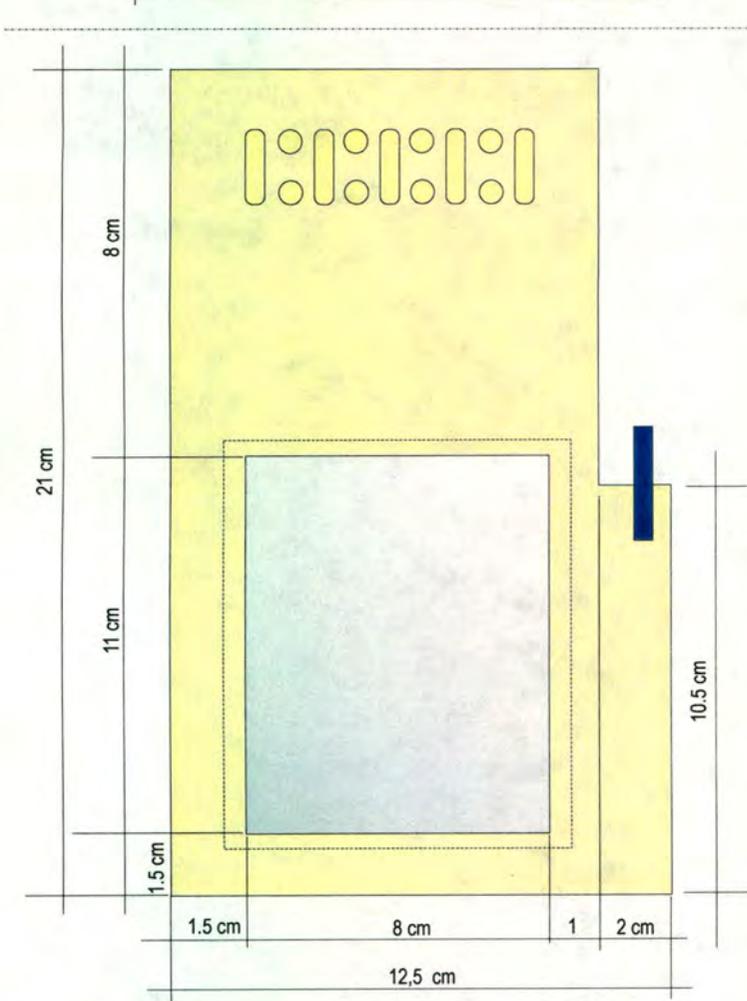
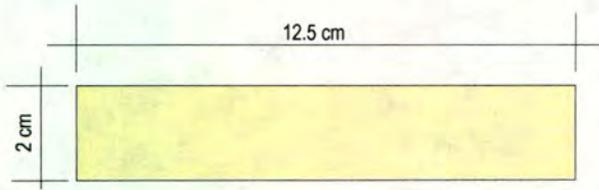
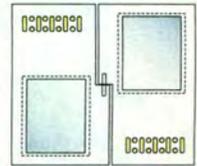
MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 30.000	UNITARIO: \$ 30.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 28.000	P. MAYOR: \$ 28.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1 / 2
NOMBRE: Cenefa 2 cuerpos	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Moho y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

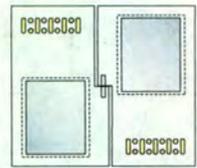
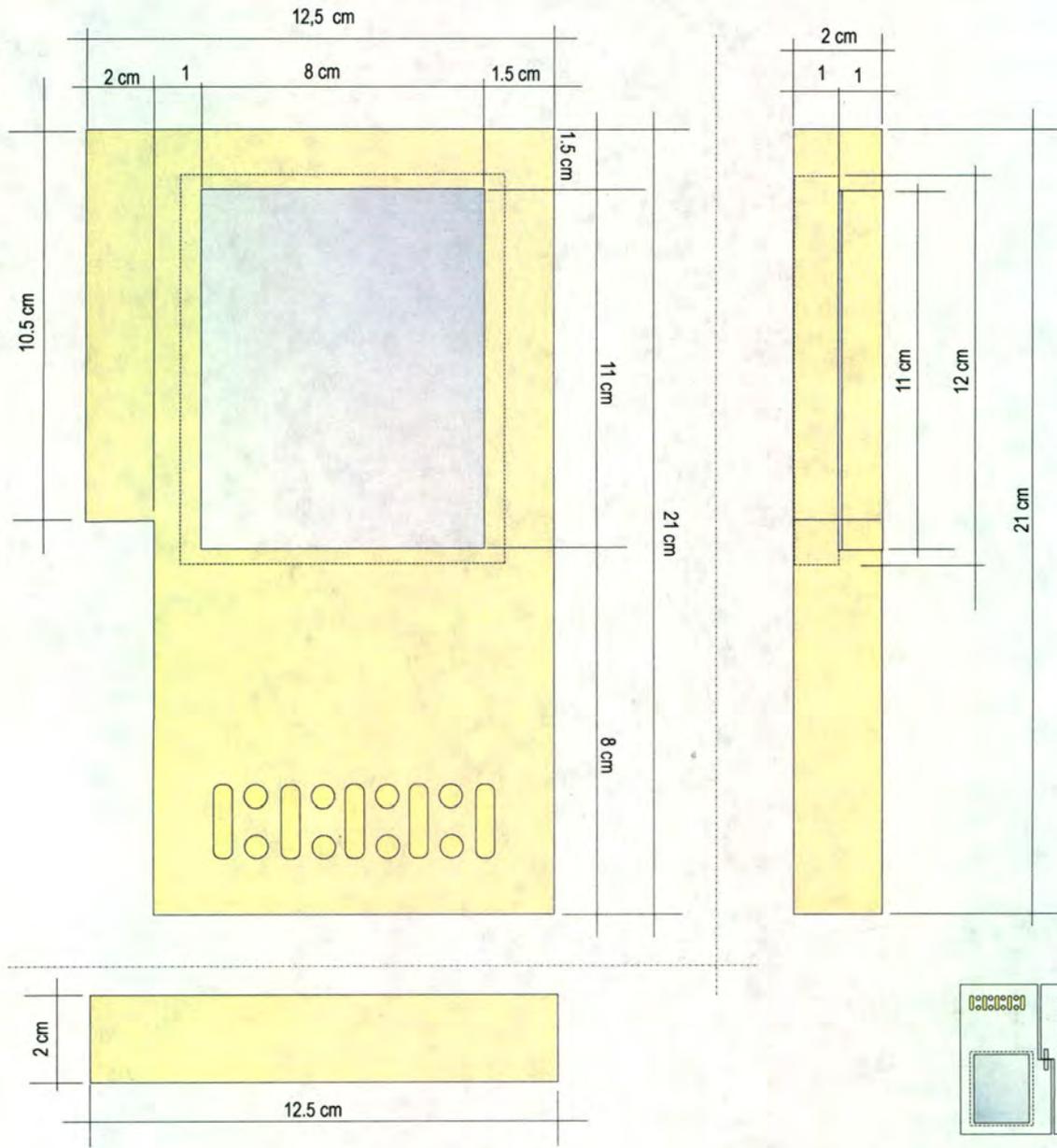
Se corta 1 pieza de 12,5 x 21x2 cm, se siluetea según el plano y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 8 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en forma de espigas, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo. Se elaboran dos piezas iguales y se unen por medio de un tarugo de madera, torneado previamente.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 2/ 2
NOMBRE: Cenefa 2 cuerpos	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Moho y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 12,5 x 21x2 cm, se siluetea según el plano y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 8 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en forma de espigas, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo. Se elaboran dos piezas iguales y se unen por medio de un tarugo de madera, torneado previamente.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Portaretratos	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge Eliecer Díaz
NOMBRE: Portaretratos Cenefa 3 cuerpos	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 21 ANCHO(CM): 36 ALTO(CM): 2	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 620	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

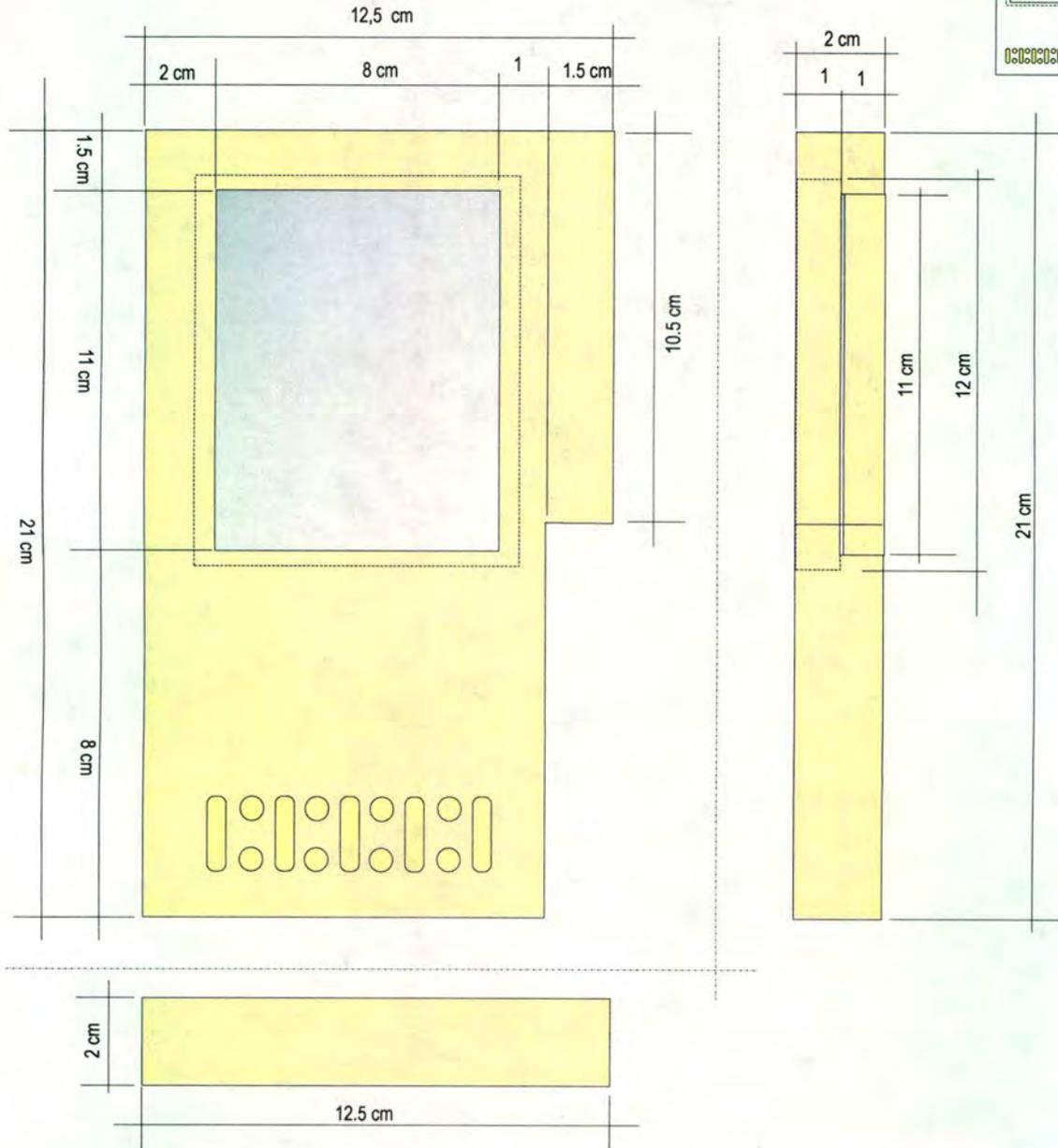
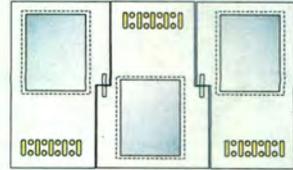
MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 40.000	UNITARIO: \$ 40.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 38.000	P. MAYOR: \$ 38.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC. (CM):	PL. 1/3
NOMBRE: Cenefa 3 cuerpos	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Moho y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 12,5 x 21x 2 cm, se siluetea según el plano y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 8 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en forma de espigas, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de un solo color.

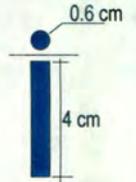
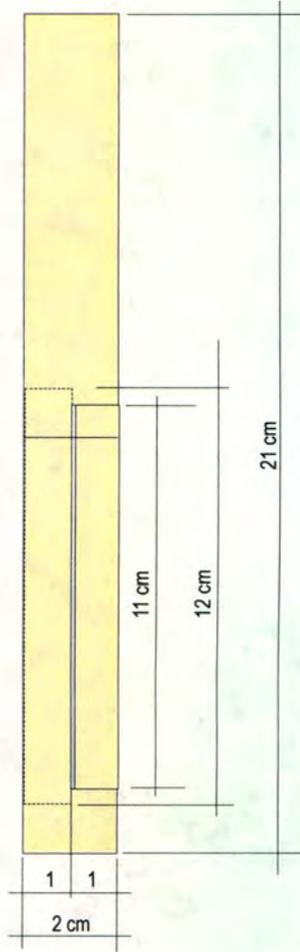
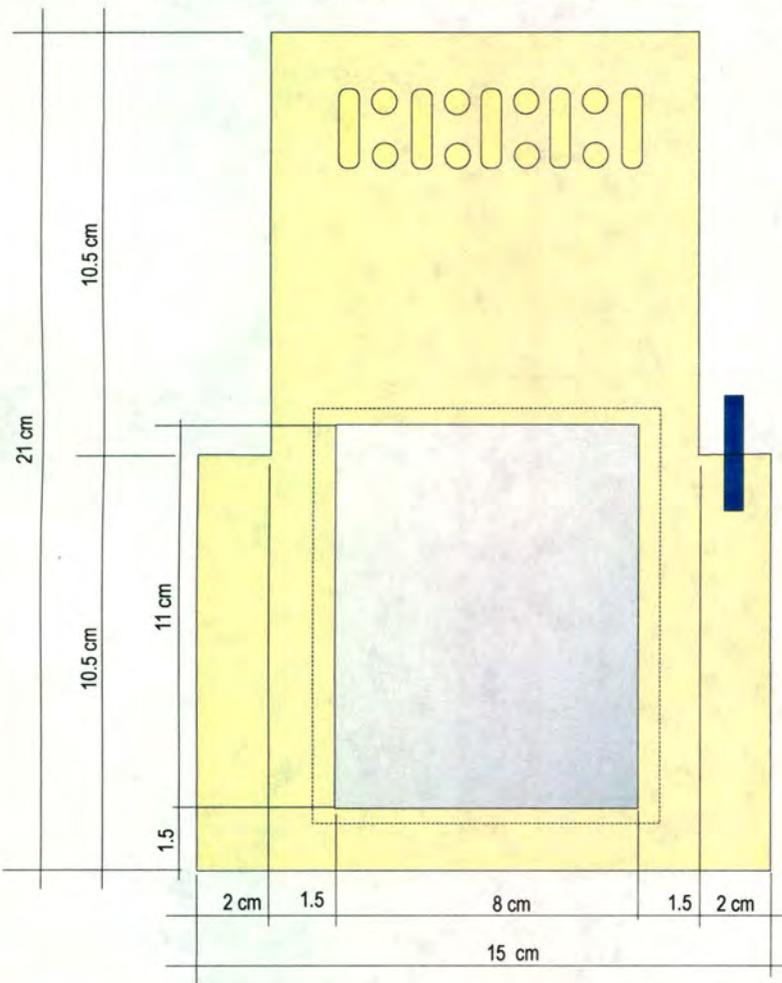
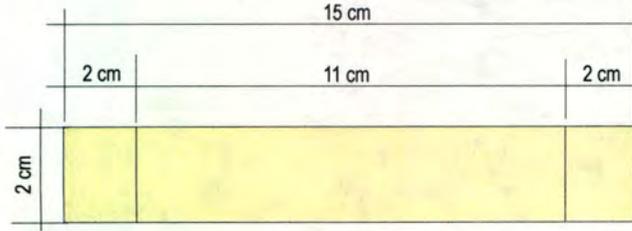
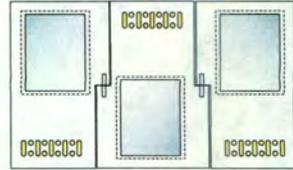
RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 7 6 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 2/3
NOMBRE: Cenefa 3 cuerpos	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Moho y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 15 x 21 x 2 cm, se siluetea según el plano y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 8 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en forma de espigas, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

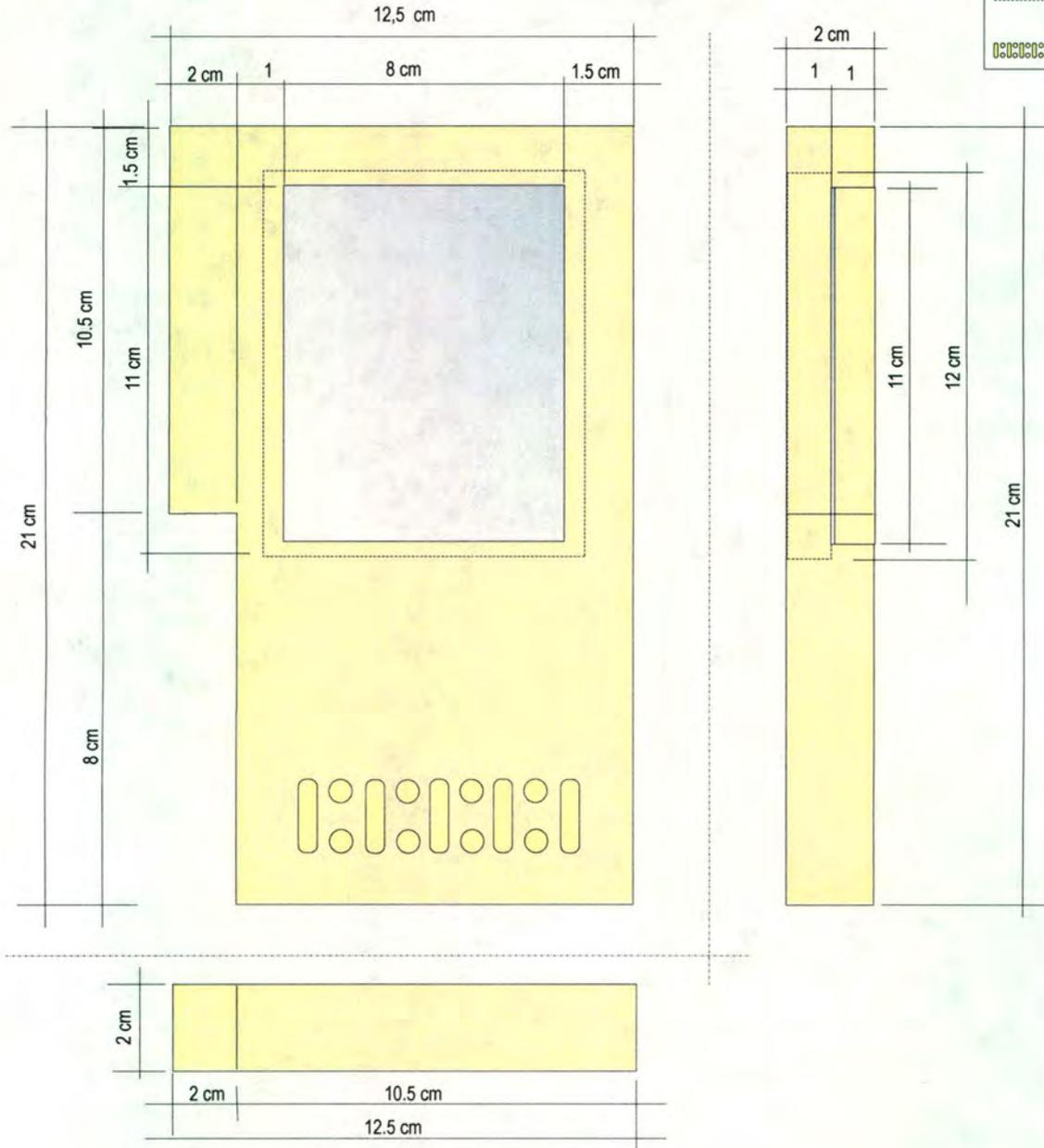
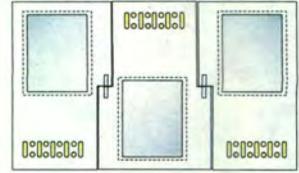
OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1524-13 CÓDIGO DE REGIÓN 0415176 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 3/3
NOMBRE: Cenefa 3 cuerpos	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Moho y tagua		

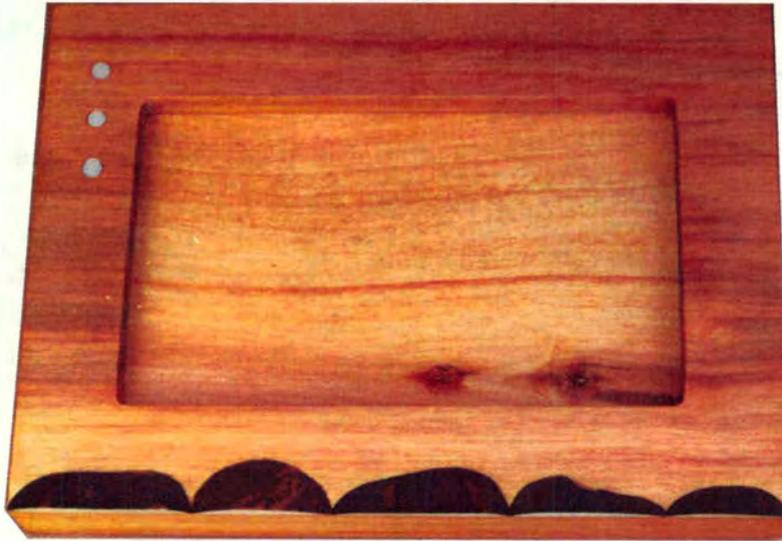
PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 12,5 x 21 x 2 cm, se siluetea según el plano y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 8 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en forma de espigas, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Portaretratos	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge Eliecer Díaz
NOMBRE: Portaretratos Relieve 1	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 22 ANCHO(CM): 14 ALTO(CM): 2,5	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 240	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 18.000	UNITARIO: \$ 18.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 16.000	P. MAYOR: \$ 16.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

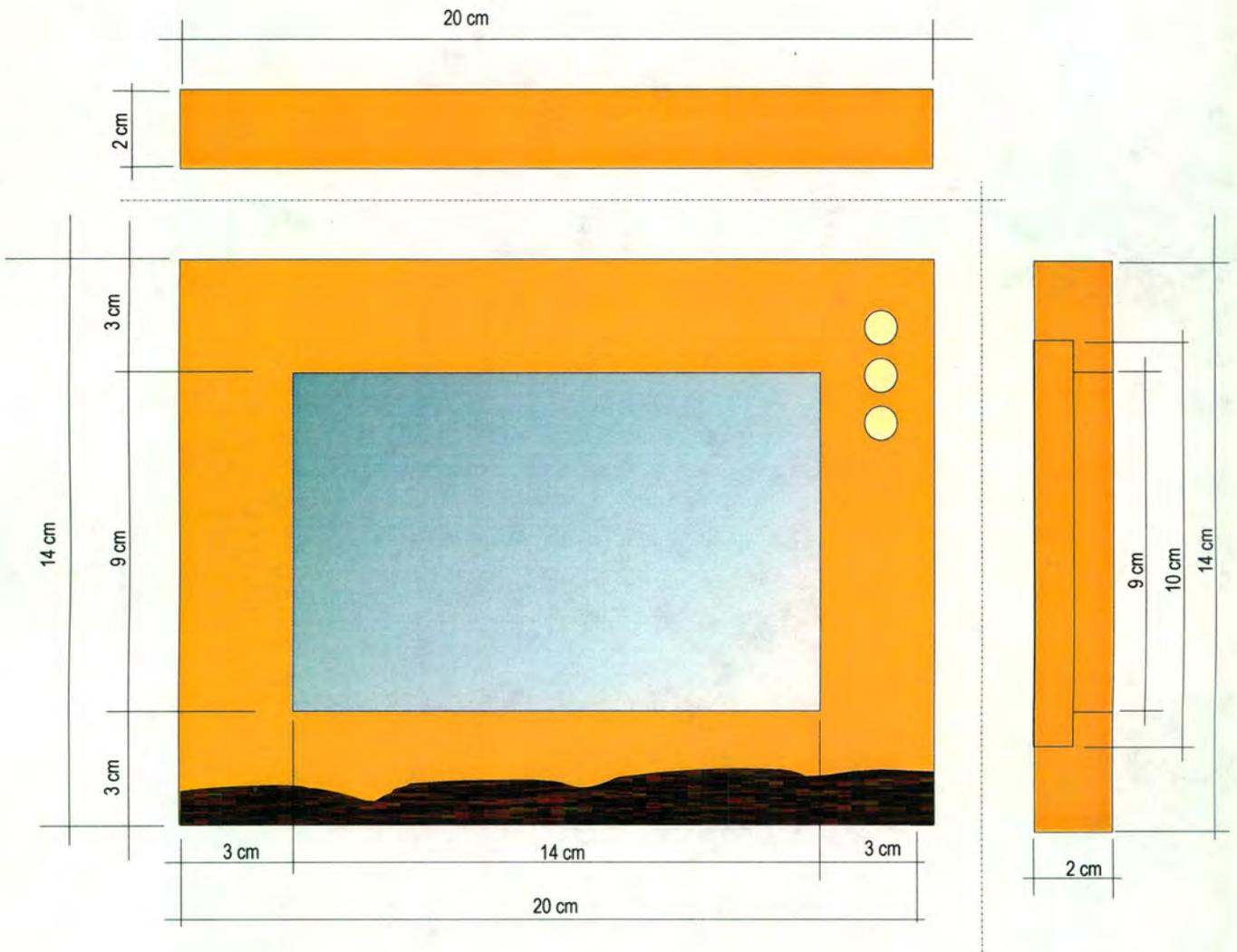
OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Relieve 3	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Aliso y tagua		

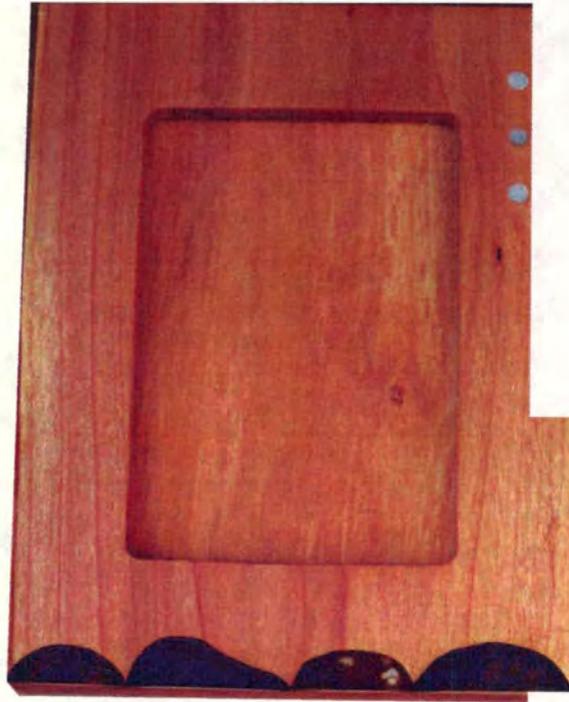
PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 15 x 20 x 2 cm y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 9 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en relieve, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de nogal o en un solo color oscuro.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Portaretratos	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge Eliecer Díaz
NOMBRE: Portaretratos Relieve 2	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 20 ANCHO(CM): 15 ALTO(CM): 2,5	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 240	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 18.000	UNITARIO: \$ 18.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 16.000	P. MAYOR: \$ 16.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

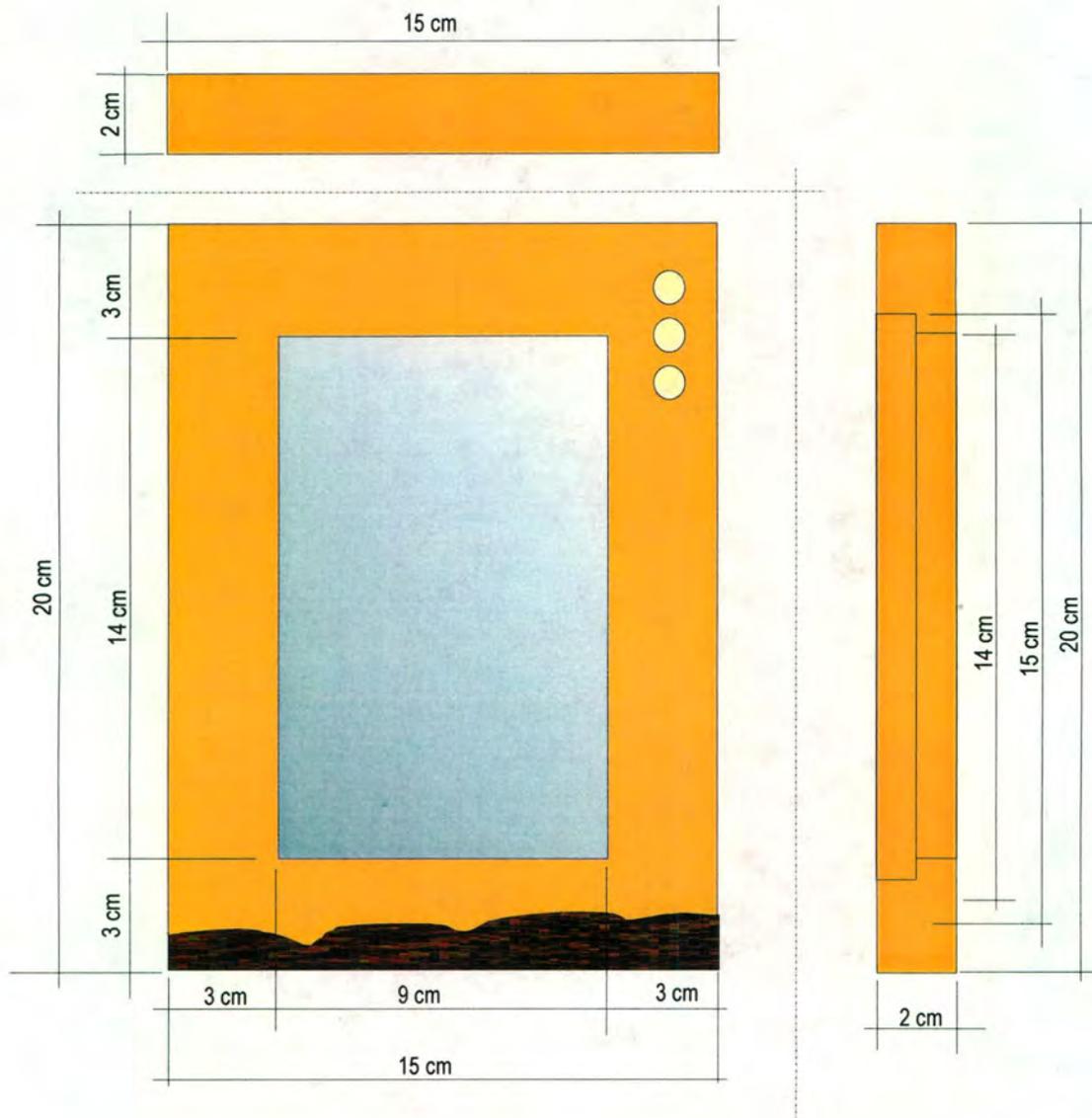
OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Diciembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Relieve 2	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Aliso y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 15 x 20x 2 cm y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 9 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en relieve, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de nogal o en un solo color oscuro.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 7 6 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: Portaretratos	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge Eliecer Díaz
NOMBRE: Portaretratos Relieve 3	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 20 ANCHO(CM): 15 ALTO(CM): 2,5	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM):	PESO(GR): 240
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	RESGUARDO:
		TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

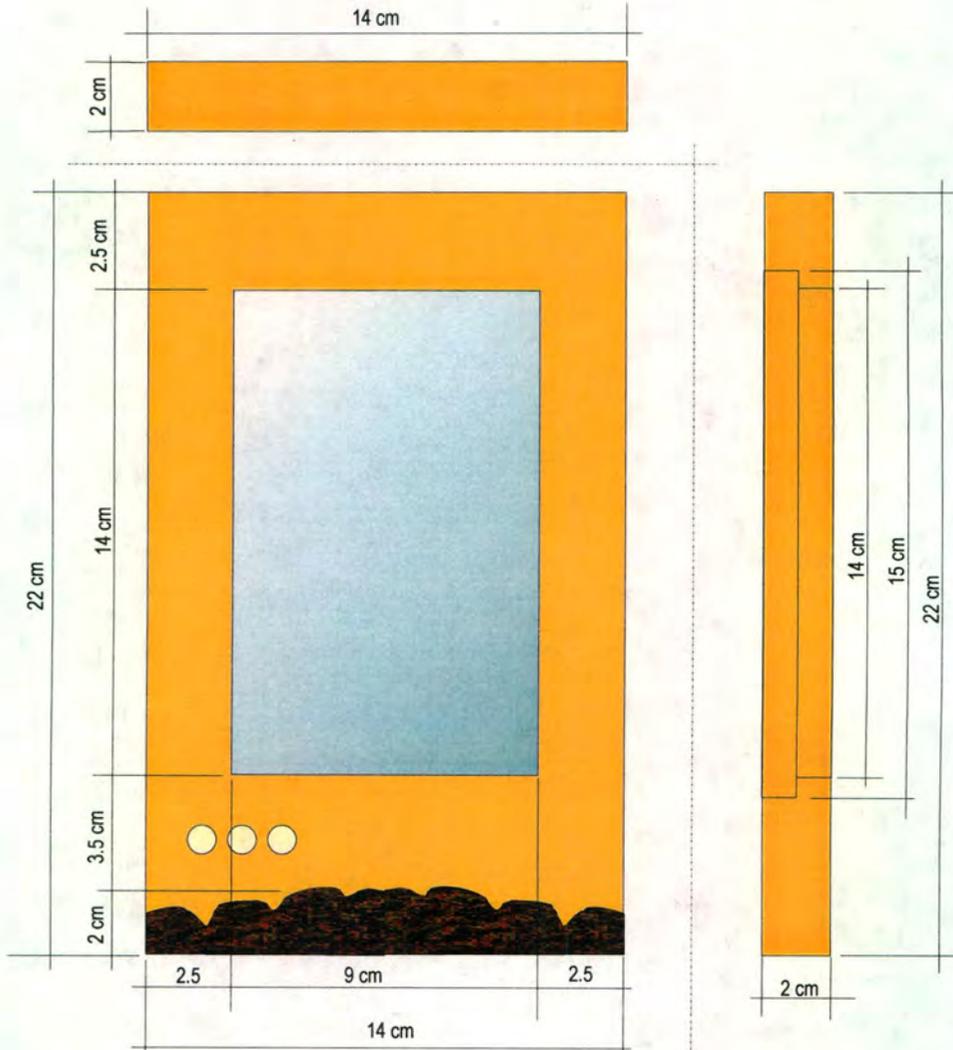
MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 18.000	UNITARIO: \$ 18.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 16.000	P. MAYOR: \$ 16.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Relieve 1	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Aliso y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 14 x 22x 2 cm y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 15 x10 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en relieve, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

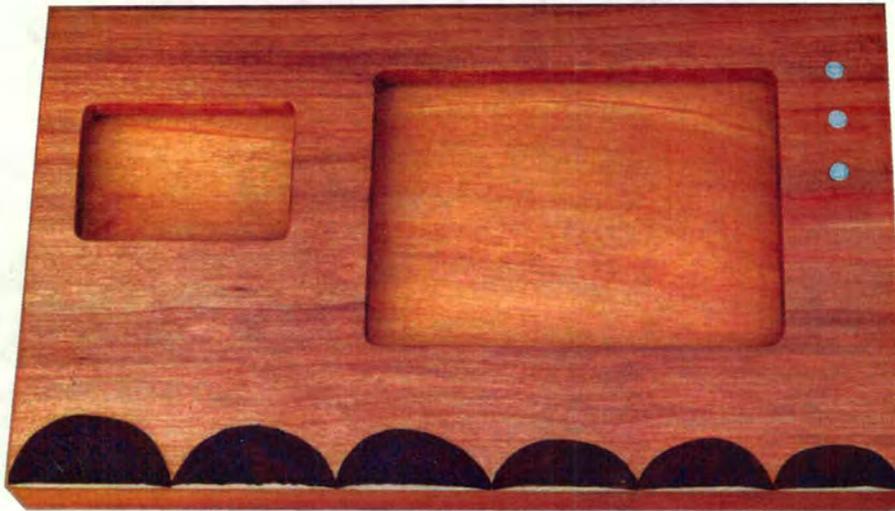
OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de nogal o en un solo color oscuro.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 7 6 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

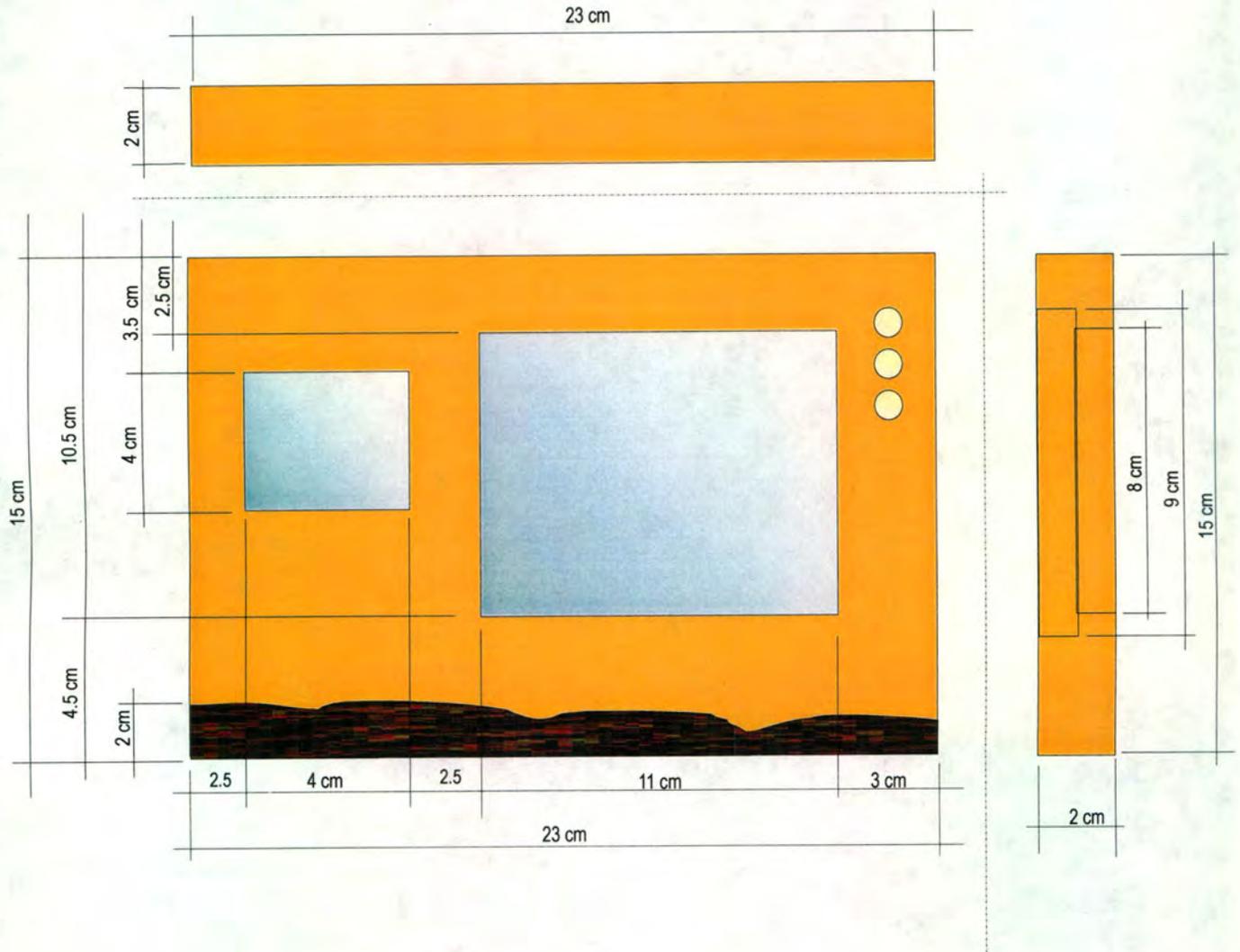


PIEZA: Portaretratos	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge Eliecer Díaz
NOMBRE: Portaretratos Relieve 4	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 23 ANCHO(CM): 15 ALTO(CM): 2,5	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 240	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 20.000	UNITARIO: \$ 20.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 18.000	P. MAYOR: \$ 18.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



PIEZA: Portaretrato	REFERENCIA:	ESC.(cm):	PL.	1/1
NOMBRE: Relieve 4	LÍNEA: Enseres y menaje			
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua			
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Aliso y tagua			

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

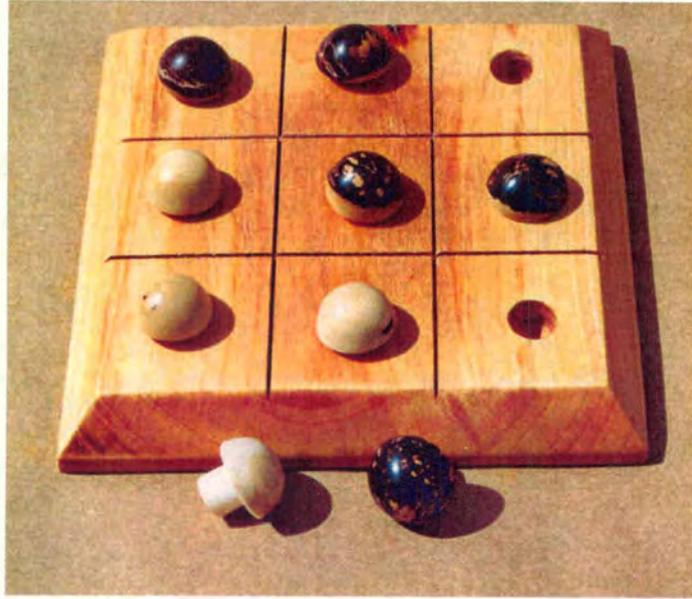
Se corta 1 pieza de 15 x 23 x 2 cm y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área. Se corta una pieza de 12 x 9 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en relieve, luego se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de nogal o en un solo color oscuro.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Triqui	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge Eliecer Díaz / Hernando Castro
NOMBRE: Triqui 13 x 13	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 13 ANCHO(CM): 13 ALTO(CM): 2	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 120	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 10 unidades	UNITARIO: \$ 5.000	UNITARIO: \$ 5.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 5.000	P. MAYOR: \$ 5.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 1.000	EMPAQUE: \$ 1.000

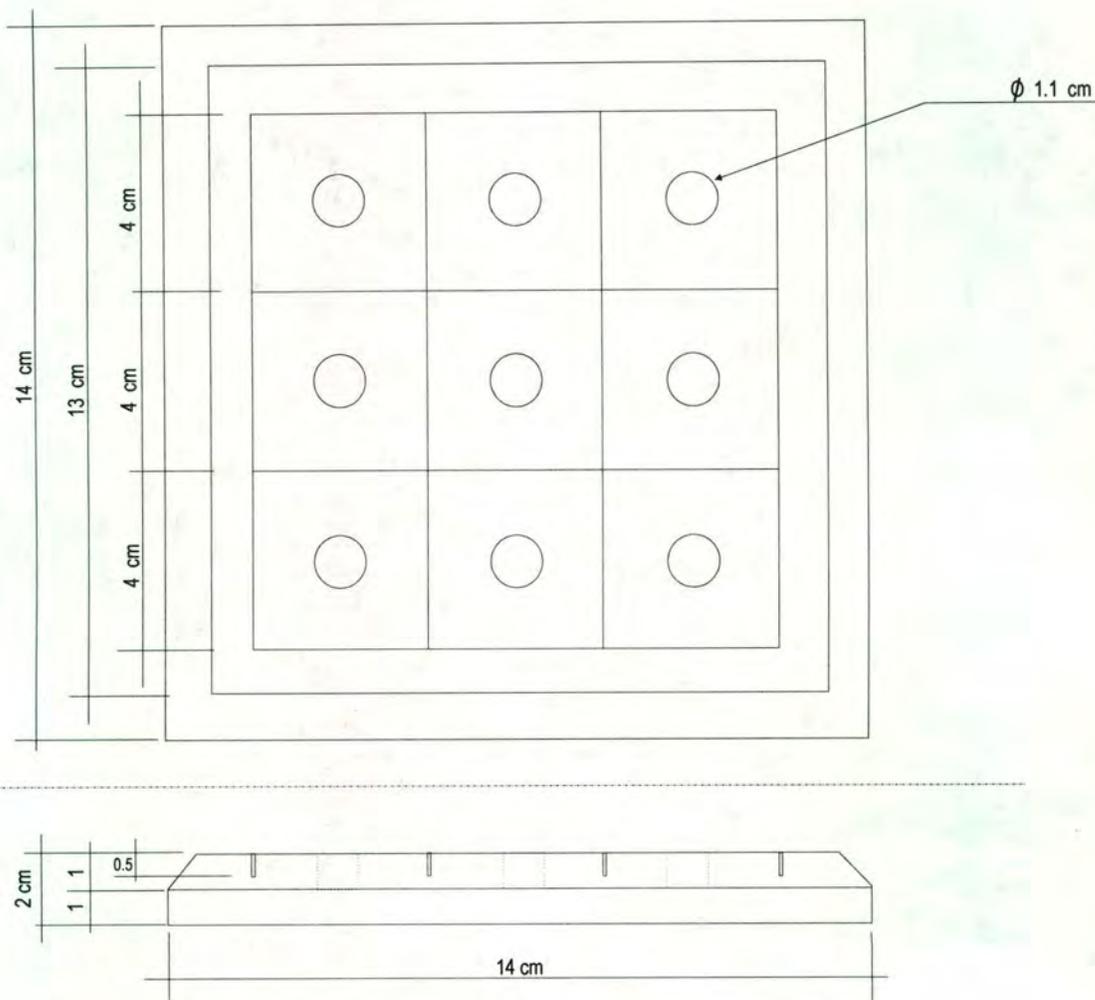
OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Diciembre / 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 4 - - 1 3

TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



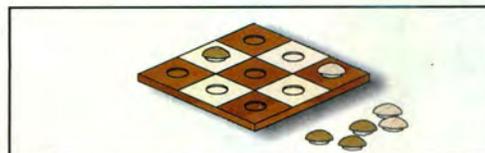
PIEZA: Triqui	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Triqui 13 x 13	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Aliso, Moho y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

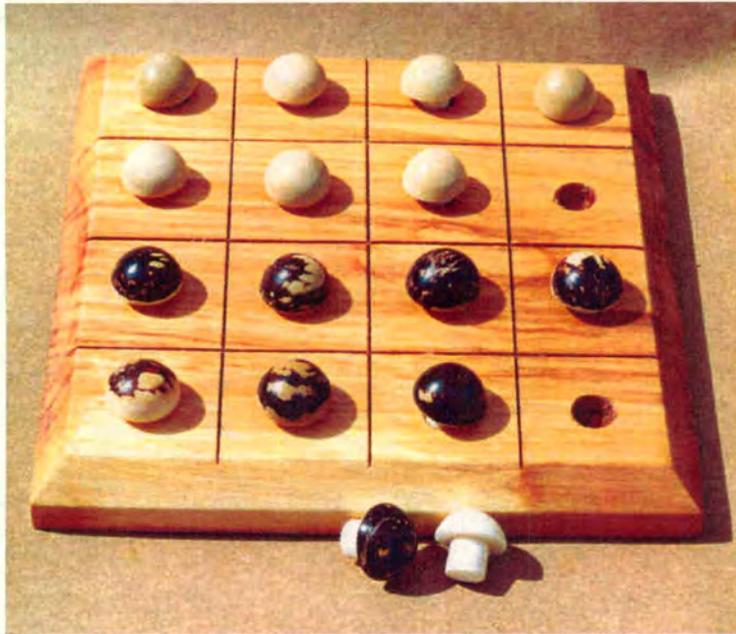
Se corta 1 piezas de 13 x 13 de largo y 2 cm de alto y se pule muy bien, se bisela por los cuatro costados en un solo lado, luego se marcan los canales de separación de las casillas con una sierra circular a una profundidad de 5 mm y con un espesor de 1/16", se lija muy bien y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo. Aparte se elaboran las fichas en tagua de 2cm de altas por 2 cm de diámetro (torneadas según el plano), 5 se dejan completamente blancas y las otras 5 con cascarilla para dar diferencia en color.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de nogal o en un solo color oscuro.



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001

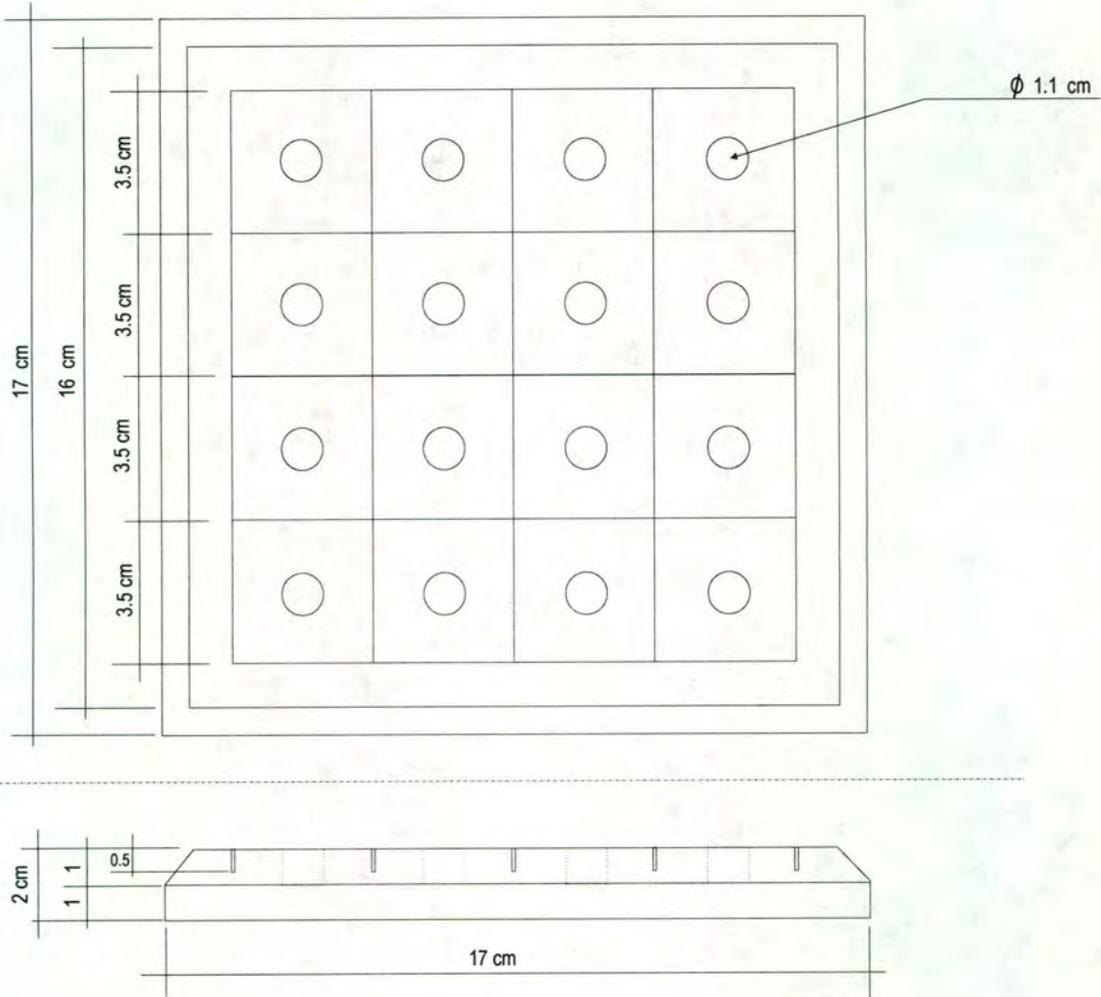


PIEZA: Triqui	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge Eliecer Díaz / Hernando Castro
NOMBRE: Triqui 17 x 17	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 17 ANCHO(CM): 17 ALTO(CM): 2	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 190	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 10 unidades	UNITARIO: \$ 7.500	UNITARIO: \$ 7.500
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 7.500	P. MAYOR: \$ 7.500
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 1.000	EMPAQUE: \$ 1.000

OBSERVACIONES: _____

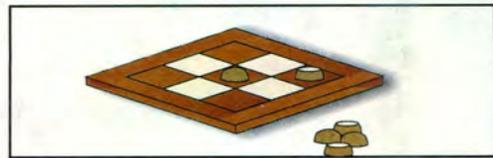
RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



PIEZA: Triqui	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Triqui 17 x 17	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Aliso, Moho y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
Se corta 1 piezas de 17 x 17cm de ancho y 2 cm de alto y se pule muy bien, se bisela por los cuatro costados en un solo lado, luego se marcan los canales de separación de las casillas con una sierra circular a una profundidad de 5 mm y con un espesor de 1/16", se lija muy bien y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
Aparte se elaboran las fichas en tagua de 2cm de altas por 2 cm de diámetro (torneadas según el plano), 8 se dejan completamente blancas y las otras 8 con cascarilla para dar diferencia en color.

OBSERVACIONES:
Se recomienda utilizar madera de nogal o en un solo color oscuro.



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001

III - PRODUCCION

1- PROCESO DE PRODUCCION

El oficio de la carpintería en madera y el trabajo en Tagua es desarrollado principalmente por los hombres de la comunidad, pero también hay un buen número de mujeres que se dedican al oficio de la tagua.

Esta parte del informe presenta todos los pasos de elaboración para cada uno de los prototipos producidos con el grupo de artesanos de Chiquinquirá. La primera parte contempla aspectos generales de la materia prima y procesos comunes a todos los productos y la segunda a los pasos de elaboración de cada uno de las muestras.

1.1 Materia prima

Para el desarrollo de los productos se utiliza básicamente la **TAGUA** y la **MADERA**.

Descripción:

La **TAGUA**: Es una palma que pertenecen al género CATOBLASTUS, que abarca alrededor de 17 especies de las cuales se extrae esta madera. Estas plantas son nativas de la América tropical y su utilización ha estado presente durante cientos de años en nuestras culturas ancestrales.

Se utiliza el fruto de esta planta por lo tanto no representa ninguna amenaza al ecosistema ya que cada piña contiene aproximadamente 50 nueces.

La **MADERA**: Es obtenida principalmente de aserraderos de la zona, se trata de trabajar básicamente con maderas reforestadas

▪ Preparación de la materia prima

La obtención de la madera de Tagua es un proceso manual que involucra las labores de corte, secado y pulido. A partir de este último proceso la tagua puede someterse a procesos industriales o manuales.

▪ **Corte de la tagua**

La piña se corta desde su raíz con hacha o motosierra, esto depende de la herramienta que tenga el artesano. Se retira la parte carnosa que cubre todas las nueces hasta llegar a la semilla básica.

No se tiene conocimiento sobre la época de corte más adecuada para esta especie.

▪ **Secado**

Las nueces de tagua se extiende sobre el suelo y se dejan expuestas al aire y bajo la sombra. Luego es sometida a procesos de torneado y corte para producir las piezas requeridas.

1.2 Herramientas

Las herramientas básicas con las cuales cuentan los artesanos en la comunidad de Chiquinquirá, para la elaboración de sus productos son:

- Sierra circular
- Taladro manual eléctrico
- Cepillo de mano
- Lijadora orbital eléctrica
- Lijadora de banda manual
- Cepillo manual eléctrico
- Formones
- Machete
- Cuchillo
- Brocas
- Prensa de mano
- Lijas
- Motores de alta revolución
- Gubias u buriles

Taller y puesto de trabajo

El área de trabajo de los artesanos es de 12 m² aproximadamente el cual esta ubicado en la casa. Cuentan con buena ventilación pero es deficiente la iluminación. La capacidad de producción depende del producto que se fabrique y de la destreza individual de cada artesano.

El patio de la casa se convierte en el sitio de secado de la materia prima.

Por estar en el casco urbano de Chiquinquirá se cuenta con servicios de Agua, alcantarillado y luz eléctrica.

1.3 Proceso de fabricación

En esta parte del cuaderno se describe el proceso de producción de las líneas de producto en Tagua y madera.

1.3.1 Proceso de elaboración

LINEA DE ARTÍCULOS PARA ESCRITORIO

1.3.1.1. Portalápiz Burbuja

Dimensiones: Ancho 7cm x largo 7 cm x alto 9 cm

Materia prima: Madera (Nogal) y Tagua

- Se cortan 4 piezas de 9 x 7 x 0.5 cm
- Se corta 1 pieza de 6 x 6 x 0.5 cm
- Se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado.
- Se pega la pieza cuadrada al tubo para formar la pieza completa.
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- El ensamble de las piezas se debe hacer con puntillas pequeñas y pegante para que quede más reforzado.
- Las partes en tagua se obtienen de tornearse un cilindro y luego cortar en secciones como monedas.

1.3.1.2. Portatarjetas Burbuja

Dimensiones: largo 10,5 cm x ancho 7 cm x alto 3 cm

Materia prima: Madera (Nogal) y Tagua

- Se cortan 2 piezas de 10,5 x 3 x 0,5 cm
- Se cortan 2 piezas de 6 x 3 x 0,5 cm
- Se corta 1 pieza de 9,5 x 6 x 0,5 cm
- Se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado.
- Se pega la pieza cuadrada al tubo para formar la pieza completa.
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- El ensamble de las piezas se debe hacer con puntillas pequeñas y pegante para que quede más reforzado.
- Las partes en tagua se obtienen de torneando un cilindro y luego cortar en secciones como monedas.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.1.3. Portaclip Burbuja

Dimensiones: largo 7 cm x ancho 7 cm x alto 2 cm

Materia prima: Madera (Nogal) y Tagua

- Se cortan 2 piezas de 7 x 2 x 0,5 cm
- Se cortan 2 piezas de 6 x 2 x 0,5 cm
- Se corta 1 pieza de 6 x 6 x 0,5 cm
- Se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado.
- Se pega la pieza cuadrada al tubo para formar la pieza completa.
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- El ensamble de las piezas se debe hacer con puntillas pequeñas y pegante para que quede más reforzado.

- Las partes en tagua se obtienen de tornearse un cilindro y luego cortar en secciones como monedas para luego ser incrustadas.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.1.4 Portatacos Burbuja

Dimensiones: Largo 9 cm x ancho 9 cm x alto 4 cm

Materia prima: Madera (Nogal) y Tagua

- Se cortan 2 piezas de 9 x 4 x 0,5 cm
- Se cortan 2 piezas de 8 x 4 x 0,5 cm
- Se corta 1 pieza de 8 x 8 x 0.5 cm
- Se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado.
- Se pega la pieza cuadrada al tubo para formar la pieza completa.
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- El ensamble de las piezas se debe hacer con puntillas pequeñas y pegante para que quede más reforzado.
- Las partes en tagua se obtienen de tornearse un cilindro y luego cortar en secciones como monedas para luego ser incrustadas.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.2 Proceso de elaboración LINEA CONTENEDORES

1.3.2.1 Contenedor Incienso

Dimensiones: largo 32,5 cm x ancho 5 cm x alto 5 cm

Materia prima: Madera (Nogal) y Tagua

- Se cortan 2 piezas de 30 x 5 x 0,5 cm
- Se cortan 2 piezas de 30 x 4 x 0,5 cm
- Se corta 1 pieza de 4 x 4 x 0.5 cm

- Se corta un trozo de 5 x 5 x 5 cm en madera nazareno
- Se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado.
- Se pega la pieza cuadrada al tubo para formar la pieza completa.
- Se toma el trozo de nazareno y se torneá la poma de la tapa, se le hace luego los cortes de 0,5 cm de profundo por 1 mc de alto para que incruste dentro del cuerpo del contenedor.
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- El ensamble de las piezas se debe hacer con puntillas pequeñitas y pegante para que quede más reforzado.
- Las partes en tagua se obtienen de torneá un cilindro y luego cortar en secciones como monedas.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco tanto la tagua como la madera.

1.3.2.2 Contenedor vertical grande

Dimensiones: largo 31 cm x ancho 5 cm x alto 5 cm

Materia prima: Madera (Nogal) y Tagua

- Se cortan 2 piezas de 30 x 5 x 0,5 cm
- Se cortan 2 piezas de 30 x 4 x 0,5 cm
- Se corta 1 pieza de 4 x 4 x 0,5 cm
- Se corta un trozo de 3 x 5 x 5 cm en madera nazareno
- Se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado.
- Se pega la pieza cuadrada al tubo para formar la pieza completa.
- Se toma el trozo de nazareno y se corta en forma cuadrada de la tapa, se le hace luego los cortes de 0,5 cm de profundo por 1 mc de alto para que incruste dentro del cuerpo del contenedor.

- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- El ensamble de las piezas se debe hacer con puntillas pequeñas y pegante para que quede más reforzado.
- Las partes en tagua se obtienen de tornearse un cilindro y luego cortar en secciones como monedas.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco tanto la tagua como la madera.

1.3.2.3 Contenedor vertical mediano

Dimensiones: largo 26 cm x ancho 5 cm x alto 5 cm

Materia prima: Madera (Nogal) y Tagua

- Se cortan 2 piezas de 25 x 5 x 0,5 cm
- Se cortan 2 piezas de 25 x 4 x 0,5 cm
- Se corta 1 pieza de 4 x 4 x 0,5 cm
- Se corta un trozo de 3 x 5 x 5 cm en madera nazareno
- Se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado.
- Se pega la pieza cuadrada al tubo para formar la pieza completa.
- Se toma el trozo de nazareno y se corta en forma cuadrada de la tapa, se le hace luego los cortes de 0,5 cm de profundo por 1 cm de alto para que incruste dentro del cuerpo del contenedor.
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- El ensamble de las piezas se debe hacer con puntillas pequeñas y pegante para que quede más reforzado.
- Las partes en tagua se obtienen de tornearse un cilindro y luego cortar en secciones como monedas.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco tanto la tagua como la madera.

1.3.2.4 Contenedor vertical pequeño

Dimensiones: largo 21 cm x ancho 5 cm x alto 5 cm

Materia prima: Madera (Nogal) y Tagua

- Se cortan 2 piezas de 20 x 5 x 0,5 cm
- Se cortan 2 piezas de 20 x 4 x 0,5 cm
- Se corta 1 pieza de 4 x 4 x 0.5 cm
- Se corta un trozo de 3 x 5 x 5 cm en madera nazareno
- Se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado.
- Se pega la pieza cuadrada al tubo para formar la pieza completa.
- Se toma el trozo de nazareno y se corta en forma cuadrada de la tapa, se le hace luego los cortes de 0,5 cm de profundo por 1 mc de alto para que incruste dentro del cuerpo del contenedor.
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- El ensamble de las piezas se debe hacer con puntillas pequeñas y pegante para que quede más reforzado.
- Las partes en tagua se obtienen de torneando un cilindro y luego cortar en secciones como monedas.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco tanto la tagua como la madera.

1.3.2.5 Contenedor Copitos

Dimensiones: largo 9 cm x ancho 9 cm x alto 12 cm

Materia prima: Madera (Nogal) y Tagua

- Se cortan 2 piezas de 11 x 9 x 0,5 cm
- Se cortan 2 piezas de 10 x 8 x 0,5 cm
- Se corta 1 pieza de 8 x 8 x 0.5 cm
- Se corta un trozo de 9 x 9 x 3 cm en madera nazareno

- Se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se ensamblan formando un tubo cuadrado.
- Se pega la pieza cuadrada al tubo para formar la pieza completa.
- Se toma el trozo de nazareno y se corta en forma cuadrada de la tapa, se le hace luego los cortes de 0,5 cm de profundo por 1 mc de alto para que incruste dentro del cuerpo del contenedor.
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- El ensamble de las piezas se debe hacer con puntillas pequeñas y pegante para que quede más reforzado.
- Las partes en tagua se obtienen de torneear un cilindro y luego cortar en secciones como monedas.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco tanto la tagua como la madera.

1.3.2.6 Contenedor Lapices

Dimensiones: largo 21 cm x ancho 6 cm x alto 6 cm

Materia prima: Madera (Nogal) y Tagua

- Se cortan 2 piezas de 21 x 6 x 0,5 cm
- Se cortan 2 piezas de 21 x 5 x 0,5 cm
- Se corta 1 pieza de 5 x 5 x 0.5 cm
- Se corta 1 pieza de 5 x 4 x 0.5 cm
- Se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, luego se les hace un canal ruteado de 0,6 cm para que se deslice la tapa.
- Se ensamblan las piezas formando un cajón.
- Se pega la pieza cuadrada al tubo para formar la pieza completa.
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- El ensamble de las piezas se debe hacer con puntillas pequeñas y pegante para que quede más reforzado.

- Las partes en tagua se obtienen de tornear un cilindro y luego cortar en secciones como monedas.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco tanto la tagua como la madera.

1.3.3 Proceso de elaboración LINEA DE PORTARETRATOS

1.3.3.1 Portaretratos Relieve 1 (22 x 14)

Dimensiones: Largo 22 cm x ancho 3 cm x alto 14 cm

Materia prima: Madera (aliso o nogal) y Tagua

- Se corta 1 pieza de 14 x 22x 2 cm y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área.
- Se corta una pieza de 15 x10 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en relieve, luego se coloca la tapa cortada previamente.
- Pulir muy bien todas las partes
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Aplicar aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.3.2 Portaretratos Relieve 2 (20 x 15)

Dimensiones: Largo 20 cm x ancho 2 cm x alto 15 cm

Materia prima: Madera (aliso o nogal) y Tagua

- Se corta 1 pieza de 15 x 20 x 2 cm y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área.

- Se corta una pieza de 12 x 9 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en relieve, luego se coloca la tapa cortada previamente.
- Pulir muy bien todas las partes
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Aplicar aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.3.3 Portaretratos Relieve 3 (20 x 15)

Dimensiones: Largo 15 cm x ancho 2 cm x alto 20 cm

Materia prima: Madera (aliso o nogal) y Tagua

- Se corta 1 pieza de 15 x 20 x 2 cm y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área.
- Se corta una pieza de 12 x 9 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en relieve, luego se coloca la tapa cortada previamente.
- Pulir muy bien todas las partes
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Aplicar aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.3.4 Portaretratos Relieve 4 (20 x 15)

Dimensiones: Largo 23 cm x ancho 2 cm x alto 15 cm

Materia prima: Madera (aliso o nogal) y Tagua

- Se corta 1 pieza de 15 x 23 x 2 cm y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora,

para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área.

- Se corta una pieza de 12 x 9 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato. Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua en relieve, luego se coloca la tapa cortada previamente.
- Pulir muy bien todas las partes
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Aplicar aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.3.5 Portaretratos Espiga 1 cuerpo o Cenefa 1 cuerpo

Dimensiones: Largo 12 cm x ancho 2 cm x alto 21 cm

Materia prima: Madera (aliso o nogal) y Tagua

- Se corta 1 pieza de 12 x 21 x 2 cm y se pule muy bien, se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área.
- Se corta una pieza de 12 x 9 x 0.7 cm que es la tapa del porta retrato.
- Luego a la parte grande se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua, luego se coloca la tapa cortada previamente.
- Pulir muy bien todas las partes
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Aplicar aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.3.6 Portaretratos Espiga 2 cuerpos o Cenefa 2 cuerpos

Dimensiones: Largo 12,5 cm x ancho 2 cm x alto 21 cm

Materia prima: Madera (aliso o nogal) y Tagua

- Se cortan 2 piezas de 12,5 x 21 x 2 cm y se pulen muy bien,

- A cada una se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área.
- Se cortan dos piezas de 12 x 9 x 0.7 cm que son las tapas del porta retrato.
- Luego se les realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua.
- Se coloca la tapa cortada previamente.
- Pulir muy bien todas las partes.
- Se unen los dos cuerpos por medio de un tarugo.
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Aplicar aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.3.7 Portaretratos Espiga 3 cuerpos o Cenefa 3 cuerpos

Dimensiones: Largo 12,5 cm x ancho 2 cm x alto 21 cm

Materia prima: Madera (aliso o nogal) y Tagua

- Se cortan 2 piezas de 12,5 x 21 x 2 cm y se pulen muy bien.
- Se corta 1 pieza de 15 x 21 x 2 y se pule muy bien
- A cada una se le hace un corte para sacar el área donde va la foto, esto se debe hacer con una ruteadora o caladora, para la medida ver el plano y tener en cuenta que se deben hacer dos cortes a diferente área.
- Siluetear cada pieza de acuerdo al plano.
- Se cortan tres piezas de 12 x 9 x 0.7 cm que son las tapas del porta retrato.
- Luego se les realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua.
- Se coloca la tapa cortada previamente.
- Pulir muy bien todas las partes.
- Se unen los tres cuerpos por medio de un tarugo.
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Aplicar aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.4 Proceso de elaboración LINEA DE JUEGOS DE MESA

1.3.4.1 Triqui 13 x 13

Dimensiones: Largo 13 cm x ancho 13 cm x alto 2 cm

Materia prima: Madera (aliso o nogal) y Tagua

- Se corta 1 pieza de 13 x 13 de largo y 2 cm de alto y se pule muy bien.
- Se bisela por los cuatro costados en un solo lado
- Se marcan los canales de separación de las casillas con una sierra circular a una profundidad de 5 mm y con un espesor de 1/16".
- Se lija muy bien y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- Aparte se elaboran las 10 fichas en tagua de 2cm de altas por 2 cm de diámetro (torneadas según el plano), 5 se dejan completamente blancas y las otras 5 con cascarilla para dar diferencia en color.

1.3.4.1 Triqui 17 x 17

Dimensiones: Largo 17 cm x ancho 17 cm x alto 2 cm

Materia prima: Madera (aliso o nogal) y Tagua

- Se corta 1 pieza de 17 x 17 de largo y 2 cm de alto y se pule muy bien.
- Se bisela por los cuatro costados en un solo lado
- Se marcan los canales de separación de las casillas con una sierra circular a una profundidad de 5 mm y con un espesor de 1/16".
- Se lija muy bien y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- Aparte se elaboran las 16 fichas en tagua de 2cm de altas por 2 cm de diámetro (torneadas según el plano), 8 se dejan completamente blancas y las otras 8 con cascarilla para dar diferencia en color.

1.3.5 Proceso de elaboración LINEA DE CONTENEDORES - EMPAQUE

1.3.4.1 Empaque cilindro

Dimensiones: Largo 32 cm x diámetro 8

Materia prima: Madera (aliso)

- Se cortan 2 piezas de 33 x 10 de ancho y 0,2 cm de alto y se pule muy bien.
- Se cortan dos piezas semicirculares de 8 cm de diámetro y 1 cm de grueso y que formen un círculo.
- Se curvan las piezas más largas y se pegan a cada parte semi redonda formando medio tubo.
- Se lija muy bien y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

3.2 Capacidad de producción

La información referida a la capacidad de producción esta limitada a los tiempos empleados en la elaboración de los prototipos durante la asesoría prestada; hay posibilidad de que se reduzca un poco, una vez que los artesanos conozcan y dominen el procedimiento para la elaboración de cada uno de los productos.

El grupo de artesanos de Chiquinquirá está en capacidad de producir mensualmente la siguiente cantidad de elementos:

LINEA DE ARTÍCULOS PARA ESCRITORIO

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
Portalápiz Burbuja	4 horas	6 Unidades
Portataco Burbuja	3 horas	6 unidades
Portaclips Burbuja	3 horas	6 unidades
Portatarjetas Burbuja	4 horas	6 unidades
	Total	24 unidades

LINEA DE CONTENEDORES

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
Contenedor Incienso	5 horas	6 unidades
Contenedor Vertical Grande	5 horas	6 unidades
Contenedor Vertical mediano	5 horas	6 unidades
Contenedor Vertical pequeño	5 horas	6 unidades
Contenedor Copitos	5 horas	6 unidades
Contenedor Lápices	5 horas	6 unidades
	TOTAL	36 unidades

LINEA DE PORTARETRATOS

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
Portarretrato Relieve 1	5 horas	6 unidades
Portarretrato Relieve 2	5 horas	6 unidades
Portarretrato Relieve 3	8 horas	6 unidades
Portarretrato Relieve 4	5 horas	6 unidades
Portarretrato Espiga o Cenefa 1 cuerpo	5 horas	6 unidades
Portarretrato Espiga o Cenefa 2 cuerpos	7 horas	6 unidades
Portarretrato Espiga o Cenefa 3 cuerpos	8 horas	6 unidades
	TOTAL	60 unidades

LINEA DE JUEGOS Y CONTENEDORES

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
Triqui 13 x 13	5 horas	10 unidades
Triqui 17 x 17	5 horas	10 unidades
Contenedor empaque	8 horas	10 unidades
	TOTAL	30 unidades

Los datos de producción dados anteriormente están basados en el tiempo de elaboración de los prototipos y las cantidades corresponden solo en caso de que los artesanos se dediquen a trabajar en una sola línea de productos. Si se necesita que produzcan de todos los diseños las cantidades se permanecerían ya que están calculadas pensando en producir todos los diseños mensualmente.

3.3 Costos de producción

Igual que en el numeral anterior los costos se basan el proceso de producción de los prototipos.

Con el fin de proporcionar que el costo de cada producto sea lo más preciso posible, se debe tener en cuenta los siguientes datos generales:

Valor de la materia prima (Tronco de madera x 3 mts):	\$ 15.000
Valor de la materia prima (Tagua x kilo)	\$ 10.000
Valor del Jornal diario:	\$ 14.000
Valor hora / diario	\$ 1.750

3.3.1 Costos por producto

LINEA ARTÍCULOS PARA ESCRITORIO

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO UNIDAD
Portalápiz Burbuja	750	1000	5.250	3	7.000	7.000
Porta taco Burbuja	750	1000	5.250	3	7.000	7.000
Porta clips Burbuja	500	1000	3.500	2	5.000	5.000
Porta tarjetas Burbuja	750	1000	5.250	3	7.000	7.000

LINEA CONTENEDORES

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO UNIDAD
Contenedor Incienso	3.000	3.000	14.000	8	20.000	20.000
Contenedor Vertical Grande	3.000	3.000	14.000	8	20.000	20.000
Contenedor Vertical mediano	2.500	2.750	8.750	5	15.000	15.000
Contenedor Vertical pequeño	1.500	1.500	7.000	4	10.000	10.000
Contenedor Copitos	3.000	2.000	7.000	4	12.000	12.000
Contenedor Lápices	3.000	3.000	14.000	6	20.000	20.000

LINEA PORTARETRATOS

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO UNIDAD
Portarretrato Relieve 1	2.000	2.000	14.000	8	18.000	18.000
Portarretrato Relieve 2	2.000	2.000	14.000	8	18.000	18.000
Portarretrato Relieve 3	2.000	2.000	14.000	8	18.000	18.000
Portarretrato Relieve 4	3.000	1.250	15.750	9	20.000	20.000
Portarretrato Espiga 1 cuerpo	2.000	2.000	14.000	8	18.000	18.000
Portarretrato Espiga 2 cuerpos	6.000	3.000	21.000	12	30.000	30.000
Portarretrato Espiga 3 cuerpos	8.000	4.000	28.000	16	40.000	40.000
Portarretrato Cenefa 1 cuerpo	2.000	2.000	14.000	8	18.000	18.000
Portarretrato Cenefa 2 cuerpos	6.000	3.000	21.000	12	30.000	30.000
Portarretrato Cenefa 3 cuerpos	8.000	4.000	28.000	16	40.000	40.000

LINEA JUEGOS DE MESA Y CONTENEDORES

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO UNIDAD
Triqui 13 x 13	500	1.000	3.500	2	5.000	5.000
Triqui 17 x 17	1.750	2.000	4.250	2.5	7.500	7.500
Contenedor empaque	2.500	250	5.250	3	8.000	8.000

3.4 Control de calidad

3.4.1 Para el artesano

El proceso de control de calidad debe iniciarse desde el momento mismo en que se siembra la materia prima y luego en todo su procesamiento. A continuación se describen los parámetros que deben cumplir los artesanos para la producción de las líneas sugeridas.

3.4.1.1 Objeto: Establecer los requisitos generales de calidad que deben cumplir los productos durante y hasta el final del proceso de producción de los nuevos diseños y líneas sugeridas para diversificar y ampliar el mercado de los productos en Madera y Tagua.

3.4.1.2 Requisitos Generales

- La madera y la tagua deben estar bien secas para elaborar cualquier trabajo.
- Deben estar libres de hongos y fisuras.
- Deben tener la madurez suficiente.
- Las muestras deben conservar las medidas dadas en el plano técnico.
- Las piezas deben estar muy bien ensambladas y pegadas.
- Las piezas no deben presentar gotas de pegante sobrante ni ralladuras por el proceso de lijado.

3.4.1.3 Requisitos Específicos

- El calibre de las piezas debe de ser uniforme en todo el producto.
- Los ensambles deben estar muy bien empatados y sin restos de pegante.
- Los cortes deben ser rectos y a 90 grados.
- Los productos no deben presentar astillas o rupturas.
- Se deben lijar muy bien cada una de las piezas antes de ensamblar el producto.
- Tanto la madera como la Tagua deben estar bien secar para elaborar los productos.
- Las incrustaciones de tagua deben estar completas y no presentar fisuras.
- Los productos en madera deben venir completamente secos.
- Los empalmes en todos los productos deben estar muy bien lijados y parejos.
- Los productos deben corresponder a las medidas dadas en el plano. Las medidas solo pueden variar máximo 1mm.

3.4.1.4 Toma de muestras y Criterio de aceptación ó rechazo

3.4.1.4.1 Toma de muestras

Cada uno de los productos enviados a la empresa, será revisado para verificar que cumplan con los requerimientos mínimos descritos en el numeral anterior.

3.4.1.4.2 Criterio de aceptación ó rechazo

Si el lote de mercancía inspeccionado no cumple uno o más requisitos de los establecidos anteriormente, el comité de control de calidad podrá rechazar el producto.

3.4.1.5 Determinación de medidas

Las dimensiones de los productos se manejan en centímetros (con metro flexómetro). Las medidas generales pueden tener un rango de variación de 1 mm máximo. Las medidas de espesor pueden tener un rango máximo de variación de 1 mm. Se debe tener muy en cuenta las medidas de los diámetros del producto.

3.4.2 Para el Comprador

A continuación se describen los parámetros que debe cumplir el producto en su resultado final.

3.4.2.1 Objeto: Establecer los requisitos generales de calidad que deben cumplir los productos durante el momento de recibir los productos en chonta y guadua.

3.4.2.2 Requisitos Generales

- El producto debe presentar unas medidas muy uniformes y en lo posible exactas al plano.
- El producto debe estar libre de hongos, insectos o manchas.
- El producto NO debe presentar fisuras o alabeos.
- Las muestras deben conservar las medidas dadas en el plano técnico o por lo menos muy aproximadas.
- Las piezas deben tener acabados mate (Aceite de linaza o cera de abejas)
- El producto debe venir bien empacado.

3.4.2.3 Requisitos Específicos

- El calibre de las piezas debe ser uniforme en todo el producto.
- El producto debe estar ensamblado uniformemente.
- Los empalmes deben estar bien empatados y sin residuos de pegante.
- No deben presentar astillas o rupturas.
- Los acabados deben ser mate (Aceite de linaza o cera de abejas).
- Los productos deben verse bien acabados suaves al tacto.
- Deben venir empacados.

3.4.2.4 Toma de muestras y Criterio de aceptación ó rechazo

3.4.2.4.1 Toma de muestras

Cada uno de los productos enviados a la empresa, será revisado para verificar que cumplan con los requerimientos mínimos descritos en el numeral anterior.

3.4.2.4.2 Criterio de aceptación ó rechazo

Si el lote de mercancía inspeccionado no cumple uno o más requisitos de los establecidos anteriormente, el comité de control de calidad podrá rechazar el producto.

3.4.1.5 Determinación de medidas

Las dimensiones de los productos se manejan en centímetros (flexómetro). Las medidas generales pueden tener un rango de variación de 1mm máximo. Las medidas de espesor pueden tener un rango máximo de variación de 1 mm.

Se debe tener muy en cuenta las medidas de los diámetros del producto.

3.5 Proveedores

Actualmente existe en el Municipio de Chiquinquirá, un grupo conformado que está en capacidad de proveer pedidos en mediana cantidad y con precios razonables, este es:

▪ ARTECH – ASOCIACION DE ARTESANOS DE CHIQUINQUIRÁ

Encargado: Sr. Daniel Cortés

Dirección: Cra. 10 # 22 – 110 Chiquinquirá.

Teléfono: 098 – 726 31 51

Los integrantes del grupo son:

Talleres de carpintería:

- Enrique Meléndez

Dirección: Cra. 10 # 23 – 25 Chiquinquirá.

Teléfono: 098 - 726 1670

Cel: 033 6 80 5290

- Jorge Eliécer Díaz Bernal
Dirección: Cra. 6 # 33 – 21 Chiquinquirá.
Teléfono: 098 - 726 3133 / 726 3472 (Dejar mensaje)
- Giovanni Arenas
Dirección: Calle 19 # 7 – 31 Chiquinquirá.
Teléfono: 098 - 726 1359
- Esteban Barragán
Dirección: Tres esquinas – Tinjacá.

Talleres de trabajos en tagua:

- María del Carmen Martínez / Joaquín Pachón
Dirección: Cra. 7 # 20 – 38 Chiquinquirá.
Teléfono: 098 - 726 1187
- Hernando Castro
Dirección: Calle 17 # 12 – 33 Chiquinquirá.
Teléfono: 098 - 726 1733
- Daniel cortés
Dirección: Cra. 10 # 22 – 110 Chiquinquirá.
Teléfono: 098 - 726 3151
- Gerardo Rojas
Dirección: Calle 17 # 4 – 24 Chiquinquirá.
Teléfono: 098 - 726 3259
- Orlando Támara
Dirección: Calle 6ª # 9B – 34 Chiquinquirá.
Teléfono: 098 - 726 6947

Taller de instrumentos musicales:

- Gloria Inés Alvarado / Néstor Cañón / Milton Norato
Dirección: Calle 17 D # 14 – 49 / 51 Chiquinquirá.
Teléfono: 098 - 726 5298

IV - COMERCIALIZACION

La distribución y comercialización de los productos artesanales en Tagua y Madera en el Municipio de Chiquinquirá, la hacen directamente los artesanos por diferentes modalidades:

- Venta directa del artesano al consumidor por encargos de trabajos específicos.
- Venta directa por contacto en las ferias en que se participa.
- Venta directa en puntos de algunos artesanos y comercializadores de nivel local.

4.1 Mercados Sugeridos

A partir de la información obtenida de los integrantes del grupo y de los eventos feriales realizados donde se constató la aceptación de los productos se verificó que existe una demanda real por los productos elaborados en Tagua y madera.

Este tipo de producto esta dirigido principalmente a un rango de personas que se hallen entre los 25 y 50 años, con un nivel de ingreso medio alto y alto, que utilice una decoración informal y actual; amantes de los productos artesanales novedosos y bien elaborados, donde se resalte el color y la versatilidad natural del material, proporcionando una alternativa de decoración muy original.

Teniendo en cuenta el proceso de desarrollo de la comunidad, el nivel de productividad y la aceptación de los nuevos diseños, considero que se pueden promocionar dichos productos en los almacenes de artesanías del norte de Bogotá, almacenes de decoración y los almacenes de la empresa. Con esta actividad se puede contribuir al desarrollo y promoción de los productos reactivando el mercado para la madera y la tagua de Chiquinquirá.

4.2 Propuesta de marca, etiqueta y sello de identidad

Esta propuesta debe tener en cuenta los siguientes aspectos:

- Ser elaborada en papel reciclado
- Contrastar con el color de los productos
- Contener el código de barras
- Contener información como:
 - Nombre del producto
 - Material en que esta fabricado
 - Lugar de origen
 - La frase: Hecho a mano

Los artesanos de esta Asociación ya tienen una imagen y etiquetas de carácter institucional que lograron gracias a la asesoría de una Ong.

4.3 Propuesta de empaque

Se plantea como alternativa de empaque, que este sea elaborado en cartón corrugado de una sola cara, tipo onda A (Altura de la onda 4.6 mm), ya que al ensamblar la caja este proporciona una buena estructura que protegerá los productos de la manipulación directa y del medio ambiente. Antes de empacar los productos en la caja se sugiere que sean empacados en papel seda o craft, esto protegerá mejor el producto, facilitará su manipulación y mejorará la presentación.

El empaque en lo posible ha de contener la siguiente información:

- Nombre del producto
- Sello de identidad
- Información sobre el origen

4.4 Propuesta de embalaje

Considerando que cada producto tiene su empaque individual, para efectos de embalaje, se pueden utilizar cajas de cartón corrugado de doble cara de canal tipo A, el cual proporciona más rigidez y mayor protección al producto. Se debe procurar que

al llenar las cajas se ocupe muy bien el espacio para aprovechar mejor y al máximo la capacidad del embalaje y también evitar el maltrato del producto.

Las cajas deberán ser selladas con cinta de polipropileno, especial para embalaje. Se recomienda no usar cuerdas por seguridad y presentación del producto. Es indispensable que cada uno de los embalajes contenga la información pertinente al producto, su manejo y cuidados requeridos durante la manipulación, así como también los datos del destinatario y el remitente. De ser posible que las cajas siempre estén pre-impresas con todos los datos anteriormente mencionados.

En caso que se necesite enviar mercancía fuera del país, será obligatorio el uso de guacales en madera con todas las especificaciones de tamaño y seguridad para el transporte de la mercancía.

4.5 Propuesta de transporte

En el municipio de Chiquinquirá se cuenta con buenas vías de transporte a diferentes partes del país.

Se cuenta con servicio de envío de mercancía vía Servientrega, Adpostal y otras, lo cual facilita la comercialización.

Cuando el volumen de mercancía es muy alto, se contrata un servicio exclusivo de transporte y requiere siempre el traslado de los artesanos para hacer la entrega de la mercancía.

Algunos artesanos cuentan con transporte propio y en dado caso de un eventual pedido de grandes proporciones ellos podrían entregarlo a sus clientes sin ningún inconveniente.

CONCLUSIONES

- La asesoría de diseño realizada con el grupo artesanal de Chiquinquirá permitió el desarrollo de 20 productos que contribuyeron a la innovación en el manejo del material y de oferta para el mercado.
- El municipio de Chiquinquirá tiene un gran número de artesanos que se dedican al trabajo de la tagua principalmente, no están asociados pero el potencial es muy bueno. También cuenta con un grupo de artesanos que trabajan la madera pero es mucho menor que la tagua.
- La calidad de los productos es relativamente buena y susceptible de mejorar, los precios que tienen los hace poco competitivos dentro del mercado regional y nacional y muy posiblemente internacional.
- La obtención de la materia prima no representa dificultad puesto que en el municipio de Chiquinquirá se cuenta con el suficiente como para responder por eventuales pedidos en gran cantidad. Además esta materia prima no daña la planta madre, por lo tanto no representa peligro de extinción en su aprovechamiento.
- Con esta asesoría se ha dejado dentro de la comunidad una alternativa de innovación en productos, procesos productivos y calidad y una nueva perspectiva para abordar nuevos mercados.
- Es muy importante que la comunidad de Chiquinquirá reciba capacitación técnica sobre secado de madera y tagua para así mejorar la calidad de los productos y disminuir el tiempo de producción y costos de los productos.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

- Es importante que se siga prestando asesoría en el campo del diseño de nuevos productos a la comunidad del Municipio de Chiquinquirá con el fin de fortalecer y concientizar a los artesanos de la alternativa que ofrece el desarrollo de productos y la inserción del diseño en el sector artesanal.
- Es necesario continuar con la capacitación de los grupos en temas que tengan que ver con costos y manejo administrativo del taller artesanal.
- Se debe impulsar a nivel de comercialización este municipio, se debe motivar a la comunidad para que sigan produciendo;
- Se plantea una investigación sobre el tipo de pegantes que pueden ser un poco más rápidos en el secado para los productos en tagua.
- Se recomienda también una asesoría específica al grupo de artesanos que elaboran instrumentos musicales para el mejoramiento de productos, especialmente en acabados.

Artesanías de Colombia

Centro de Documentación CENDAR



ASESORIA
En diseño y desarrollo de producto
Cerinza - Boyacá

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO
PARA LA ARTESANÍA Y LA PEQUEÑA EMPRESA
UNIDAD BOGOTÁ

CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA - SENA

CESTERIA EN ESPARTO – CERINZA (BOYACA)
Etapa - Producción y Socialización

OLGA QUINTANA ALARCON
DISEÑADORA INDUSTRIAL

Bogotá, D.C. Enero de 2001

CUADERNO DE DISEÑO
Socialización

CESTERÍA EN ESPARTO
CERINZA - BOYACA

Cecilia Duque Duque
Gerente General

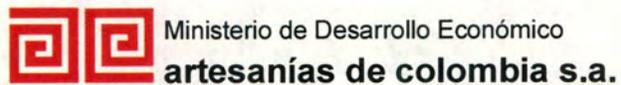
Ernesto Orlando Benavides
Subgerente Administrativo

Luis Jairo Carrillo R.
Subgerente de Desarrollo

Acer Vega
Coordinador Reg. Occ.

Lyda del Carmen Díaz
Coordinadora de Diseño

D.I Olga Quintana Alarcón
Responsable del Proyecto



LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO PARA LA ARTESANÍA Y LA PEQUEÑA EMPRESA
UNIDAD BOGOTÁ

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCION

I- **A**NTECEDENTES

II- **A**NALISIS DE MUESTRAS DE DISEÑO Y PROTOTIPOS DE PRODUCCION

III- **P**RODUCCION

PLANTEAMIENTO DEL ESQUEMA PRODUCTIVO

1. **P**ROCESO PRODUCTIVO

- Proceso de elaboración
- Capacidad de producción
- Costos de producción
- Proveedores

2. **C**ONTROL DE CALIDAD

- Para el Artesano
- Para el comprador
- Formación de grupos de control de calidad
- Proveedores

IV- **C**OMERCIALIZACION

V- **D**IVERSIFICACION Y DESARROLLO DE PRODUCTO

LINEA DE CANASTAS PARA LA COCINA

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

ANEXOS

INTRODUCCION

El énfasis de éste trabajo con la comunidad de Cerinza ha sido el mejoramiento y perfeccionamiento de las muestras obtenidas en las anteriores asesorías en diseño y a su vez la socialización de los prototipos en los diversos grupos de la localidad para dejar en igualdad de condiciones a cada uno de ellos y definidos totalmente los productos en el aspecto técnico para la siguiente fase de producción directa y comercialización.

De acuerdo con la evaluación de la unidad de Diseño y el área comercial, se han de mantener los criterios iniciales de diseño propuestos y socializar los tamaños, colores y líneas de producto en todos los grupos de la localidad.

La presente asesoría ha sido desarrollada en Abril, Mayo y Noviembre de 2001 para el mejoramiento de la producción y el teñido de las fibras. Contiene la información necesaria sobre el desarrollo de los productos definidos para su posterior producción con planos y dimensiones estandarizadas.

Se trabajó igualmente en el proceso de elaboración de nuevas líneas de producto para lograr una mayor diversificación para esta localidad de alta capacidad productiva.

I- ANTECEDENTES

ASESORIAS PRESTADAS POR ARTESANIAS DE COLOMBIA

Dentro del estudio del desarrollo artesanal para la comunidad de Cerinza – Boyacá, cabe destacar las siguientes acciones ejecutadas por Artesanías de Colombia:

En 1974, Artesanías de Colombia colabora con el escritor Pablo Solano en la producción del libro Artesanías Boyacenses, en el cual se dedica un capítulo al oficio de la cestería en esparto.

En 1985 la diseñadora Industrial María Gabriela Corradine Mora realizó una asesoría en diseño y como resultado se logró una memoria de oficio llamada CESTERIA EN ESPARTO – CERINZA BOYACA 1989-1995.

En 1995 el ICBA en convenio con Artesanías de Colombia, se contrató al Diseñador Jorge Iván Quintero y como resultado se tiene un documento titulado Cerámica en Belén y cestería en esparto Cerinza – Boyacá 1995.

En 1996 la antropóloga María Mercedes Ortíz, presenta un diagnóstico en diferentes sitios de Boyacá, donde actualiza datos sobre el sector artesanal en Cerinza.

En febrero de 1997 la diseñadora Carol Valencia, desarrolla una asesoría en diseño para diversificación de producto, dando como resultado una línea de lámparas innovando en tejido y color.

En octubre de 1997 la diseñadora Diana Espitia Molano, desarrolla una asesoría de diseño en producción para lograr los prototipos definitivos de la línea de lámparas con las caperuzas propuestas por Carol Valencia. En esta asesoría se generaron dos líneas: una para mesa y otra para el techo.

Durante 1998 se realizaron varias asesorías encaminadas a perfeccionar y estandarizar la línea e lámparas propuestas anteriormente. Esta asesoría fue realizada por Olga Quintana A.

En los años 1999 y 2000 se continuó con la asesoría para el desarrollo de nuevos productos. Esta asesoría fue realizada por la Diseñadora Alexandra Pinto. El énfasis del trabajo fue hacer pruebas de tinturado con diferentes tipos de colorantes que fueran un poco más económicos.

En el año 2001 establecieron contactos con los grupos anteriormente asesorados y se comenzó en forma el proceso de comercialización. El trabajo estuvo basado en mejorar tal proceso de comercialización con todos los grupos y de establecer el contacto directo entre los artesanos y el área comercial de la Empresa. Todo este proceso ha sido asesorado permanentemente por la diseñadora Olga Quintana A.

JUSTIFICACION

Dentro de la programación de la Unidad de Diseño para el año 2001, la localidad de Cerinza juega un papel importante por la potencialidad de trabajo que tiene y el número de artesanos con la que cuenta. El punto de partida para el desarrollo de ésta asesoría ha sido la elaboración de nuevos productos para dar un nuevo aire al material.

Se evaluaron cada uno de los productos desarrollados anteriormente y se estableció trabajar en dos direcciones:

- Hacer mejoramiento de productos tradicionales y anteriormente desarrollados
- Hacer desarrollo de producto utilizando las puntadas que se asesoraron anteriormente

De acuerdo con estos parámetros se hizo mejoramiento de calidad y se socializaron en los 5 grupos de artesanos de la localidad todos los diseños desarrollados. Se trabajó con la línea de porta refractarias para unificar tamaños y colores para su posterior producción.

Se desarrolló una línea de mesa compuesta por bandejas redondas, individuales, portacazuelas, servilleteros y canastas porta refractarias todo con una nueva puntada y una nueva gama de color.

Estudiando los antecedentes del proyecto, los anteriores prototipos se elaboraron especialmente con los artesanos del casco urbano en Cerinza; para la presente asesoría se involucraron los artesanos de los cinco grupos del centro, toba, chital y novaré; se reforzó más en ellos la etapa productiva de la línea de productos.

II – ANÁLISIS DE MUESTRAS DE DISEÑO Y DE PROTOTIPOS DE PRODUCCION

Basados en los resultados de las evaluaciones a los anteriores prototipos realizados, básicamente se conserva el mismo concepto de diseño en cuanto a la línea de productos (Canastas para la mesa) y se proponen variaciones en los siguientes aspectos:

A nivel de concepto de Diseño

- Implementar en los cinco grupos el mismo concepto de diseño de productos, la misma carta de color y estandarización de tamaños para todos.
- Para todas las muestras se dio una nueva carta de color y nuevo tratamiento de acabados con las puntadas a utilizar.
- Implementación de la utilización del tinte químico CIBACET en los cinco grupos.
- Desarrollo de una línea de productos nueva que correspondiera a las características de trabajo de la región.
- Se implementaron los colores naranja, azules y vinotinto para todos los nuevos productos.

A nivel comercial

La unificación de colores, tamaños, puntadas y clases de productos en todos los grupos permite aumentar, desde el punto de vista comercial, la capacidad productiva (principal factor a resolver para mantener los costos) y la respuesta a un pedido de grandes proporciones.

Las muestras desarrolladas en la etapa de socialización son las siguientes:

1. Línea de canastas para la mesa (5 modelos)
2. Línea de bandejas redondas (3 tamaños)
3. Línea de canastos base lámpara (2 modelos)
4. Línea de individuales y porta cazuelas tradicionales con nuevas puntadas

Los principales cambios realizados a las nuevas muestras son:

- Desarrollo de dos líneas nuevas
- Innovación de puntadas en productos tradicionales
- Manejo de nueva carta de color
- Socialización de diseños en los cinco grupos artesanales conformados



PIEZA: Bandeja	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: María Inés Pinto
NOMBRE: Bandeja Redonda Grande	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Cestería	LARGO(CM):30 ANCHO(CM): 30 ALTO(CM):6	CIUDAD/MUNICIPIO: Cerinza
TÉCNICA: Tafetán Radial con 4 hebras	DIÁMETRO(CM):30 PESO(GR): 150	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL:Esparto	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Esparto	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 10 unidades	UNITARIO: \$ 12.000	UNITARIO: \$ 12.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 12.000	P. MAYOR: \$ 12.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES:
Los precios fueron ajustados a la fecha.



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Bandeja	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: María Inés Pinto
NOMBRE: Bandeja Redonda Pequeña	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Cestería	LARGO(CM): 24 ANCHO(CM): 24 ALTO(CM): 6	CIUDAD/MUNICIPIO: Cerinza
TÉCNICA: Tafetán Radial con 4 hebras	DIÁMETRO(CM): 24 PESO(GR): 120	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Esparto	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Esparto	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 10 unidades	UNITARIO: \$ 8.000	UNITARIO: \$ 8.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 8.000	P. MAYOR: \$ 8.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES:
Los precios fueron ajustados a la fecha.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REFERENCIA

1 5 2 4 - - 1 3

TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)

MUESTRA

LÍNEA

EMPAQUE



PIEZA: Bandeja	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: María Inés Pinto
NOMBRE: Bandeja Redonda Mediana	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Cestería	LARGO(CM): 27 ANCHO(CM): 27 ALTO(CM): 6	CIUDAD/MUNICIPIO: Cerinza
TÉCNICA: Tafetán Radial con 4 hebras	DIÁMETRO(CM): 27 PESO(GR): 130	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Esparto	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Esparto	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

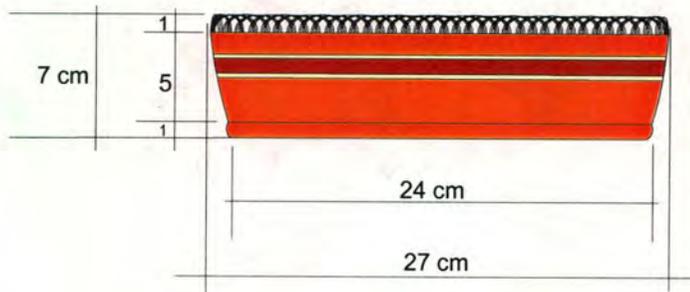
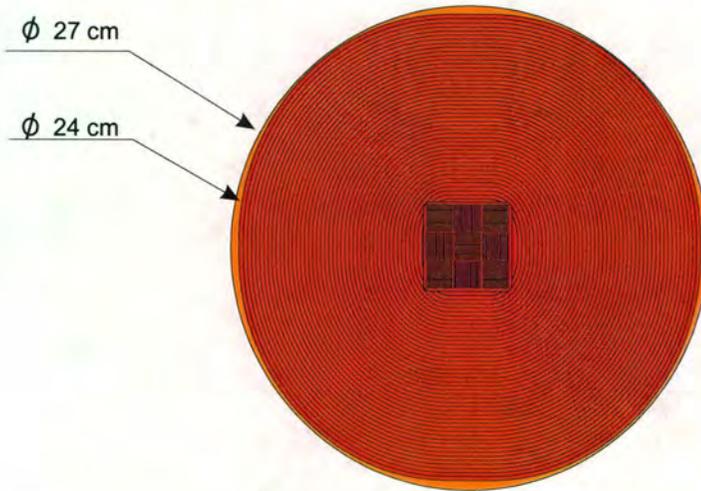
MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 10 unidades	UNITARIO: \$ 10.000	UNITARIO: \$ 10.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 10.000	P. MAYOR: \$ 10.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES:
Los precios fueron ajustados a la fecha.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



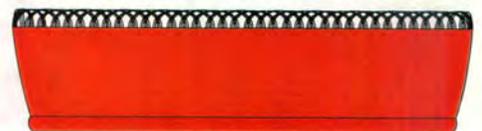
Juego de tres unidades



24 cm



27 cm



30 cm

PIEZA: Bandeja	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Bandeja Redonda	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Cestería	RECURSO NATURAL: Esparto		
TÉCNICA: Tafetán Radial	MATERIA PRIMA: Esparto		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras. Se amarra bien fuerte, se puede elaborar el centro alternando los armantes o dejando arriba los horizontales y abajo los verticales.

Se empieza la labor de forma redonda tejiendo con tres o cuatro hebras y separando los armantes a medida que el tejido lo vaya pidiendo. Se teje hasta 24, 27 o 30 cm de diámetro de acuerdo a la bandeja que se quiera realizar.

Se dobla el tejido y se teje hasta una altura de 5 cm y 1 cm de enmalle cruzado de tres. Se arma la base y se remata muy bien ocultando todos los bordes de las fibras.

OBSERVACIONES:

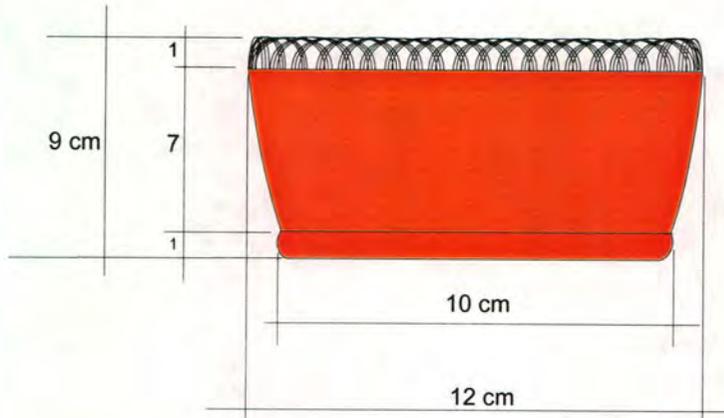
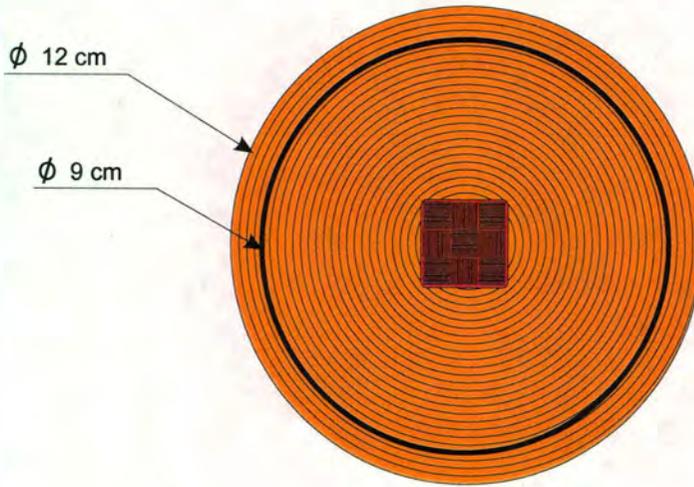
Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portacazuelas	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Portacazuelas Redonda	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Cestería	RECURSO NATURAL: Esparto		
TÉCNICA: Tafetán Radial	MATERIA PRIMA: Esparto		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras. Se amarra bien fuerte, se puede elaborar el centro alternando los armantes o dejando arriba los horizontales y abajo los verticales.

Se empieza la labor de forma redonda tejiendo con tres o cuatro hebras y separando los armantes a medida que el tejido lo vaya pidiendo. Se teje hasta 12 cm de diámetro de base de la cazuela.

Se dobla el tejido y se teje hasta una altura de 6 cm y 1 cm de enmalle cruzado de tres. Se arma la base y se remata muy bien ocultando todos los bordes de las fibras.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 6 2 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



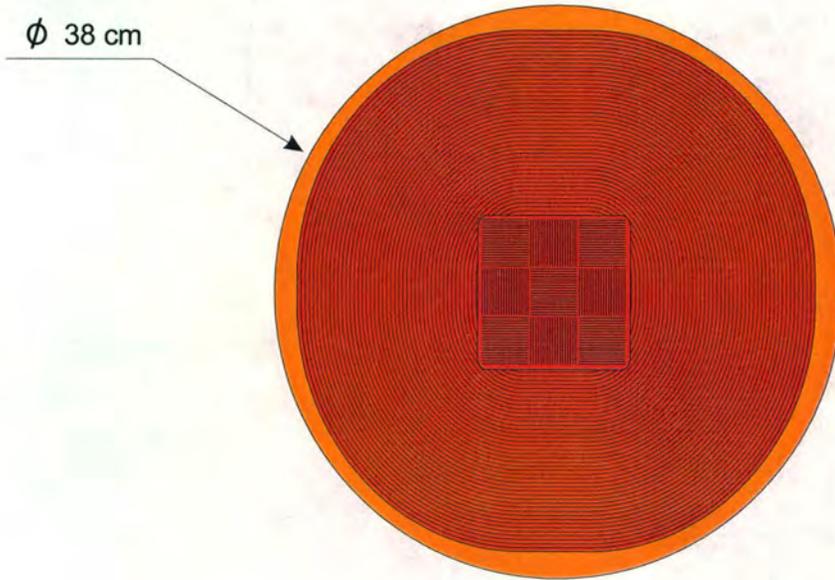
PIEZA: Portacazuela	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Carmen Rodríguez / Benilda González
NOMBRE: Portacazuela Redonda	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Cestería	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 7	CIUDAD/MUNICIPIO: Cerinza
TÉCNICA: Tafetán Radial con 4 hebras	DIÁMETRO(CM): 12 PESO(GR): 30	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Esparto	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Esparto	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO POR JUEGO
PRODUCCIÓN/MES: 10 juegos x 6	UNITARIO: \$ 12.000	UNITARIO: \$ 12.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 12.000	P. MAYOR: \$ 12.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES:
 Los precios fueron ajustados a la fecha teniendo en cuenta la nueva puntada y colores.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 4 - - 1 3
 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)
 MUESTRA
 LÍNEA
 EMPAQUE



PIEZA: Individuales	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Individual Redondo	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Cestería	RECURSO NATURAL: Esparto		
TÉCNICA: Tafetán Radial 4 hebras	MATERIA PRIMA: Esparto		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras. Se amarra bien fuerte, se puede elaborar el centro alternando los armantes o dejando arriba los horizontales y abajo los verticales.

Se empieza la labor de forma redonda tejiendo con tres o cuatro hebras y separando los armantes a medida que el tejido lo vaya pidiendo. Se teje hasta 38 cm de diámetro.

Se remata muy bien ocultando todos los bordes de las fibras.

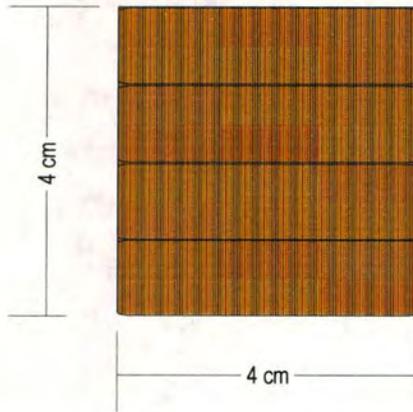
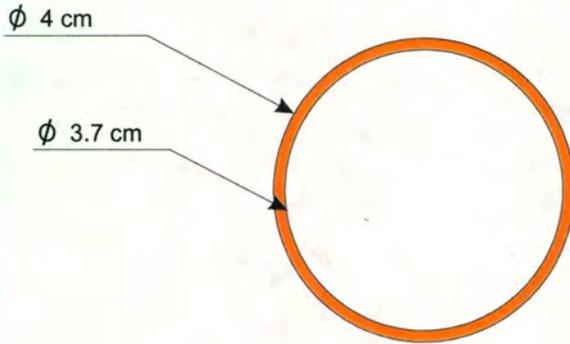
OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 6 2 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: Servilleteros	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Servilletero Redondo	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Cestería	RECURSO NATURAL: Esparto		
TÉCNICA: Tafetán Radial	MATERIA PRIMA: Esparto		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se arma un círculo de 4 cm de diámetro, estructurandolo con un armante de 16 hebras. Se amarra bien fuerte la primera vuelta, y se teje de forma tubular hasta una altura de 4 cm. Luego se remata y se cortan los sobrantes.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 6 2 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

III – PROPUESTA ESQUEMA PRODUCTIVO

En esta parte del cuaderno se hace referencia a los requerimientos del grupo artesanal, primero en el área de su infraestructura como tal y luego en lo referente a los detalles de producción en cada una de las muestras. Se hace aclaración en este capítulo que el proceso no se modifica sustancialmente, por lo tanto es muy similar al encontrado en el informe anterior.

Requerimientos generales:

- Para la elaboración de los productos en esparto en el Municipio de Cerinza, lo primero que se debe establecer es la unificación de la información para todos los grupos en cuanto a los tamaños, colores y diseños.
- Paso seguido se debe organizar una producción en línea en cada grupo, es decir que cada uno de los procesos de elaboración de los productos tenga una secuencia y un resultado muy similar.
- Cada artesano debe estar capacitado en la clase de tejidos a utilizar, los tintes recomendados y su aplicación y saber cuales son requerimientos de calidad para lograr resultados unificados.
- Se recalca de nuevo en este informe la vital necesidad de capacitación en el área de manejo administrativo (de costos y administración básica).
- Es muy importante lograr la unificación del lenguaje de trabajo en todos los grupos ya que esto beneficiará el mejoramiento y aumento de la capacidad productiva de la zona.
- Ya se han hecho algunos intentos de comercialización pero falta una verdadera prueba de comercialización continua para poder medir realmente la capacidad de respuesta de estas comunidades.

Al cumplir con los faltantes que se han mencionado, los grupos artesanales podrá tener una muy bien establecida organización y así estará en las condiciones de responder hacia un eventual pedido de gran cantidad.

Requerimientos particulares a nivel de prototipos:

- Se deben elaborar los productos con las medias que contiene el plano, ya que estas corresponden a los prototipos elaborados en una anterior etapa y contienen las correcciones necesarias para su buen funcionamiento.
- Se recomienda que la elaboración de los objetos sea en forma seriada ya que esto dará un mejor resultado tanto en producción como en costos.
- La materia prima (esparto) debe ser bien seleccionada larga y delgada para evitar los quiebres en el momento del tejido.
- Las bandejas han de ser trabajadas con las puntadas especificadas en cada plano.
- En la elaboración de la línea de canastas para la mesa ha de tenerse especial cuidado en la elaboración de las esquinas ya que deben quedar lo más cuadradas posible.

1. PROCESO PRODUCTIVO

A continuación todos los pasos para la elaboración de cada uno de los modelos que conforman la línea de Canastas para mesa, bandejas y bases. La primera parte hace referencia a aspectos generales que deben cumplirse para todas las muestras (para este caso específico la materia prima, los insumos y la capacitación de los integrantes del grupo) y la segunda parte al proceso de producción individualmente.

Materia prima

Para el desarrollo de los productos en esta segunda fase definitiva se han utilizado básicamente el esparto

El **Esparto** es una fibra natural que es conseguida en los mercados locales y requiere de un proceso previo para su utilización. El material que se consigue es

de diferentes calidades y grosores por ello se debe seleccionar el que se utiliza para tejido y el que se utiliza como armante o estructura del mismo tejido.

Para la elaboración de las caperuzas se hace el requerimiento de la materia prima con las siguientes condiciones para que el producto final sea de buena calidad:

- La fibra debe tener entre 1 y 1.5 mm de grueso y por lo menos 90 cms de largo.
- Debe estar lo más blanca posible y bien pareja en su grosor.

La materia prima después de ser comprada se somete a un proceso de blanqueado el cual se hace por medio de cocinar el material por lo menos dos o tres horas y luego se debe dejar secar a la sombra por varios días. Esto es para ambos tipos de material el armante como el de tejido.

El material utilizado como armante es de mas baja calidad que el utilizado para tejer por esto es muy importante diferenciar los dos tipos de calidad del material.

Después del proceso de blanqueado se tiñe el material. Para esta asesoría el proceso de tinturado de la fibra tiene una diferencia sustancial con respecto a las anteriores asesorías, debido a que se implemento un nuevo producto que facilitó este proceso y dio excelentes resultados.

Proceso de Tinturado de la fibra

Para esta fase del proceso de producción se tomó como base los colores obtenidos en las anteriores asesorías de diseño pero aplicadas con el producto nuevo (Tinte CIBACET en 5 colores básicos). Por la calidad del tinte utilizado se obtuvo no solamente los colores anteriormente logrados con otros procesos sino también otras gamas de color propuestas para este desarrollo de producto como lo fue la gama de colores Agua.

Las comunidades ya han adoptado el uso del tinte industrial Cibacet, motivo por el cual es mucho más fácil dentro del proceso productivo lograr la unificación del color en todos los grupos asesorados

Para la preparación de todos los colores se utilizaron 5 tintes básicos (Amarillo, Azul, Rojo, Pardo y Negro) de referencia Cibacet.

En el proceso de producción se eligieron varios colores de los cuales se dan las recetas de preparación para teñir dos manojos de esparto para tejido y dos manojos de armante en 6 litros de agua.

Se coloca en una olla grande el agua y se deja hervir, cuando este en el punto de ebullición se agregan los tintes cuidando que queden bien disueltos y de acuerdo a la formulación, luego se sumerge la fibra a teñir quedando cubierta por el agua y se deja hirviendo por lo menos 10 minutos y volteando la fibra permanentemente para que adquiera un color parejo.

Los colores básicos que se obtuvieron para los trabajos fueron los siguientes:

VINOTINTO: Se aplica $\frac{1}{2}$ cucharadita de tinte pardo, $\frac{1}{8}$ de tinte amarillo y $\frac{1}{8}$ de negro.

VERDE OSCURO: Se aplica $\frac{1}{2}$ cucharadita de tinte amarillo, $\frac{1}{8}$ de tinte azul y 1 gr de negro. Si se quiere más intenso el color se duplica la dosis de tintes en los mismos colores y proporciones

VERDE AZUL: Se aplica $\frac{1}{2}$ cucharadita de tinte amarillo, 2 gr de tinte azul y 1 gr de negro.

NARANJA: Se aplica $\frac{1}{2}$ cucharadita de tinte amarillo , 2 gr de rojo y 1 gr de pardo.

AZUL CLARO: Se aplica $\frac{1}{2}$ cucharadita de tinte azul

AZUL OSCURO: Se aplican 2 cucharaditas de tinte azul y $\frac{1}{4}$ de tinte negro. Este tono en especial debe tener una alta concentración de tinte.

Los tonos pueden variar de acuerdo con la cantidad de agua agregada y con la cantidad de tiempo que se deje hervir el tinte con la fibra. Si se conservan estas proporciones el color obtenido no tendrá variaciones significativas y será muy similar siempre.

Nota: Los tintes utilizados son altamente concentrados por ello las cantidades sugeridas para teñir son relativamente bajas en comparación con otros productos del mercado. El armante se debe teñir al mismo tiempo que el material de tejido para que tengan un tono igual.

Proceso de tejido

En esta etapa del proceso, se determinó con los artesanos que las puntadas a utilizar en la elaboración de los prototipos fueran las aprendidas en las asesorías anteriores ya que dieron buen resultado.

Se establecieron como puntadas básicas:

- Tradicional
- Tafetán
- Trenzado de tres hebras
- Trenzado de cuatro hebras

Herramientas

Cada artesano debe contar con los elementos básicos que le permitan tener un resultado similar en cuanto a medidas y colores

- Metro
- Medidas estandarizadas
- Carta de color

Se recomienda que el sitio de trabajo de cada artesano contemple que la iluminación ha de ser bastante buena y con buena ventilación.

A continuación se indican los parámetros de cada uno de los objetos de la línea propuesta.

◆ Proceso de elaboración

En ésta parte del cuaderno se describe uno a uno los pasos a seguir para la producción de la línea de las canastas para la mesa; ha de tenerse en cuenta que algunos pasos del proceso han cambiado sustancialmente y por ello la producción ha de ajustarse a lo que se plantea en éste documento.

1. Bandejas redondas

Dimensiones: Alto 6 cm x Diámetro 24, 27 ó 30 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte Cibacet Naranja, azul o color natural de la fibra

- Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras. Se amarra bien fuerte, se puede elaborar el centro alternando los armantes o dejando arriba los horizontales y abajo los verticales.
- Se empieza la labor de forma redonda tejiendo con tres o cuatro hebras y separando los armantes a medida que el tejido lo vaya pidiendo. Se teje hasta 24, 27 o 31 cm de diámetro de acuerdo a la bandeja que se quiera realizar.
- Se dobla el tejido y se teje hasta una altura de 5 cm y 1 cm de enmalle cruzado de tres. Se arma la base y se remata muy bien ocultando todos los bordes de las fibras.
- Recortar las puntas sobrantes y emparejar bien el tejido.

2. Canasta globo redonda

Dimensiones: Alto 25 cms. x Diam. 24 cms.

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte Cibacet naranja, azul o color natural de la fibra

- Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un círculo de 10 cm de base en tres hebras. Se dobla el tejido y se teje en forma vertical hasta 3 cm de altura, se va repartiendo de forma uniforme para formar un globo hasta tener un círculo de 20 cm y luego se va cerrando disminuyendo de la misma forma que se aumentó hasta tener un círculo de 8 cm, se teje en forma vertical 4 cms y se remata el tejido.
- Las pintas pueden ser elaboradas en el mismo color de la fibra variando de puntada o se puede utilizar color. Se debe ir dando forma redonda al tejido que debe ser bien apretado para evitar que se deforme el canasto.
- Recortar las puntas sobrantes y emparejar bien el tejido.

3. Canasto Globo cuadrado

Dimensiones: Alto 25 cms x Diam. 24 cms

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un círculo de 10 cm de base en tres hebras.
- Se dobla el tejido y se teje en forma vertical hasta 3 cm de altura, se va repartiendo de forma uniforme para formar un globo hasta tener un semicuarto de 20 cm y luego se va cerrando disminuyendo de la misma forma que se aumentó hasta tener un círculo de 8 cm, se teje en forma vertical 4 cm y se remata el tejido.
- Las pintas pueden ser elaboradas en el mismo color de la fibra variando de puntada o se puede utilizar color. Se debe ir dando forma redonda al tejido que debe ser bien apretado para evitar que se deforme el canasto.
- Recortar las puntas sobrantes y emparejar bien el tejido.

4. Panera redonda con tapa

Dimensiones: Alto 12 cm x diám. 25 cm.

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un círculo de 20 cm de base en tres hebras. Se dobla el tejido y se teje en forma vertical hasta 12 cm de altura y se remata el tejido.
- Para la tapa se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras. Se teje un círculo de 21 cm de base en tres hebras. Se dobla el tejido y se teje en forma vertical hasta 4 cm de altura y se remata el tejido.
- Las pintas pueden ser elaboradas en el mismo color de la fibra o se puede utilizar color. Se debe ir dando forma redonda al tejido que debe ser bien apretado para evitar que se deforme el canasto.
- Recortar las puntas sobrantes y emparejar bien el tejido.

5. Porta refractaria rectangular 20 x 17

Dimensiones: Alto 6 cm x ancho 17 cm x largo 20 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un cuadrado de 4 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un rectángulo de 20 cm x 17 cm de base en tres hebras. Se debe tener especial cuidado de formar muy bien las esquinas para que el canasto quede cuadrado y bien definido.
- Se cambia de sentido el tejido y se teje en forma vertical hasta 5 cm de altura y se remata el tejido con enmalle por 4 y de altura 1 cm. En las paredes se debe tejer con cuatro hebras para dar un nuevo acabado.
- Se hace la base enrollando la fibra en la arista formada por el cambio de sentido del tejido.
- Se remata y cortan las puntas sobrantes para dar un buen acabado.

6. Porta refractaria rectangular 20 x 30

Dimensiones: Alto 6 cm x ancho 20 cm x largo 30 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra.
- Se arma un cuadrado de 6 x 4 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un rectángulo de 20 cm x 30 cm de base en tres hebras. Se debe tener especial cuidado de formar muy bien las esquinas para que el canasto quede cuadrado y bien definido.
- Se cambia de sentido el tejido y se teje en forma vertical hasta 5 cm de altura y se remata el tejido con enmalle por 4 y de altura 1 cm. En las paredes se debe tejer con cuatro hebras para dar un nuevo acabado.
- Se hace la base enrollando la fibra en la arista formada por el cambio de sentido del tejido.
- Se remata y cortan las puntas sobrantes para dar un buen acabado.

7. Porta refractaria rectangular 21 x 14

Dimensiones: Alto 6 cm x ancho 14 cm x largo 21 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un cuadrado de 4 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un rectángulo de 20 cm x 14 cm de base en tres hebras. Se debe tener especial cuidado de formar muy bien las esquinas para que el canasto quede cuadrado y bien definido.
- Se cambia de sentido el tejido y se teje en forma vertical hasta 5 cm de altura y se remata el tejido con enmalle por 4 de altura 1 cm. En las paredes se debe tejer con cuatro hebras para dar un nuevo acabado.
- Se hace la base enrollando la fibra en la arista formada por el cambio de sentido del tejido.
- Se remata y cortan las puntas sobrantes para dar un buen acabado.

8. Canasta para pasta 26 x 11

Dimensiones: Alto 6 cm x ancho 11 cm x largo 26 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un cuadrado de 8 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un rectángulo de 26 cm x 11 cm de base en tres hebras. Se debe tener especial cuidado de formar muy bien las esquinas para que el canasto quede cuadrado y bien definido.
- Se cambia de sentido el tejido y se teje en forma vertical hasta 5 cm de altura y se remata el tejido con enmalle por 4 de altura 1 cm. En las paredes se debe tejer con cuatro hebras para dar un nuevo acabado.
- Se hace la base enrollando la fibra en la arista formada por el cambio de sentido del tejido.
- Se remata y cortan las puntas sobrantes para dar un buen acabado.

9. Canasta para pan 30 x 12

Dimensiones: Alto 6 cm x ancho 12 cm x largo 30 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un cuadrado de 10 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un rectángulo de 30 cm x 12 cm de base en tres hebras. Se debe tener especial cuidado de formar muy bien las esquinas para que el canasto quede cuadrado y bien definido.
- Se cambia de sentido el tejido y se teje en forma vertical hasta 5 cm de altura y se remata el tejido con enmalle por 4 de altura 1 cm. En las paredes se debe tejer con cuatro hebras para dar un nuevo acabado.
- Se hace la base enrollando la fibra en la arista formada por el cambio de sentido del tejido.
- Se remata y cortan las puntas sobrantes para dar un buen acabado.

10. Individual redondo

Dimensiones: Alto 0.2 cm x diámetro 38 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un cuadrado de 4 x 4 armantes cada uno de 16 hebras y se amarra muy bien.
- Se teje un círculo de 36 cm de diámetro en tres hebras ó cuatro hebras. La cantidad de hebras depende de la puntada que se quiera realizar. El tejido debe quedar uniformes y bien ajustado.
- Se hace un remate por 4 hebras de 2 cm de alto.
- Se remata y cortan las puntas sobrantes para dar un buen acabado.

11. Porta cazuelas redonda

Dimensiones: Alto 7 cm x diámetro 12 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un cuadrado de 3 x 3 armantes cada uno de 16 hebras.
- Se teje un círculo de 8 cm de base en tres hebras. Se dobla el tejido y se teje en forma vertical hasta 6 cm de altura, se va repartiendo de forma uniforme para formar un cono hasta tener un círculo de 12 cm y luego se remata el tejido.
- Las pintas pueden ser elaboradas en el mismo color de la fibra variando de puntada o se puede utilizar color. Se debe ir dando forma redonda al tejido que debe ser bien apretado para evitar que se deforme el canasto.
- Recortar las puntas sobrantes y emparejar bien el tejido.

12. Servilleteros redondos

Dimensiones: Alto 4 cm x diámetro 4 cm

Materia prima: Esparto

Acabado: Tinte azul, naranja, vinotinto o color natural de la fibra

- La fibra debe estar tinturada de un solo color, tanto armante como fibra de tejido final.
- Se arma un círculo de 16 armantes cada uno de 8 hebras.
- Se teje en círculo y forma tubular hasta 4 cm de altura.
- El tejido debe ser uniforme y en tafetán para que quede bien ajustado.
- Recortar las puntas sobrantes y emparejar bien el tejido.

Para cada uno de los productos mencionados se debe revisar que el trabajo quede bien elaborado y con las especificaciones requeridas de acuerdo a los planos.

Todo el tiempo se debe trabajar con una nueva carta de color ya que estos productos son fácilmente adaptables a la moda.

El proceso de elaboración de c/u de los productos en esparto se puede ver en fotografías en el anexo fotográfico del presente informe. (Ver sección anexos).

◆ Capacidad de producción

Los 5 grupos (cada uno de 10 artesanos) está en capacidad de producir mensualmente la siguiente cantidad de elementos:

Productos

NOMBRE	TIEMPO DE PROD.	CAP. DE PROD. MENSUAL
Bandeja redonda 24	1/2 día	30 unid.
Bandeja redonda 27	1/2 día	30 unid.
Bandeja redonda 30	1/2 día	30 unid.
Canasta globo redonda	4 días	5 unid.
Canasta globo cuadrada	4 días	5 unid.
Panera redonda	3 días	10 unid.
Porta refractaria rectangular 20 x 17	1/2 día	20 unid.
Porta refractaria rectangular 30 x 20	1/2 día	20 unid.
Porta refractaria rectangular 21 x 14	1/2 día	20 unid.
Canasta para pasta 26 x 11	1/2 día	20 unid.
Canasta para pan 30 x 12	1/2 día	20 unid.
Individual redondo 38 cm	1/2 día	48 unid.
Portacazuelas	1/2 día	48 unid.
Servilleteros redondos	1/2 día	48 unid.

Estas cifras están establecidas de acuerdo con los tiempos en que se desarrollaron los prototipos. Si se plantea una producción seriada, en un taller adecuado y con el grupo más organizado, se podrán obtener mejores cifras y obviamente mejores precios para surtir una demanda del mercado.

◆ Costos de producción

- Valor de la materia prima que es común para todos los productos
- Valor de la mano de obra esta dado por el jornal de la zona

MATERIA PRIMA	PRECIO
Manejo de esparto	\$ 850
Tintes Cibacet grm.	\$ 500
Mano de obra	\$ 10.000

Costos por producto

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	COSTO	PRECIO POR DETAL	PRECIO POR MAYOR
Bandeja redonda 24	550	450	3.000	4.000	4.000	
Bandeja redonda 27	600	450	4.500	6.000	6.000	
Bandeja redonda 30	650	450	10.000	8.000	8.000	
Canasta globo redonda	1.500	500	10.000	10.000	10.000	
Canasta globo cuadrada	1.500	500	10.000	12.000	12.000	
Panera redonda	1.000	500	10.000	8.000	8.000	
Porta refractaria 20 x 17	1.000	500	3.500	5.000	5.000	
Porta refractaria 30 x 20	1.500	500	4.500	6.000	6.000	
Porta refractaria 21 x 14	1.000	500	3.500	5.000	5.000	
Canasta pasta 26 x 11	1.000	500	3.500	5.000	5.000	
Canasta pan 30 x 12	1.000	500	3.500	5.000	5.000	
Individual redondo 38 cm	800	450	1.250	2.500	2.500	
Portacazuelas	700	450	850	2.000	2.000	
Servilleteros redondos	200	150	550	1.000	1.000	

2. CONTROL DE CALIDAD

Para el artesano

En el proceso de manufactura se deben tener en cuenta algunos aspectos de control de calidad. A continuación se describen los parámetros que debe cumplir el artesano.

Objeto: Establecer los requisitos que se han de tomar en cuenta durante el proceso de producción de las muestras de diseño en Esparto

Para el comprador

A continuación se describen los parámetros que debe cumplir el producto en su resultado final.

Objeto: Establecer los requisitos que se han de tomar en cuenta durante el momento de recibir los productos en esparto.

Requisitos generales

- El espesor del Esparto ha de ser en lo posible entre 1 y 2 mm. máximo.
- El color de los productos han de ser lo más cercano posible a las muestras obtenidas en las asesorías. Ver carta de color.
- Las muestras se deben hacer con las medidas indicadas en el plano. No necesariamente han de ser exactas, pero sí muy aproximadas.
- El color debe ser homogéneo, ya sea con tinte químico o color natural.
- El acabado ha de ser muy parejo en el tejido y sin puntas
- Ninguna de las piezas debe estar quebrada en el tejido.
- Los tejidos han de ser planos sin presentar encorvaduras
- Se debe rematar muy bien y uniformemente

Requisitos específicos

- El tejido de los productos debe ser tupido y parejo
- Las medidas generales pueden cambiar pero NO más de 0.5 cm.
- Los remates deben conservar la medida proporcional.
- El resultado ha de ser muy parecido en tamaño y forma al de la propuesta, según plano.
- Las muestras deben elaborarse de acuerdo al proceso descrito anteriormente.
- Las dimensiones de los productos se manejan en cms. (con flexómetro). Las medidas generales pueden tener un rango de variación de 0.5 cm máximo.

Formación de grupos de control de calidad interno

Dentro del grupo artesanal de Cerinza, se destacan por su calidad y dedicación a los trabajos, los siguientes artesanos:

- Sara Cuy
- María del Carmen Rodríguez
- Benilda González
- Carmen Rosa Castro
- Inés Pinto

Por lo tanto ellos pueden ser los líderes en control de calidad al trabajo que se realice allí.

Proveedores

La siguiente lista de proveedores contiene los datos generales de los artesanos de Cerinza, los cuales están organizados en dos grupos:

1. ASOCIACION DE ARTESANOS DE CERINZA – **ASAVAC**- CENTRO

Se puede contactar este grupo por medio de Benilda González (Tel: 0987 – 87 71 54) o Amanda Castro (Tel: 0987 – 87 70 83)

Integrantes del grupo:

▪ Benilda González	C.C. 23.429.845 Cerinza
▪ María del Carmen Rodríguez	C.C. 23.430.287 Cerinza
▪ Amanda Castro	C.C. 23.429.802 Cerinza
▪ Ana Vicenta Cuta	C.C. 23.428.492 Cerinza
▪ Vilma Isabel Vega	C.C. 23.429.668 Cerinza
▪ Flor Hernández	C.C. 23.430.345 Cerinza
▪ Mariela Martínez	C.C. 23.429.555 Cerinza
▪ Carmen González	C.C. 23.429.504 Cerinza
▪ María del Carmen Burgos	C.C. 23.429.681 Cerinza
▪ Graciolina Ronderos	C.C. 23.429.514 Cerinza
▪ Ana Victoria del Carmen Pinto	C.C. 23.429.308 Cerinza
▪ Mercedes Baez Pinto	C.C. 23.430.397 Cerinza

2. ASOCIACION DE ARTESANOS DEL VALLE DE CERINZA – **CERENZA** –
VEREDA DE TOBA

Se puede contactar este grupo por medio de Sara Cuy (Tel: 0987 – 87 70
60) Casa de la familia Silva Castro, dejar razón.

Integrantes del grupo:

- María Casilda Dueñas Baez
- Margarita María Balaguera Verdugo
- Carmen Rivera
- María Emilia del Carmen Moreno
- María Inés Benavides Villate
- Hermencia Balaguera Benavides
- Carmen Rosa Villate
- Sara del Carmen Cuy Albarracín
- María Celina Infante

3. ASOCIACION DE ARTESANOS DE CERINZA – **ASOARTEC** – CENTRO

Se puede contactar este grupo por medio de Inés Pinto (Tel: 0987 – 87 70

Integrantes del grupo:

- | | |
|------------------------------|-------------------------|
| ▪ Carmen Rosa Castro | C.C. 23.430.287 Cerinza |
| ▪ Elisa Pinto | C.C. 23.429.134 Cerinza |
| ▪ Elisenia Castro | C.C. 23.546.269 Duitama |
| ▪ Bertha Inés Díaz | C.C. 23.430.074 Cerinza |
| ▪ Rosa Pinto | C.C. 23.428.620 Cerinza |
| ▪ Inés Pinto | C.C. 23.429.908 Cerinza |
| ▪ Miriam Prieto | C.C. 23.429.740 Cerinza |
| ▪ Rita Antonia Pinto | C.C. 23.429.920 Cerinza |
| ▪ María Anunciación Corredor | C.C. 23.430.088 Cerinza |

4. ASOCIACION DE ARTESANOS TEJEDORES DE ESPARTO –
ASOARTESPARTO – VEREDA EL CHITAL

Integrantes del grupo:

- Blanca Ester Corredor C.C. 41.667.531 Bogotá
- Bárbara Silva C.C. 23.547.923 Duitama
- Ana Isabel Zapata C.C. 23.429.578 Cerinza
- Verónica Verdugo Verdugo C.C. 23.429.791 Cerinza
- María Ascensión Verdugo C.C. 23.429.747 Cerinza
- Diana Patricia Dominguez C.C. 880912 60632 Cerinza
- María Isabel Caro Verdugo C.C. 870205 60531 Cerinza
- María Magdalena Caro Verdugo C.C. 860207 35815 Cerinza
- María del Carmen Verdugo C.C. 23.429.794 Cerinza
- Luis Alfonso Caro Moreno C.C. 4.079.236 Cerinza
- Leonor Valderrama Zapata C.C. 23.430.600 Cerinza

5. GRUPO ARTESANAL DE NOVARE – **NOVARE** – VEREDA NOVARE

Integrantes del grupo:

- María del Carmen Rincón Lora C.C. 23.551.719 Duitama
- María del Carmen Baez
- Anunciación Corredor C.C. 23.545.274 Duitama
- María Verónica del Carmen Baez
- Adela Santos Alvarez C.C. 23.429.119 Cerinza
- Angelica Morantes C.C. 23.429.239 Cerinza
- Blanca Lilia Prada C.C. 23.429.707 Cerinza
- María Briceli Verdugo Leal C.C. 23.429.358 Cerinza
- Luz Marina Carvajal C.C. 23.430.271 Cerinza
- Esperanza Niño C.C. 23.430.126 Cerinza
- Nelcy León Rincón C.C. 36.673.227 Soatá
- Claudia Milena Verdugo C.C. 23.430.492 Cerinza
- Aurora Carvajal Díaz C.C. 23.429.724 Cerinza
- Ana Lucía Carvajal C.C. 23.430.280 Cerinza
- Rosalvina Carvajal C.C. 23.428.307 Cerinza

IV- COMERCIALIZACION

Con los resultados del presente informe se puede establecer los parámetros básicos para una línea de producción con ésta comunidad, reforzando el área de aplicación técnica de tintes para garantizar la calidad en el color.

Propuesta de marca, etiqueta y sello de identidad

En ésta tercera fase se recomendó la implementación de una imagen para el producto en cuanto al desarrollo de un logotipo que identificara al grupo, luego la implementación de un empaque para cada una de las muestras y se explicó al grupo la importancia de la identidad y el empaque. También se hizo la recomendación del embalaje para el transporte de la mercancía en caso de envíos para Bogotá o cualquier otro sitio del país. No se alcanzó a elaborar el empaque con el grupo por cuestión de tiempo y de carencia de infraestructura en el lugar.

La propuesta de imagen y empaque para los productos del grupo artesanal de Cerinza, se puede desarrollar e implantar por cuanto su ubicación les permite que dichos empaques y etiquetas se puedan elaborar en un sitio como la ciudad de Duitama, con toda la infraestructura necesaria para la buena calidad de estos así como también buenos precios.

El logotipo

Consta de dos componentes:

- El primero es el nombre del grupo, con lo cual se busca el reconocimiento del grupo y su lugar de origen.
- El segundo en un logotipo que de la idea de unidad y de grupo

La etiqueta

Está propuesta para ser elaborada en cartón craft, el tamaño es de 4 cm X 7 cm, impresa por ambas caras, en una debe llevar el logo y el nombre del grupo y en el otro lado contiene la siguiente información:

- Nombre del producto
- Material en el que esta fabricado
- Recomendaciones
- La frase: Hecho a mano
- La dirección del grupo.

Cada producto al ser empacado debe llevar una etiqueta.

El empaque

Se propone un empaque elaborado en cartulina o papel craft (180gr), impreso en un solo color de tinta (café ó negro).

Es básicamente una bolsa, la cual lleva impresa el logo y el nombre del grupo. Los tamaños varían de acuerdo con el producto. Se han establecido para las muestras realizadas 3 tamaños.

Las medidas recomendadas se encuentran en los planos técnicos para cada uno de los empaques. (Ver anterior informe)

Para los productos en cestería es complicado desarrollar un empaque puesto que el tamaño de estos hace que esta tarea sea difícil. Por tanto se plantea que sean bolsas que tengan la capacidad suficiente y con bajo costo para que no incremente el valor del producto.

El embalaje

Para esta parte se propone que los productos ya empacados sean puestos en cajas de cartón corrugado (se consiguen comercialmente), de tamaño estándar y que ofrecen la mejor alternativa de precio.

Se recomienda que las cajas lleven impresos todos los convencionalismos de protección para el manejo de mercancía, como son: Proteger de la lluvia, el sol, producto frágil y mantener este lado arriba. Para cuando los grupos estén más consolidados y tenga mejores entradas, dichas cajas pueden ir marcadas con el logo, pero para este momento no será necesario incurrir en éste gasto.

CONCLUSIONES

- El nivel de aceptación de los grupos artesanales de Cerinza en cuanto a las asesorías en Diseño es muy alto. Han apropiado rápidamente las técnicas de tinturado y tejido que se han enseñado y son altamente productivos.
- Es muy importante que se vaya proyectando un plan de manejo de materia prima ya que cada día esta escaseando más.
- Debido a diversas causas de orden social los grupos se han dividido y creado nuevos más pequeños. Esto hace más difícil la cobertura de cualquier proyecto que se formule para la zona.
- Es muy importante que se contemple un programa de comercialización con estas comunidades que tienen alta capacidad productiva y de respuesta a grandes pedidos.
- A la fecha los grupos artesanales de Cerinza han recibido capacitación en mejoramiento de la técnica, tinturado y nuevas puntadas, ahora para complementar les falta recibir una asesoría en administración y costos y otra en implementación del manejo de la imagen de producto en lo cual se cuenta con una recomendación en este informe.
- Con ésta asesoría se logró dejar una alternativa de desarrollo de nuevos productos, nuevos diseños y nuevos intereses de mejoramiento en calidad y procesos de producción.
- Los resultados obtenidos reflejan el interés de esta comunidad artesanal para lograr tener una identidad cultural y una oportunidad para surgir dentro de un mercado nacional y ser reconocidos como grupo generador de empleo y cultura.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

El trabajo realizado ayudó a unificar criterios, conceptos, colores y productos en todos los grupos de la zona.

Dentro de los cinco grupos atendidos se tienen 3 con muy buen nivel de calidad y productividad, los otros dos son relativamente nuevos (Chital y Novare) y su calidad requiere de mucha más atención por parte de las nuevas asesorías que se presenten para la zona.

Todos los grupos recibieron capacitación en tinturado de la fibra pero se debe continuar especialmente con desarrollo de producto.

Se recomienda que se genere para estos grupos una capacitación en formación empresarial para que ellos aprendan a costear y manejar mejor los recursos que reciben; esta capacitación debe ser reforzada en la parte de formación administrativa y apertura de canales de comercialización para su producción.

Se debe hacer un seguimiento de evolución del grupo para motivarlos a seguir en ésta labor que representa una forma de subsistencia y oportunidad para un mejoramiento en el nivel de vida de dicha comunidad.

Durante el trabajo en la zona se tuvo conocimiento de dos grupos que trabajan la lana y los cuales solicitaron asesoría en diseño, estos son:

- ✓ ASOTEPILE – ASOCIACIÓN DE TELARES PINTO LEON – Compuesta por 10 integrantes y conformada hace 4 años.
- ✓ ASOTERUCE – ASOCIACIÓN DE TELARES RUANA CERINZANA – Compuesta por 6 personas y a punto de acabarse. Ubicada en la vereda Martínez Peña.



ASESORIA
Otras Actividades
Bogotá

OTRAS ACTIVIDADES

Paralelamente a las asesorías se desarrollaron otras actividades en Bogotá, dentro de los esquemas dados en la Unidad de Diseño tales como:

- Elaboración del plan de Acción 2001 de la Unidad de Diseño. Documento entregado a la dirección de la Unidad.
- Elaboración de los lineamientos de diseño para la Unidad durante el año 2001.
- Elaboración del Proyecto de Diseño para presentar al Sena (Primera versión).
- Elaboración del proyecto de asesoría en diseño para el departamento de Putumayo.
- Participación en la elaboración del Proyecto presentado al Ministerio de Desarrollo Económico – FOMIPYME-. Documento entregado y Aprobado.
- Participación en el ajuste del Proyecto de Desarrollo artesanal para el departamento del Putumayo en el Valle del Guamuéz, en conjunto con la Fundación ZIO'AI.
- Participación en la elaboración de una propuesta de diseño para el Stand de la Unidad en Expoartesanías 2001.
- Coordinación del equipo de Diseñadores Industriales, arquitectos y joyeros de la Unidad de Diseño, en todas las actividades pertinentes al funcionamiento logístico de la Unidad.
- Elaboración del Plan de Acción para el año 2001 de la Unidad de Diseño. Documento entregado a la Directora.
- Apoyo en la elaboración de la contratación del equipo de Diseñadores de la Unidad.
- Elaboración de inventario de productos de la Unidad para remitir a la venta de bodega.
- Desarrollo de Asesorías Puntuales y evaluaciones de producto.
- Coordinación del Montaje, funcionamiento y Organización de Stand de la Unidad de Diseño en Expoartesanías 2001.

- Participación activa y organizativa del proceso de Colección Casa Colombiana en el aspecto de evaluación técnica de propuestas y elaboración de 14 líneas de producto.
- Participación en el evento Expoartesánías 2000 a cargo del Stand de la Unidad de Diseño durante la feria.
- Coordinación de elaboración de los pedidos en el proyecto de gestión de la producción de la Unidad de Diseño.
- Organización y Coordinación de las reuniones semanales y mensuales de los asesores de la Unidad de Diseño.
- Participación en el Taller "Metodología de la Investigación" organizado por la OEI.
- Corrección y entrega del Informe Final del proyecto Sena - Fonade 2000-2001.
- Elaboración del folleto informativo para la feria Manofacto 2001. (Segunda Versión).
- Participación en la evaluación de los documentos "Referentes" para el proyecto Certificado Hecho a mano con calidad.
- Elaboración de documentos y compilación de información para la gestión, planeación y seguimiento del proyecto Diseño.
- Elaboración de documentación requerida para la investigación de proyectos de diseño.
- Realización de diagnóstico para el grupo artesanal del imaginaria religiosa en el municipio de Chiquinquirá.
- Evaluación y selección de producto de los artesanos participantes al evento Manofacto 2001 en la Plaza de los artesanos. Realizado desde mayo hasta julio.
- Coordinación para el montaje de stands y presentación de productos a los artesanos participantes en el evento Manofacto. 166 participantes. Realizado del 1 al 13 de Agosto.
- Participación en la comisión a la ciudad de Armenia para el acompañamiento al diseñador filipino P.J. Arañador. Realizado del 18 al 21 de agosto.
- Participación en el seminario de Diseño y tendencias para el mercado internacional, por el diseñador P.J. Arañador. Realizado del 23 al 25 de Agosto.

- Participación como jurado en representación de Artesanías de Colombia del concurso para el logotipo del CICI - Comité Interinstitucional de Control Interno.
- Asesoría en Diseño para el mejoramiento, rediseño y gestión de producción de la línea de perinolas en tagua en la localidad de Chiquinquirá.
- Corrección de propuestas de diseño de los diseñadores de la Unidad de Bogotá.
- Participación en el curso de capacitación dictado por el SENA: Retoque fotográfico Adobe Photoshop. Realizado del 19 de junio al 6 de julio.
- Presentación e inducción a la metodología de la Unidad de diseño para los 2 pasantes de la UPTC y coordinación del trabajo en la ejecución de la pasantía.
- Participación en la charla Cómo construir un mueble, dictada por el D.I. Oscar Núñez. Realizada en Julio 17.
- Continuación del proceso de estructuración y construcción del documento Manual del Laboratorio de Diseño – Unidad Bogotá.
- Toma de fotografías de productos remitidos al almacén del norte.
- Registro fotográfico de todos los participantes al evento Manofacto 2001.
- Elaboración de los costos del proyecto para Asocentro.
- Elaboración de evaluaciones de producto solicitadas por el área comercial de la Empresa.



ASESORIA
Asesorías Puntuales
Bogotá



PIEZA: Jarrón	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Eduardo Ledesma
NOMBRE: Jarrón liso h=55	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Tolima
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): ANCHO(CM): 14 ALTO(CM): 55	CIUDAD/MUNICIPIO: Dolores
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): 14 PESO(GR): 1200	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal cafetero	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 3 unidades	UNITARIO: \$ 50.000	UNITARIO: \$ 50.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 45.000	P. MAYOR: \$ 45.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 5.000	EMPAQUE: \$ 5.000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Diciembre / 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 7 3 0 6 - - 1 3

TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA: Jarrón	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Eduardo Ledesma
NOMBRE: Jarrón liso h=45	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Tolima
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): ANCHO(CM): 14 ALTO(CM): 45	CIUDAD/MUNICIPIO: Dolores
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): 14 PESO(GR): 1100	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal cafetero	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 3 unidades	UNITARIO: \$ 40.000	UNITARIO: \$ 40.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 35.000	P. MAYOR: \$ 35.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 5.000	EMPAQUE: \$ 5.000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



PIEZA: Jarrón	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Eduardo Ledesma
NOMBRE: Jarrón liso h=30	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Tolima
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): ANCHO(CM): 14 ALTO(CM): 30	CIUDAD/MUNICIPIO: Dolores
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): 14 PESO(GR): 900	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal cafetero	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 3 unidades	UNITARIO: \$ 30.000	UNITARIO: \$ 30.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 25.000	P. MAYOR: \$ 25.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 5.000	EMPAQUE: \$ 5.000

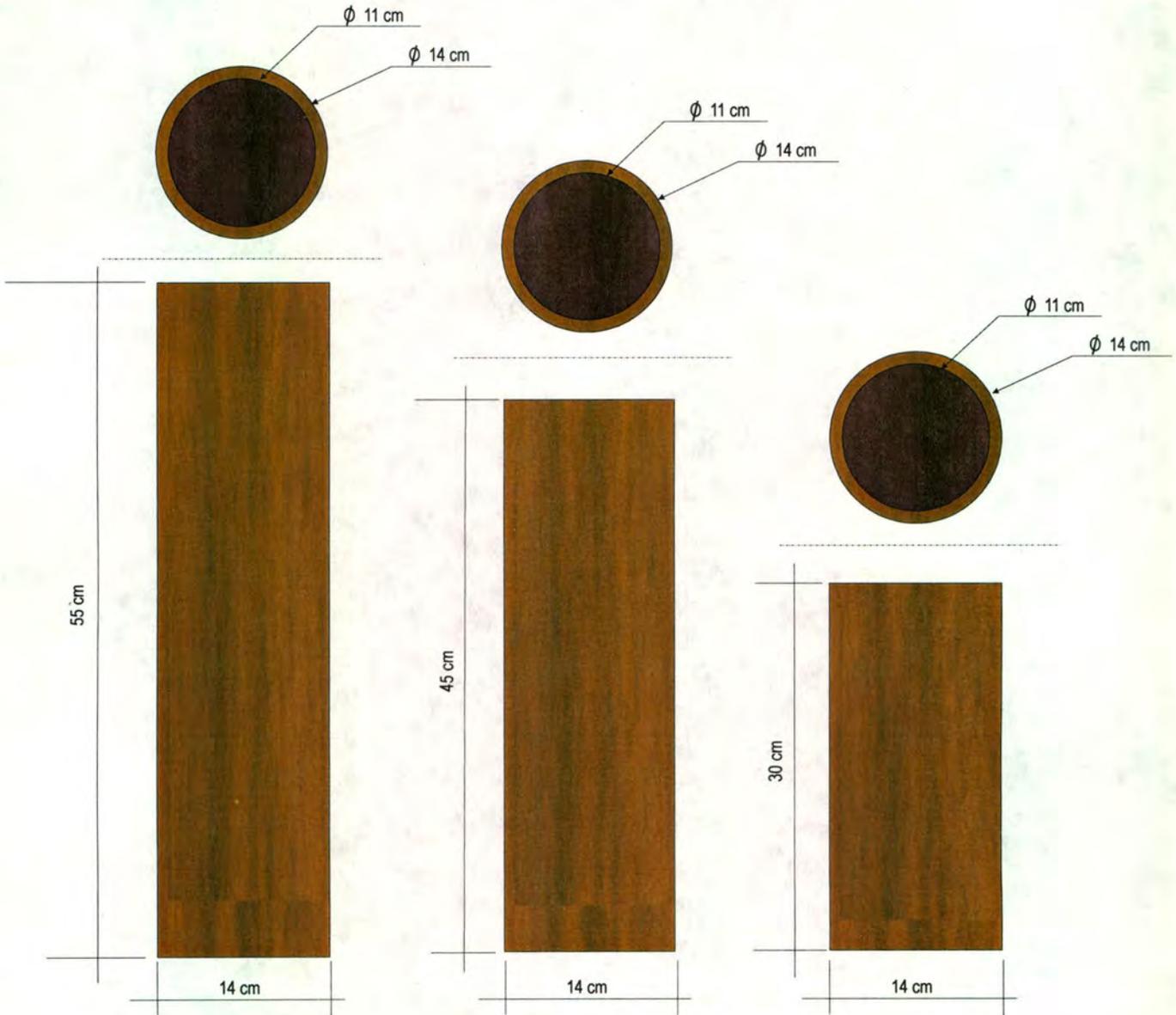
OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 7 3 0 6 - - 1 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Jarrón	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Jarrón liso h=55, Jarrón liso h=45, Jarrón liso h=30	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera		
TÉCNICA: Corte, ensamble y torno	MATERIA PRIMA: Moho o Nogal cafetero		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 16 piezas de 3 x 3 x 57 cm y se pulen muy bien, se biselan por dos lados en forma trapezoidal, luego se ensamblan formando el jarrón como un tubo recto, se lija muy bien; se corta la base con diámetro 14 cm y se pega al tubo formado por las anteriores maderas, y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo. Se repite el proceso para los otros dos jarrones únicamente variando el largo de las maderas de acuerdo al tamaño a fabricar.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de nogal o en un solo color oscuro.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 7306-13 CÓDIGO DE REGIÓN 0473000 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: Jarrón	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Eduardo Ledesma
NOMBRE: Jarrón Cónico h=55	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Tolima
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): ANCHO(CM): 14 ALTO(CM): 55	CIUDAD/MUNICIPIO: Dolores
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): 16 PESO(GR): 1400	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal cafetero	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 3 unidades	UNITARIO: \$ 55.000	UNITARIO: \$ 55.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 50.000	P. MAYOR: \$ 50.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 5.000	EMPAQUE: \$ 5.000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001



PIEZA: Jarrón	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Eduardo Ledesma
NOMBRE: Jarrón Cónico h=45	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Tolima
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): ANCHO(CM): 14 ALTO(CM): 45	CIUDAD/MUNICIPIO: Dolores
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): 16 PESO(GR): 1300	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal cafetero	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 3 unidades	UNITARIO: \$ 50.000	UNITARIO: \$ 50.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 45.000	P. MAYOR: \$ 45.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 5.000	EMPAQUE: \$ 5.000

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 7 3 0 6 - - 1 3

TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)

MUESTRA

LÍNEA

EMPAQUE



PIEZA: Jarrón	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Eduardo Ledesma
NOMBRE: Jarrón Cónico h=30	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Tolima
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): ANCHO(CM): 14 ALTO(CM): 30	CIUDAD/MUNICIPIO: Dolores
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): 16 PESO(GR): 1200	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal cafetero	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 3 unidades	UNITARIO: \$ 35.000	UNITARIO: \$ 35.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 30.000	P. MAYOR: \$ 30.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 5.000	EMPAQUE: \$ 5.000

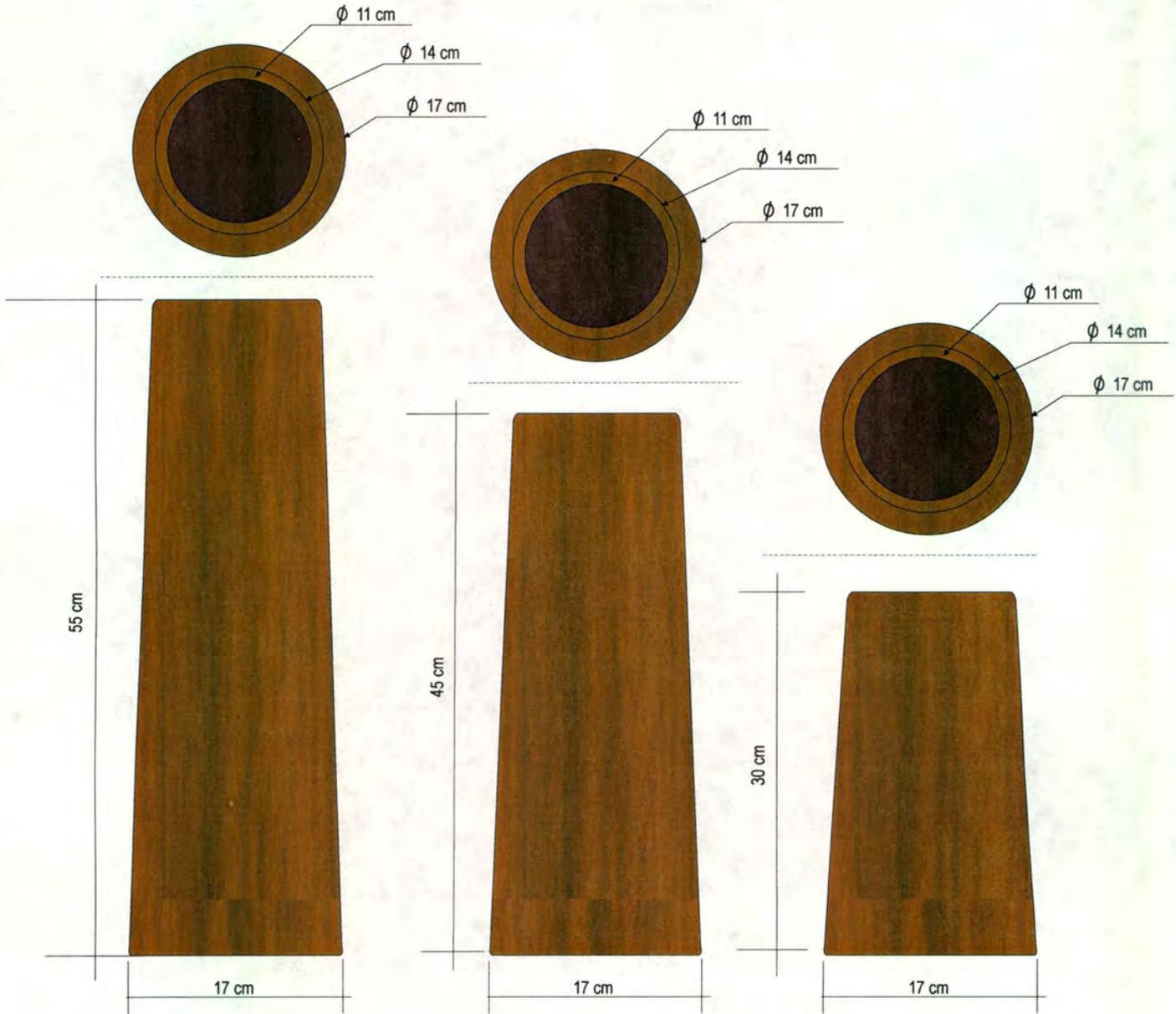
OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Diciembre / 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 7 3 0 6 - - 1 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Jarrón	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL.	I / I
NOMBRE: Jarrón cónico h=55, Jarrón cónico h=45, Jarrón cónico h=30	LÍNEA: Enseres y menaje			
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera			
TÉCNICA: Corte, ensamble y torno	MATERIA PRIMA: Moho o Nogal cafetero			

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 16 piezas de 3 x 3 x 57 cm y se pulen muy bien, se biselan por dos lados en forma trapezoidal, luego se ensamblan formando el jarrón como un tubo cónico, se lija muy bien; se corta la base con diámetro 14 cm y se pega al tubo formado por las anteriores maderas, y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

Se repite el proceso para los otros dos jarrones únicamente variando el largo de las maderas de acuerdo al tamaño a fabricar.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de nogal o en un solo color oscuro.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Papelera	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Eduardo Ledesma / Marcos Carpio
NOMBRE: Papelera Zig Zag	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Tolima / Córdoba
OFICIO: Carpintería / Tejeduría	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 22	CIUDAD/MUNICIPIO: Dolores / Tuchín
TÉCNICA: Ensamble y torno / Trenzado	DIÁMETRO(CM): 17 PESO(GR): 1000	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Madera / Caña flecha	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal cafetero - Caña flecha	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural e Indígena

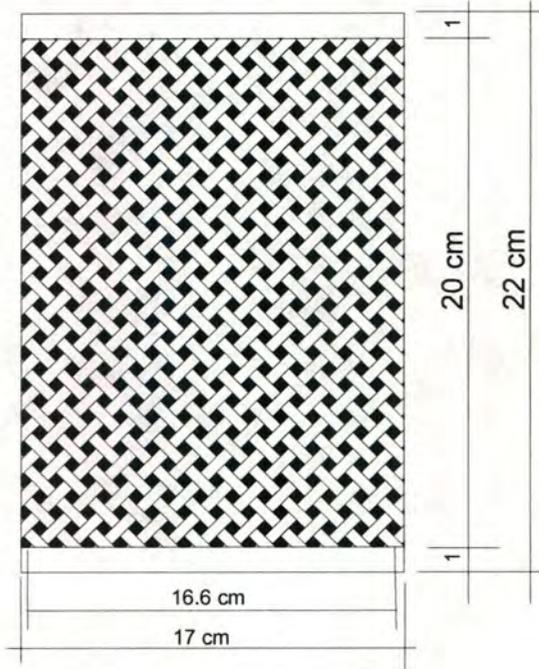
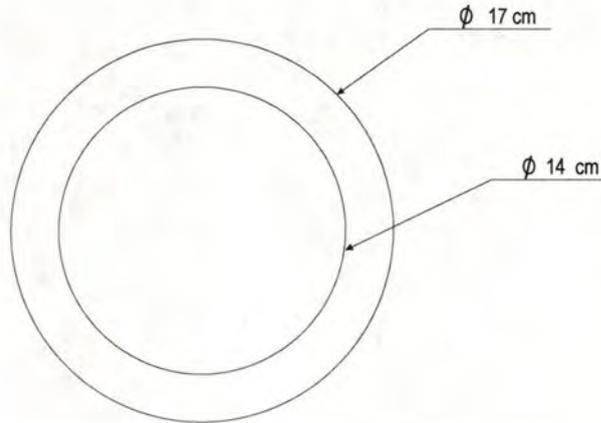
MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 40.000	UNITARIO: \$ 40.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 38.000	P. MAYOR: \$ 38.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 5.000	EMPAQUE: \$ 5.000

OBSERVACIONES:
Las partes en madera para este producto se elaboran en el municipio de dolores - Tolima y luego el tejido se realiza en Tuchín - Córdoba. Se debe considerar el transporte.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón / Claudia Garavito FECHA: Diciembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Papelera	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Papelera textil	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera, caña flecha		
TÉCNICA: Corte, ensamble y torno	MATERIA PRIMA: Moho o Nogal cafetero		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 16 piezas de 1.5 x 1.5 x 23 cm y se pulen muy bien, se biselan por dos lados en forma trapezoidal, luego se ensamblan formando el jarrón como un tubo cónico, se lija muy bien y se tornea; se corta la base con diámetro 17 cm y se pega al tubo formado por las anteriores maderas, y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

Luego se empieza el trabajo de tejido con la caña flecha alrededor del contenedor y en la zona delimitada para tal fin.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de nogal o en un solo color oscuro.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001



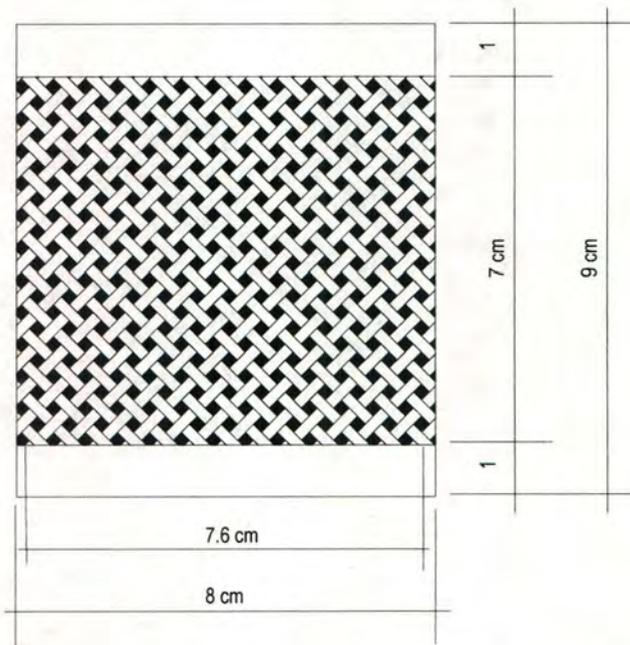
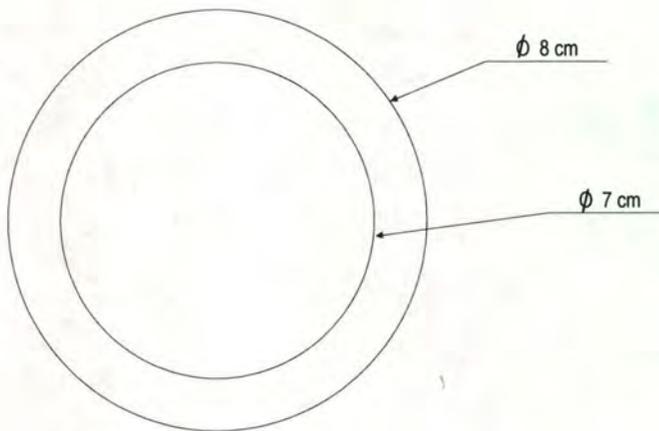
PIEZA: Portalápiz	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Eduardo Ledesma / Marcos Carpio
NOMBRE: Portalápiz Zig Zag	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Tolima / Córdoba
OFICIO: Carpintería / Tejeduría	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 9	CIUDAD/MUNICIPIO: Dolores / Tuchín
TÉCNICA: Ensamble y torno / Trenzado	DIÁMETRO(CM): 8 PESO(GR): 200	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Madera / Caña flecha	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal cafetero - Caña flecha	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural e Indígena

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 15.000	UNITARIO: \$ 15.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 13.000	P. MAYOR: \$ 13.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES:

Las partes en madera para este producto se elaboran en el municipio de dolores - Tolima y luego el tejido se realiza en Tuchín - Córdoba. Se debe considerar el transporte.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón / Claudia Garavito FECHA: Diciembre / 2001



PIEZA: Portalápiz	REFERENCIA:	ESC. (CM):	PL. 1/1
NOMBRE: Portalápiz textil	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera, caña flecha		
TÉCNICA: Corte, ensamble y torno	MATERIA PRIMA: Moho o Nogal cafetero		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 8 x 8 x 9 cm y se pulen muy bien, se tornea dando la forma de acuerdo al plano; se lija, y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo. Luego se empieza el trabajo de tejido con la caña flecha alrededor del contenedor y en la zona delimitada para tal fin.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de nogal o en un solo color oscuro.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001



PIEZA: Portaclips	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Eduardo Ledesma / Marcos Carpio
NOMBRE: Portaclips Zig Zag	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Tolima / Córdoba
OFICIO: Carpintería / Tejeduría	LARGO(cm): ANCHO(cm): ALTO(cm): 2	CIUDAD/MUNICIPIO: Dolores / Tuchín
TÉCNICA: Ensamble y torno / Trenzado	DIÁMETRO(cm): 8 PESO(gr): 100	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Madera / Caña flecha	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal cafetero - Caña flecha	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural e Indígena

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 9.000	UNITARIO: \$ 9.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 9.000	P. MAYOR: \$ 9.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$	EMPAQUE: \$

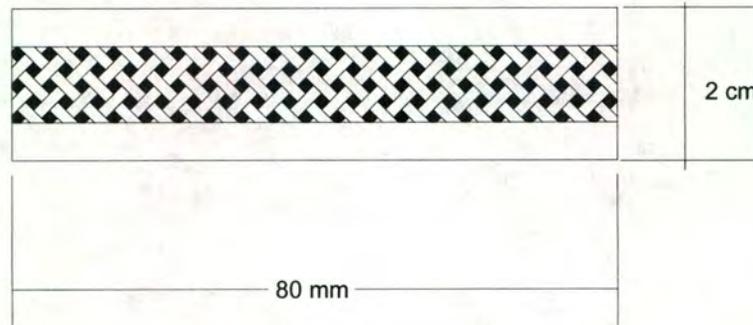
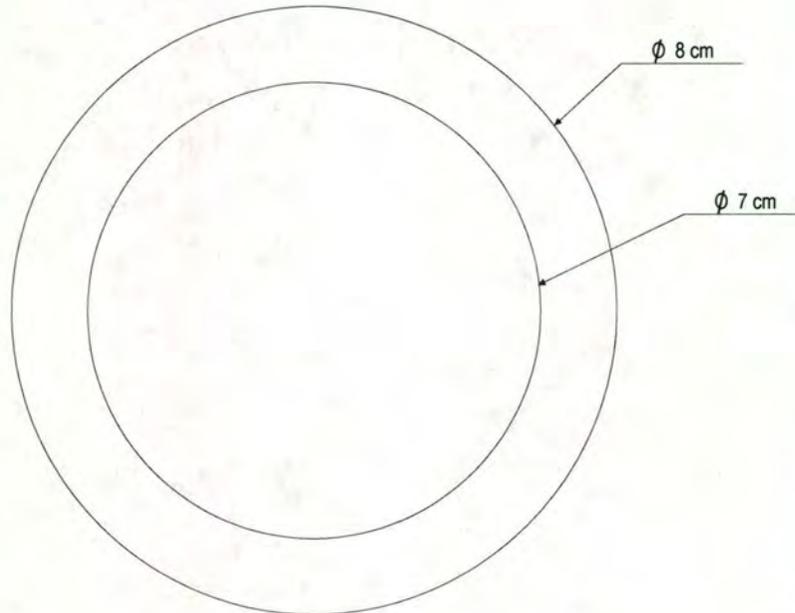
OBSERVACIONES:

Las partes en madera para este producto se elaboran en el municipio de dolores - Tolima y luego el tejido se realiza en Tuchín - Córdoba. Se debe considerar el transporte.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón / Claudia Garavito FECHA: Diciembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portaclips	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:1	PL. 1/1
NOMBRE: Portaclips textil	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería, Tejeduría	RECURSO NATURAL: Madera, caña flecha		
TÉCNICA: Corte, ensamble y torno	MATERIA PRIMA: Moho o Nogal cafetero		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 8 x 8 x 2 cm y se pulen muy bien, se tornea dando la forma de acuerdo al plano; se lija, y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
Luego se empieza el trabajo de tejido con la caña flecha alrededor del contenedor y en la zona delimitada para tal fin.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de nogal o en un solo color oscuro.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001

SISTEMA DE REF. 7 3 0 6 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 7 3 0 0 0 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: Portataco	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Eduardo Ledesma / Marcos Carpio
NOMBRE: Portataco Zig Zag	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Tolima / Córdoba
OFICIO: Carpintería / Tejeduría	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 9	CIUDAD/MUNICIPIO: Dolores / Tuchín
TÉCNICA: Ensamble y torno / Trenzado	DIÁMETRO(CM): 11 PESO(GR): 200	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano - Centro
RECURSO NATURAL: Madera / Caña flecha	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal cafetero - Caña flecha	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Rural e Indígena

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 12.000	UNITARIO: \$ 12.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 10.000	P. MAYOR: \$ 10.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

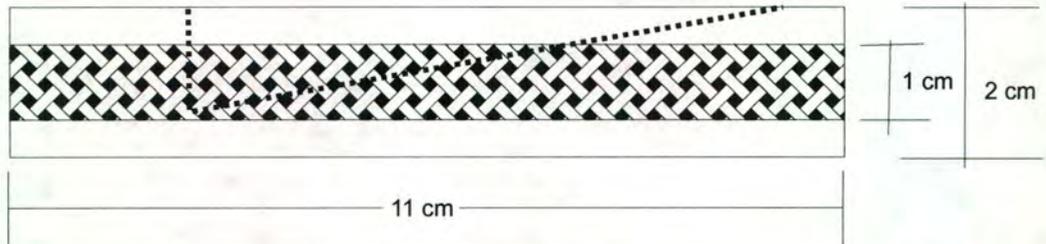
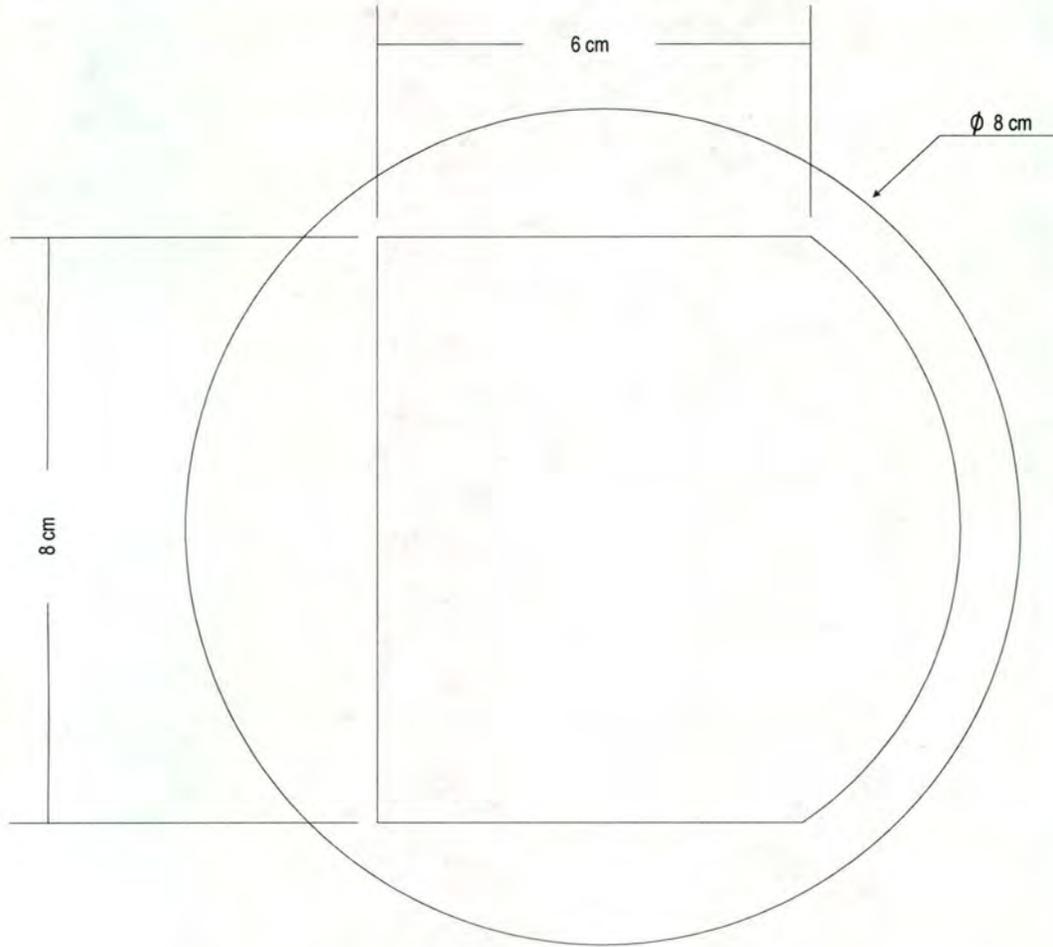
OBSERVACIONES:
 Las partes en madera para este producto se elaboran en el municipio de dolores - Tolima y luego el tejido se realiza en Tuchín - Córdoba. Se debe considerar el transporte.



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón / Claudia Garavito FECHA: Diciembre / 2001



DIBUJO Y PLANOS TECNICOS



PIEZA: Portatacos	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 1	PL. 1 / 1
NOMBRE: Portatacos textil	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera, caña flecha		
TÉCNICA: Corte, ensamble y torno	MATERIA PRIMA: Moho o Nogal cafetero		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se corta 1 pieza de 8 x 8 x 2 cm y se pulen muy bien, se tornea dando la forma de acuerdo al plano; se hace un ruteado para dar la forma de contener, se lija, y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
Luego se empieza el trabajo de tejido con la caña flecha alrededor del contenedor y en la zona delimitada para tal fin.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar madera de nogal o en un solo color oscuro.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Noviembre / 2001



PROPUESTAS
Colección Casa Colombiana
Bogotá



Espacio en la
CasaQuinta:

STUDY

Tema

ACCESORIES

Subtema

JARS

Material

WOOD

Color

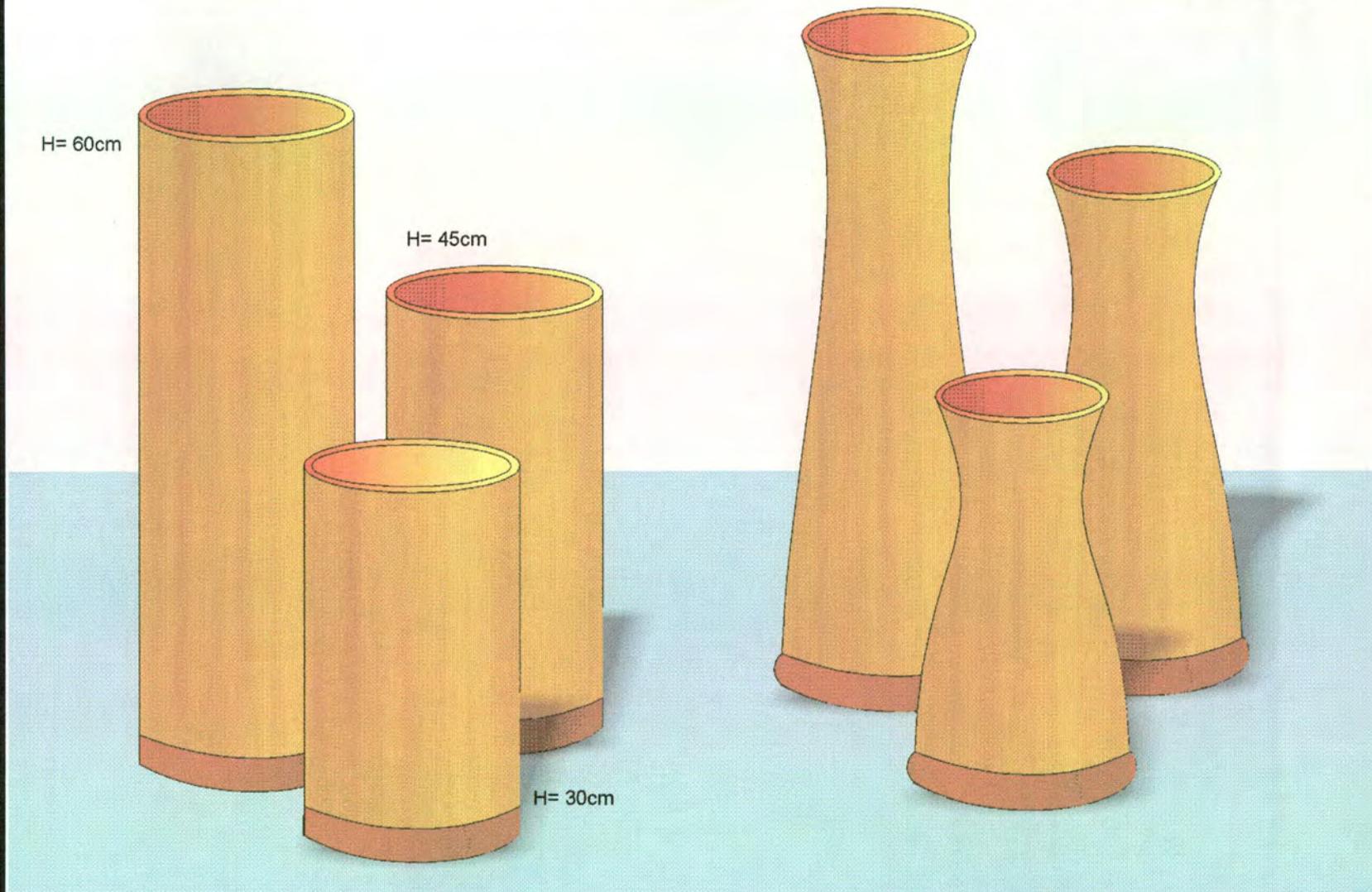
NATURAL

Textura

H= 60cm

H= 45cm

H= 30cm



Observaciones y Recomendaciones:

Diseñado por:

D. I. OLGA QUINTANA ALARCON



Espacio en la CasaQuinta:

STUDY

Tema

AUXILIAR
FURNITURE

Subtema

TABLES

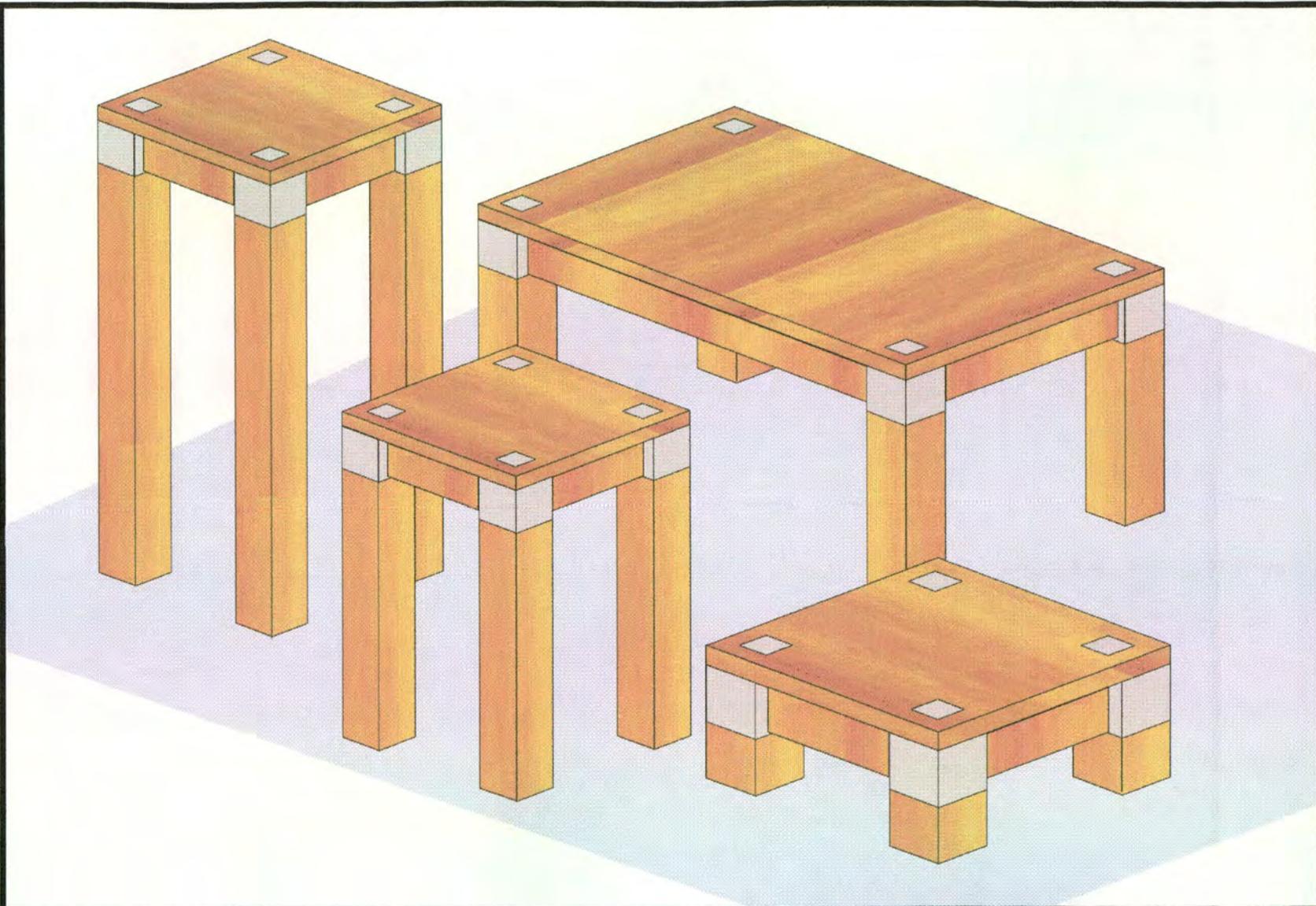
Material

WOOD and
FIBER

Color

NATURAL

Textura



Observaciones y Recomendaciones:

Diseñado por:

D. I. OLGA QUINTANA ALARCON



Espacio en la
CasaQuinta:

STUDY

Tema

ACCESORIES

Subtema

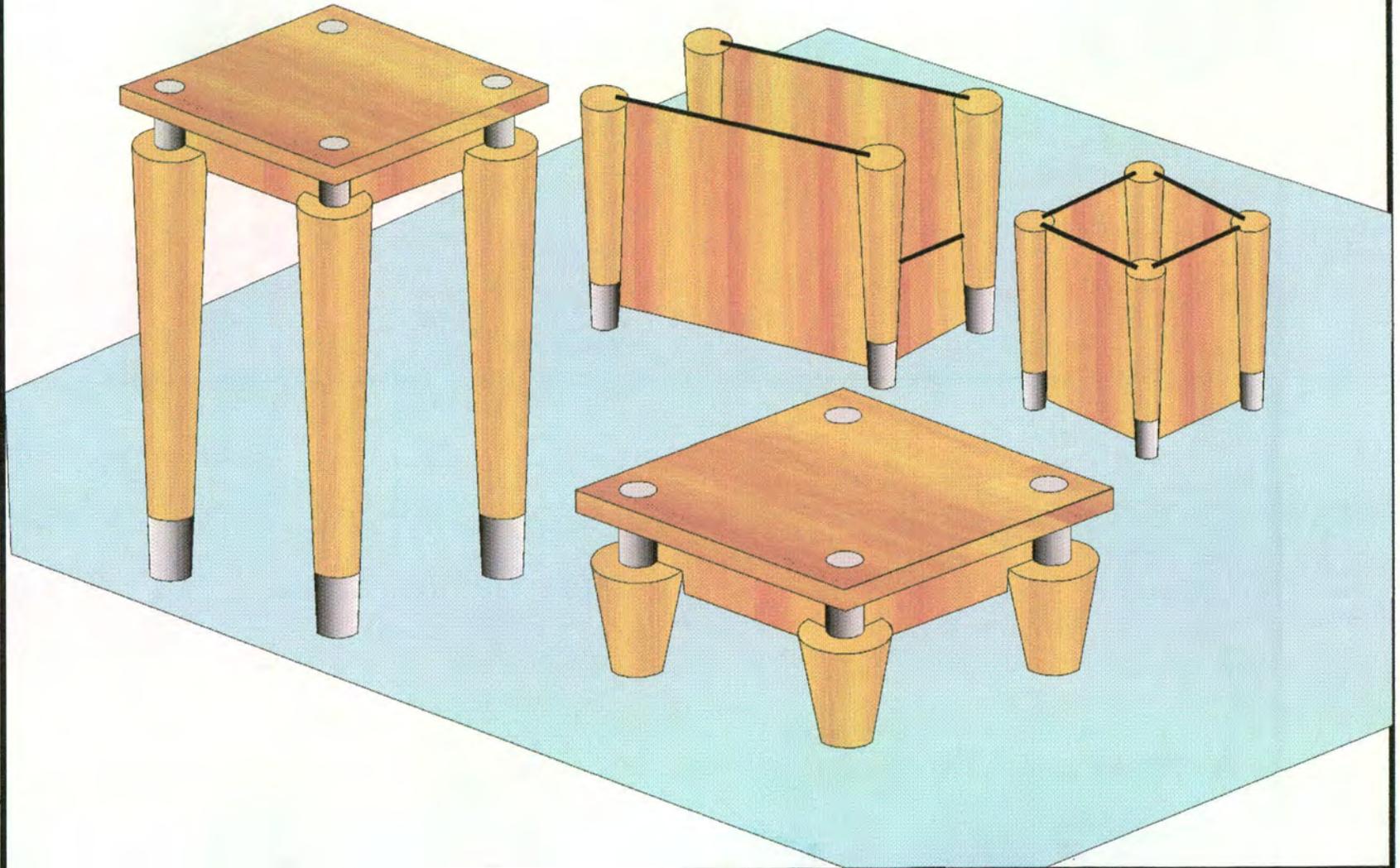
Material

WOOD and
STEEL

Color

NATURAL

Textura

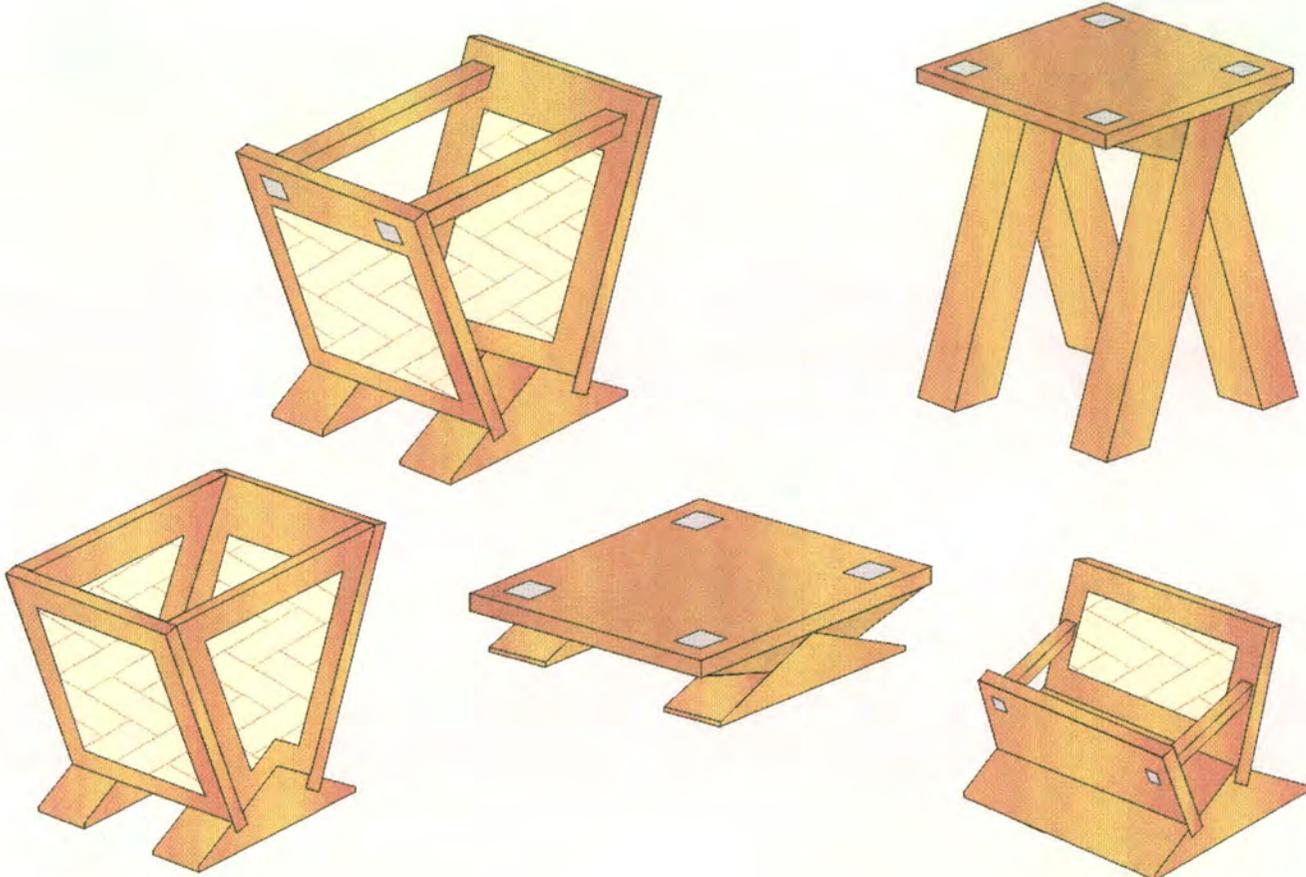


Observaciones y Recomendaciones:

Diseñado por:

D. I. OLGA QUINTANA ALARCON



<p>Espacio en la CasaQuinta:</p> <p>STUDY</p>		
<p>Tema</p> <p>ACCESORIES</p>		
<p>Subtema</p>		
<p>Material</p> <p>WOOD and FIBER</p>		
<p>Color</p> <p>NATURAL</p>		
<p>Textura</p>	<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>	<p>Diseñado por:</p> <p>D. I. OLGA QUINTANA ALARCON</p>



Espacio en la CasaQuinta:

STUDY

Tema

ACCESORIES

Subtema

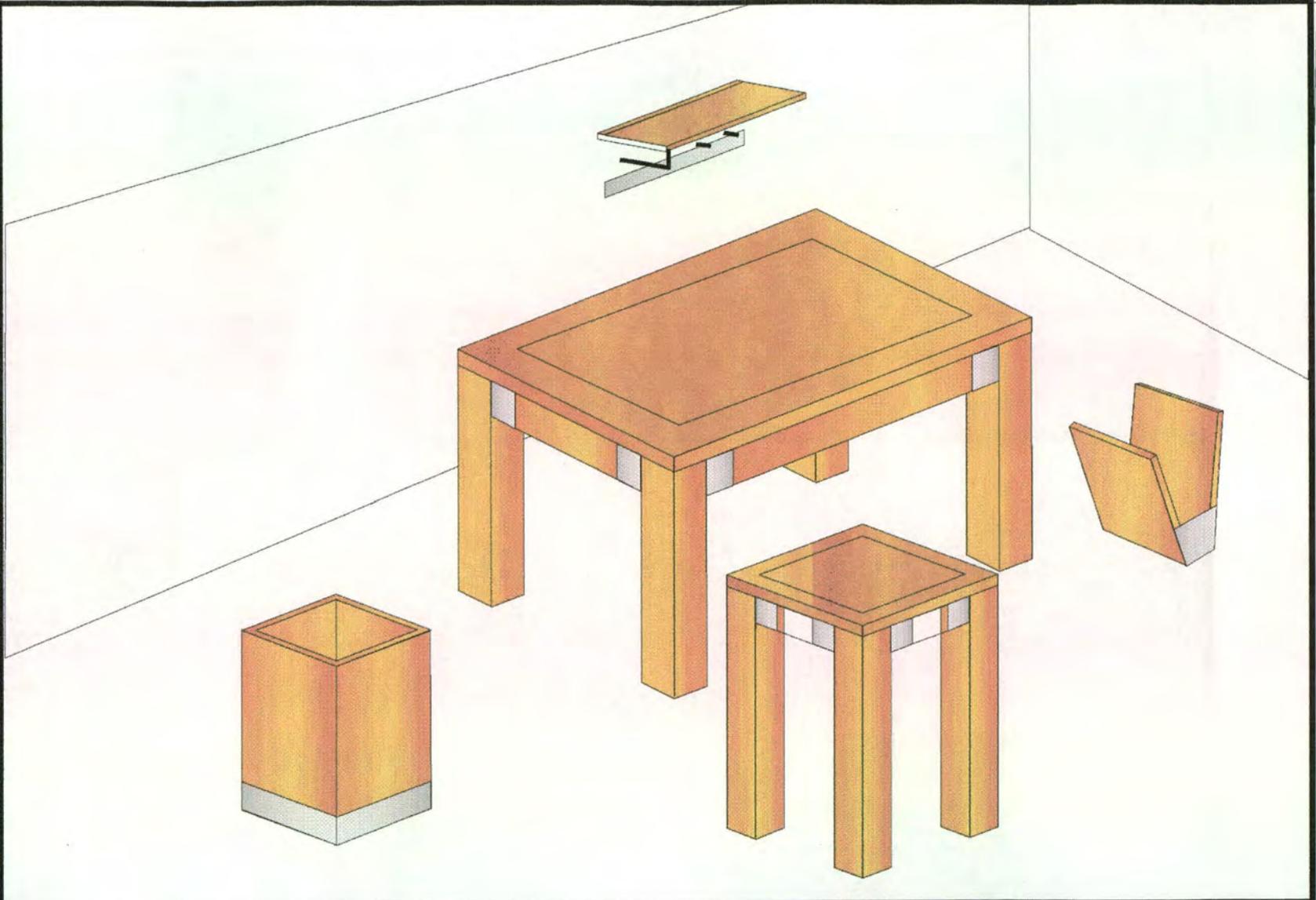
Material

WOOD and
FIBER

Color

NATURAL

Textura



Observaciones y Recomendaciones:

Diseñado por:

D. I. OLGA QUINTANA ALARCON



<p>Espacio en la CasaQuinta:</p> <p>STUDY</p>		
<p>Tema</p> <p>ACCESORIES</p>		
<p>Subtema</p>		
<p>Material</p> <p>WOOD and FIBER</p>		
<p>Color</p> <p>NATURAL</p>		
<p>Textura</p>	<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>	<p>Diseñado por:</p> <p>D. I. OLGA QUINTANA ALARCON</p>



Espacio en la CasaQuinta:

STUDY

Tema

ACCESORIES

Subtema

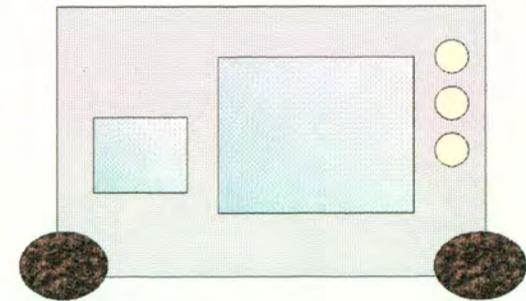
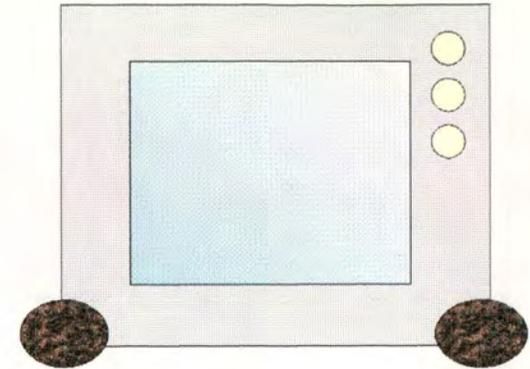
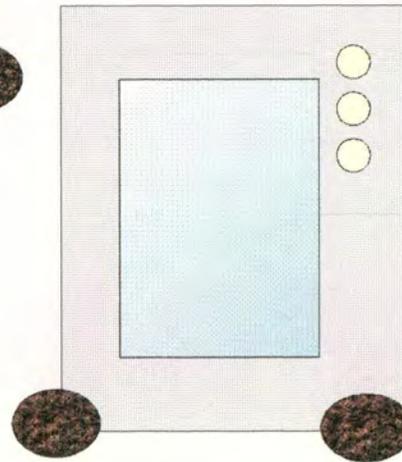
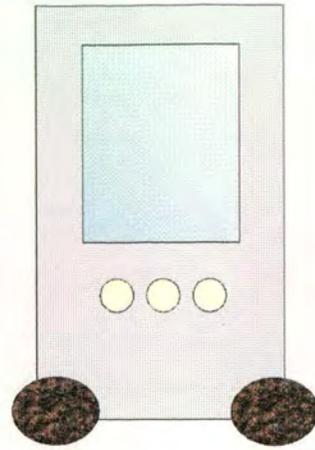
Material

WOOD and
FIBER

Color

NATURAL

Textura



Observaciones y Recomendaciones:

Diseñado por:

D. I. OLGA QUINTANA ALARCON



Espacio en la CasaQuinta:

STUDY

Tema

ACCESORIES

Subtema

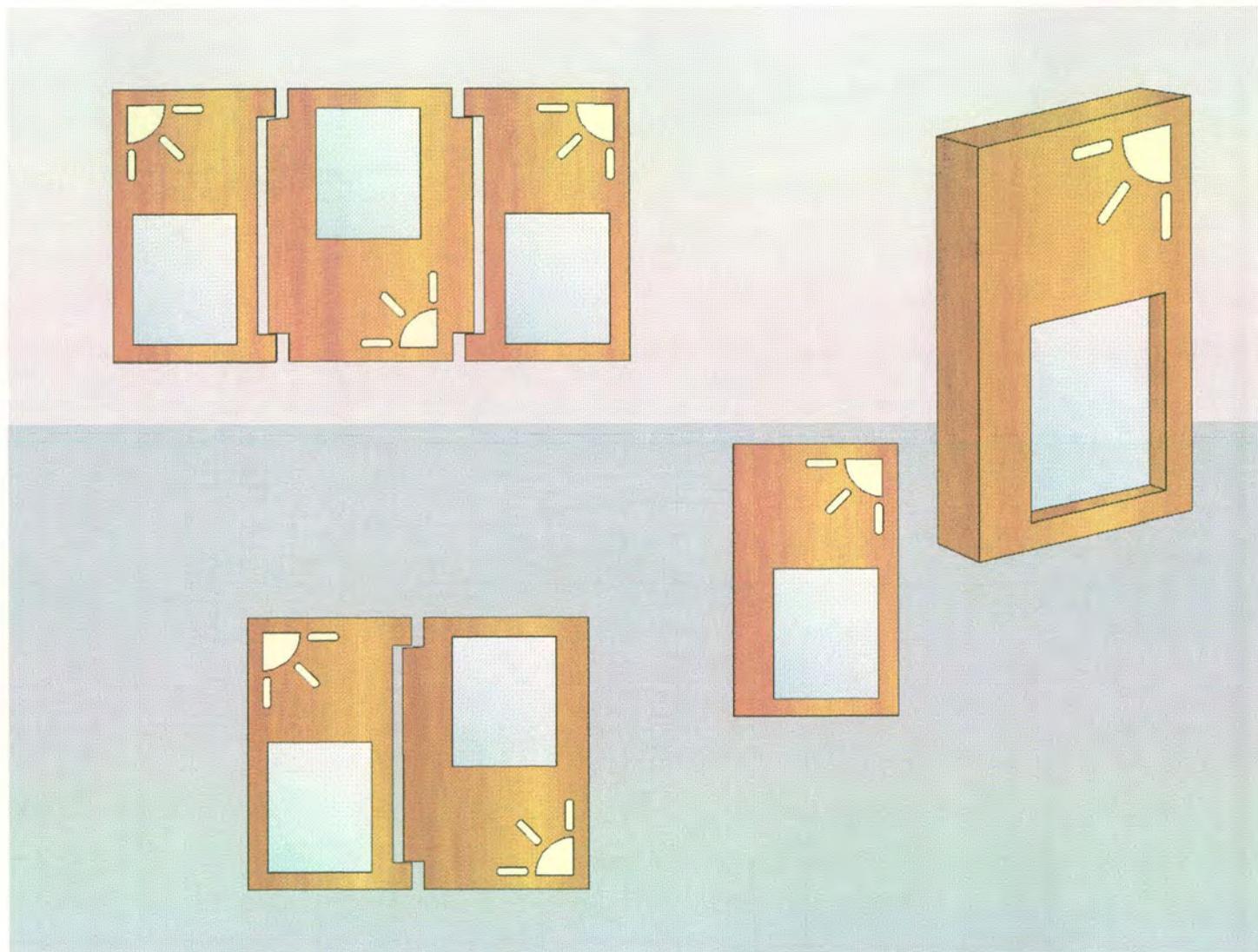
Material

WOOD and
FIBER

Color

NATURAL

Textura



Observaciones y Recomendaciones:

Diseñado por:

D. I. OLGA QUINTANA ALARCON



<p>Espacio en la CasaQuinta:</p> <p>STUDY</p>			
<p>Tema</p> <p>MIRRORS</p>			
<p>Subtema</p>			
<p>Material</p> <p>WOOD and GLASS</p>			
<p>Color</p> <p>NATURAL</p>			
<p>Textura</p>			
<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>		<p>Diseñado por:</p> <p>D. I. OLGA QUINTANA ALARCON</p>	



Espacio en la
CasaQuinta:
DINING
ROOM

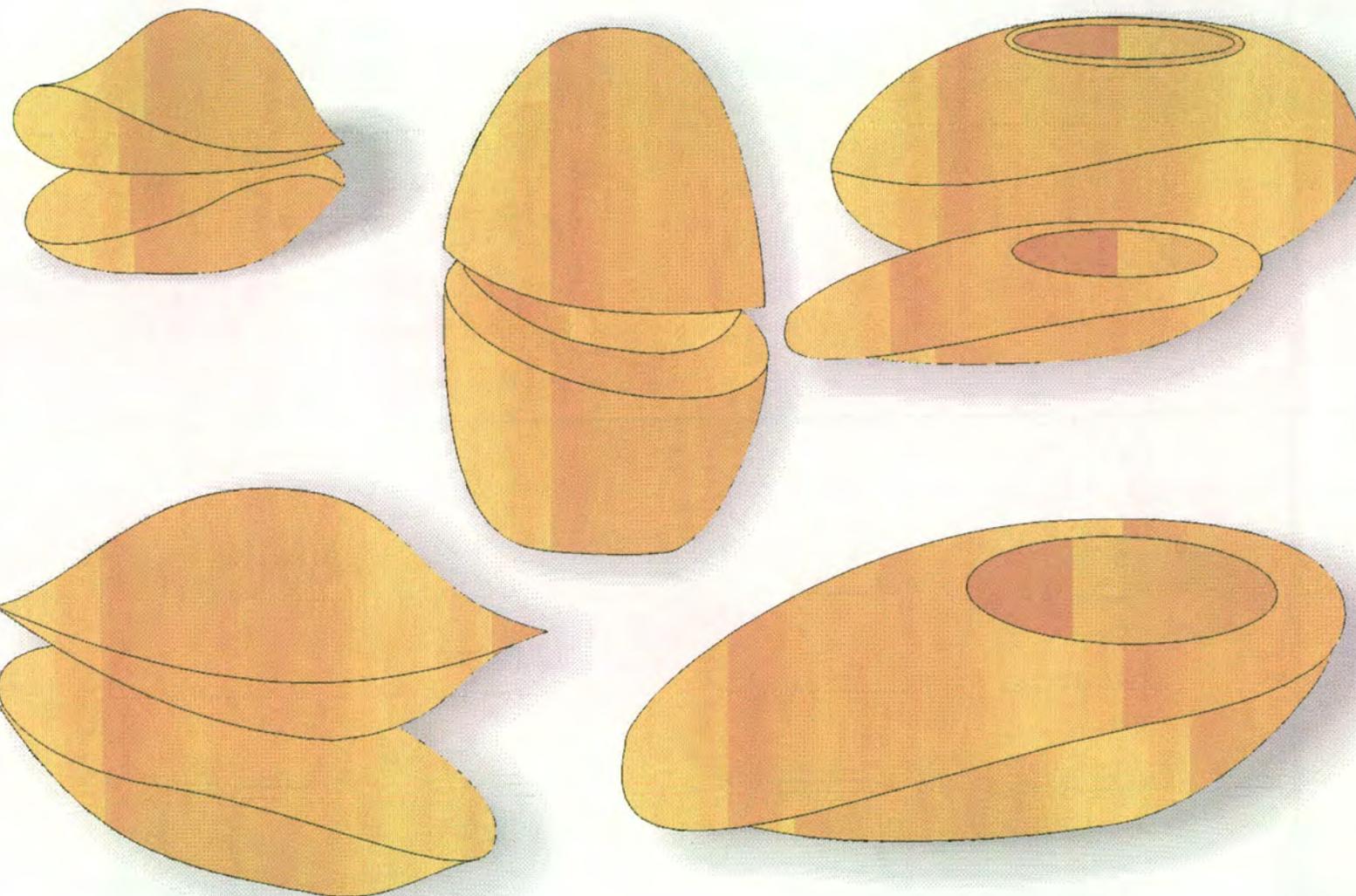
Tema
RECIPIENTS

Subtema

Material
WOOD

Color
NATURAL

Textura



Observaciones y Recomendaciones:

Diseñado por:

D. I. OLGA QUINTANA ALARCON



Espacio en la
CasaQuinta:
**LIVING
ROOM**

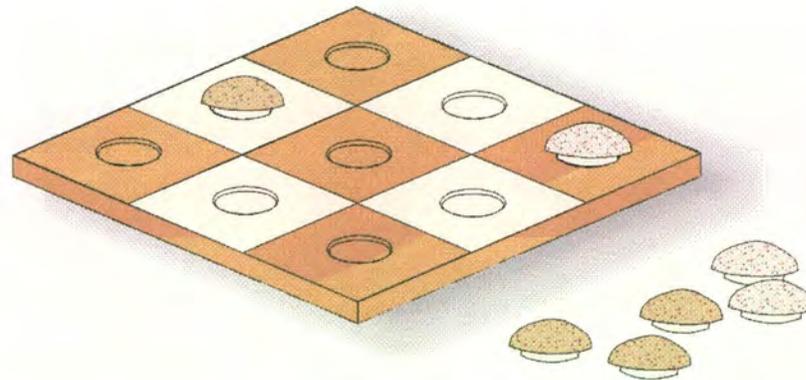
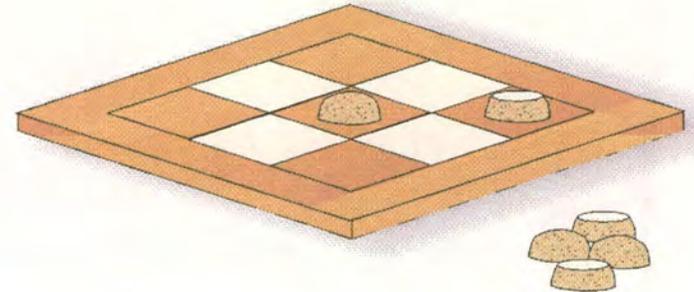
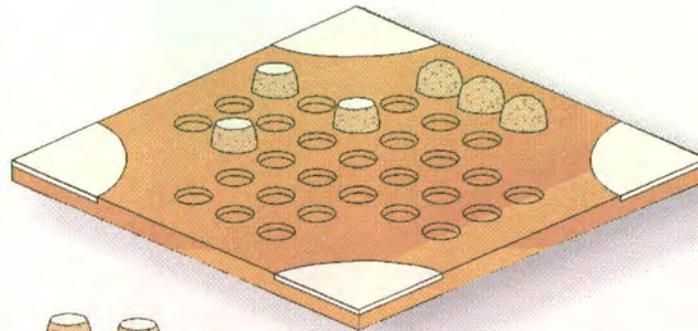
Tema
GAMES

Subtema

Material
**WOOD and
TAGUA**

Color
NATURAL

Textura



Observaciones y Recomendaciones:

Diseñado por:

D. I. OLGA QUINTANA ALARCON



Espacio en la
CasaQuinta:
LIVING
ROOM

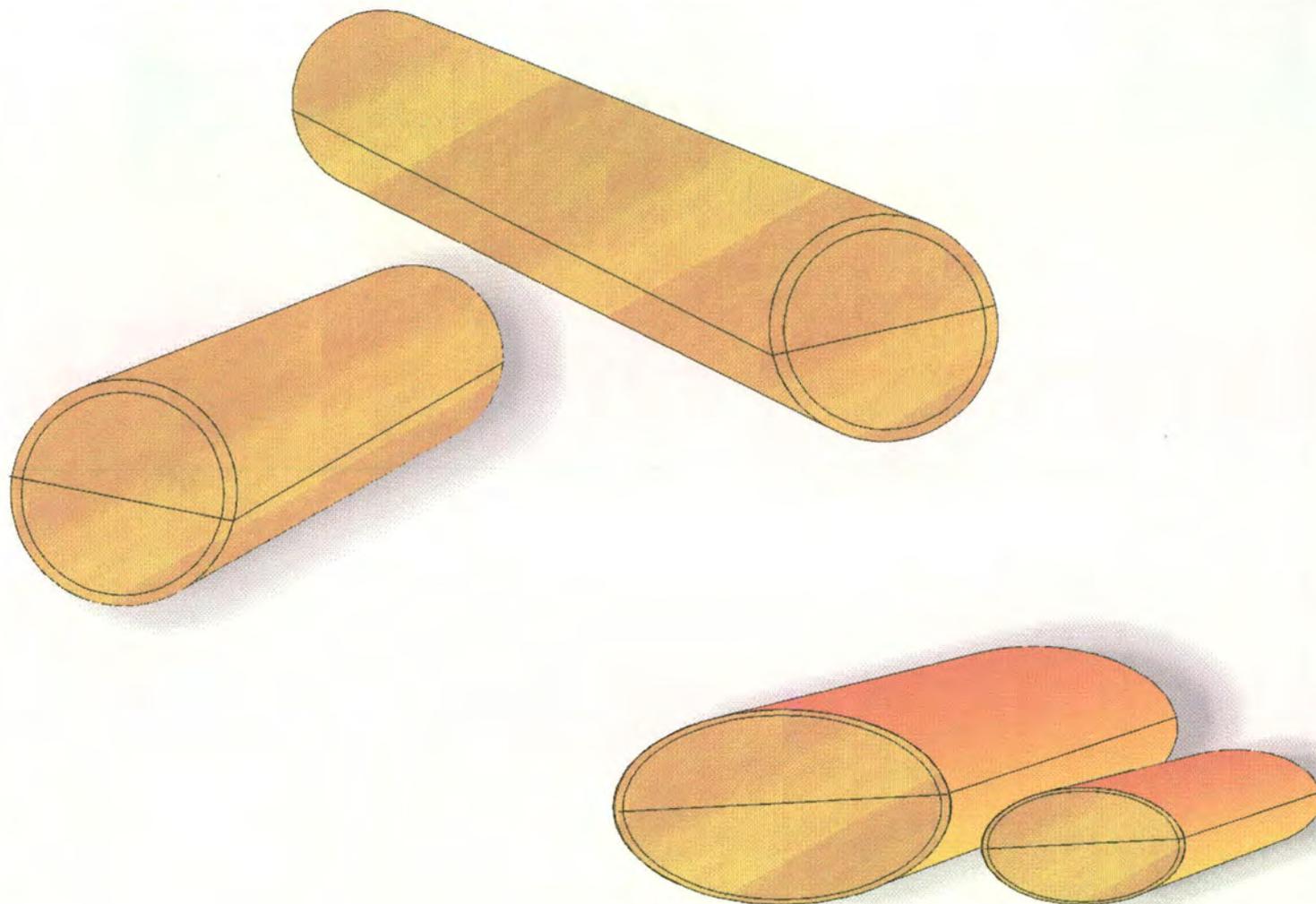
Tema
ACCESORIES

Subtema
JEWEL BOX

Material
ESPARTO

Color
NATURAL

Textura



Observaciones y Recomendaciones:

Diseñado por:

D. I. OLGA QUINTANA ALARCON



<p>Espacio en la CasaQuinta: DINNING ROOM</p>	
<p>Tema FURNITURE</p>	
<p>Subtema Combination Chonta - Madera</p>	
<p>Material WOOD and CHONTA</p>	
<p>Color NATURAL</p>	
<p>Textura</p>	
<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>	<p>Diseñado por: D. I. OLGA QUINTANA ALARCON and DESIGN GROUP</p>



Espacio en la
CasaQuinta:
DINNING
ROOM

Tema

FURNITURE

Subtema

Combination
Chonta - Madera

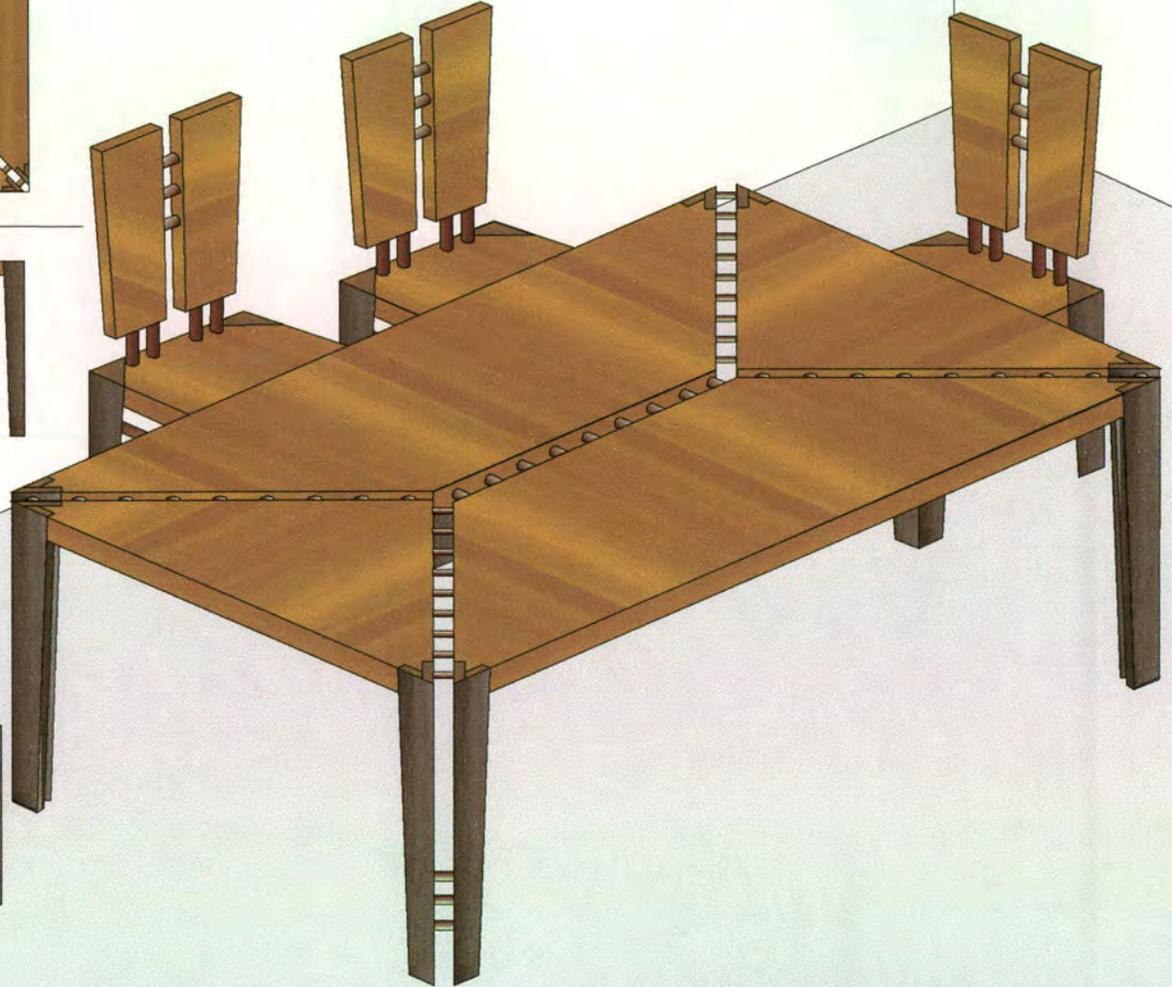
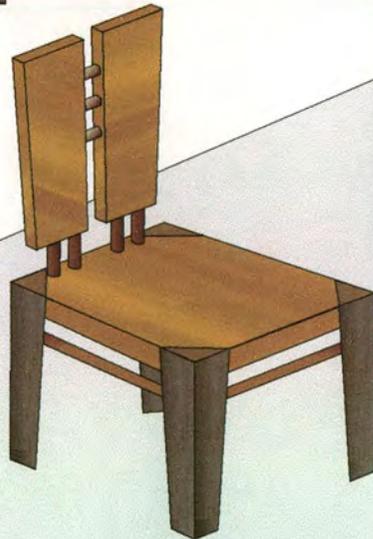
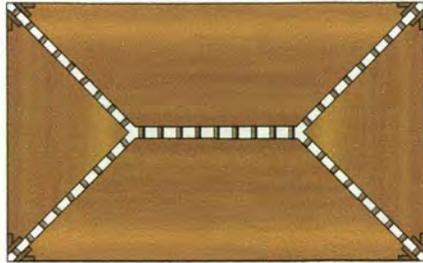
Material

WOOD and
CHONTA

Color

NATURAL

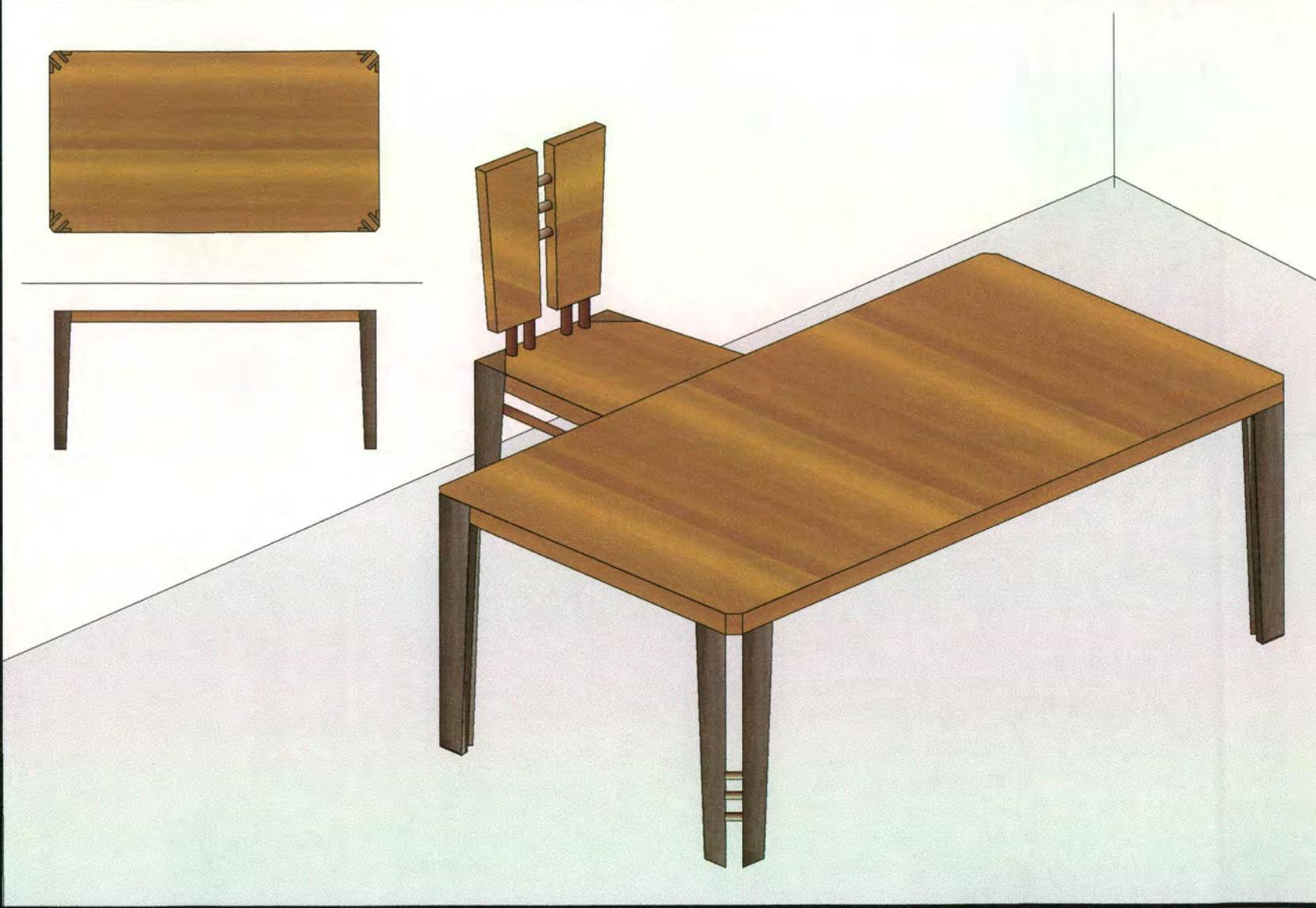
Textura



Observaciones y Recomendaciones:

Diseñado por:
D. I. OLGA QUINTANA ALARCON
and DESIGN GROUP



<p>Espacio en la CasaQuinta:</p> <p>STUDY</p>		
<p>Tema</p> <p>FURNITURE</p>		
<p>Subtema</p> <p>Combination Chonta - Madera</p>		
<p>Material</p> <p>WOOD and CHONTA</p>		
<p>Color</p> <p>NATURAL</p>		
<p>Textura</p>		
<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>		<p>Diseñado por: D. I. OLGA QUINTANA ALARCON and DESIGN GROUP</p>