



**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE
SENA - FONADE
OFICINA DE DISEÑO**

**ASESORIAS DE DISEÑO EN LOS DEPARTAMENTOS DE
HUILA, TOLIMA Y BOGOTA D.C EN LOS OFICIOS DE
TALLA EN PIEDRA, CARPINTERÍA EN GUADUA Y
CERÁMICA.**

D.I. ALEJANDRO RINCON DIAZ

BOGOTA D.C DICIEMBRE 20 DE 2000





Cecilia Duque
Gerente general

Ernesto Orlando Benavides
Subgerente Administrativo y Financiero

Luis Jairo Carrillo Reina
Subgerente de Desarrollo

Lyda del Carmen Díaz López
Directora Oficina de Diseño

Aser Vega, María Gabriela Corradine, Neve Herrera
Coordinadores Regionales

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA - FONADE

Alejandro Rincón Díaz

Asesor en Diseño

**ASESORÍA EN DISEÑO PARA EL DESARROLLO DE NUEVOS
PRODUCTOS
TALLA EN PIEDRA Y CARPINTERÍA EN GUADUA
SAN AGUSTÍN HUILA**

Nombre	Cedula	Dirección	Teléfono - fax	Entidad o persona contacto	Producto	Volumen de producción	Materia prima	Oficio	Costo de producción	Precio en taller	Precio en Bogotá	Recomendaciones de uso	Parámetros de calidad
Angelmir Guerrero	4 935.975	Cll 5 No. 15 - 18 (San Agustín Huila)	(0888)379895	Secretaria de Cultura del Huila	Mortero Cope	100	Piedra de Río	Talla en Piedra	12000	13000	15000	Antes de su uso para alimentos, se debe curar con leche caliente.	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento y de ninguna manera debe desprender arena o polvo de su superficie.
Angelmir Guerrero	4 935.975	Cll 5 No. 15 - 18	379895	Secretaria de Cultura del Huila	Rodillo Piedra y Bambú	100	Piedra de Río - Bambú	Talla en Piedra y Carpintería en guadua	15000	16000	17000	Antes de su uso para alimentos, se debe curar con leche caliente.	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento y de ninguna manera debe desprender arena o polvo de su superficie.
Angelmir Guerrero	4 935.975	Cll 5 No. 15 - 18	379895	Secretaria de Cultura del Huila	Jabonera 1	100	Piedra de Río	Talla en Piedra	12000	13000	15000	Colóquese sobre una superficie antideslizante	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento.
Angelmir Guerrero	4 935.975	Cll 5 No. 15 - 18	379895	Secretaria de Cultura del Huila	Jabonera2	100	Piedra de Río	Talla en Piedra	12000	13000	15000	Colóquese sobre una superficie antideslizante	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento.
Julio Bolívar Ordóñez	49 345.468	Vereda el Vegón San Agustín Huila		Secretaria de Cultura del Huila	Jabonera3	25	Mármol	Talla en Piedra	22000	23000	25000	Colóquese sobre una superficie antideslizante	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento.
Julio Bolívar Ordóñez	49 345.468	Vereda el Vegón San Agustín Huila		Secretaria de Cultura del Huila	Martillo molidor de carne con tabla (cuadrado)	25	Piedra Volcánica	Talla en Piedra	28000	29000	30000	Antes de su uso para alimentos, se debe curar con leche caliente.	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento y de ninguna manera debe desprender arena o polvo de su superficie.
Julio Bolívar Ordóñez	49 345.468	Vereda el Vegón San Agustín Huila		Secretaria de Cultura del Huila	Martillo molidor de carne con tabla (Macha)	25	Piedra Volcánica	Talla en Piedra	28000	29000	30000	Antes de su uso para alimentos, se debe curar con leche caliente.	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento y de ninguna manera debe desprender arena o polvo de su superficie.
Julio Ordóñez	12 165.646	Cll 3 No. 11 -30	373108	Julio Bolívar Ordóñez	Candelero Lava petas	25	Piedra Volcánica	Talla en Piedra	22000	23000	25000	No permita que la llama actúe directamente sobre la madera	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento.
Julio Ordóñez	12 165.646	Cll 3 No. 11 -30	373108	Julio Bolívar Ordóñez	Cenicero Cuña	25	Piedra de Río	Talla en Piedra	22000	23000	25000	Colóquese sobre una superficie antideslizante	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento.
Julio Ordóñez	12 165.646	Cll 3 No. 11 -30	373108	Julio Bolívar Ordóñez	Jabonera4	25	Piedra Volcánica	Talla en Piedra	22000	23000	25000	Colóquese sobre una superficie antideslizante	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento.
Julio Ordóñez	12 165.646	Cll 3 No. 11 -30	373108	Julio Bolívar Ordóñez	Jabonera 5	25	Piedra Volcánica	Talla en Piedra	22000	23000	25000	Colóquese sobre una superficie antideslizante	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento.
Ángelmir Guerrero	4 935.975	Cll 5 No. 15 - 18	379895	Secretaria de Cultura del Huila	Candelero cope Pequeño	25	Piedra de Río - Bambú	Talla en Piedra y Carpintería en guadua	22000	23000	25000	No permita que la llama actúe directamente sobre la madera	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento.
Angelmir Guerrero	4 935.975	Cll 5 No. 15 - 18	379895	Secretaria de Cultura del Huila	Candelero cope Grande	25	Piedra de Río - Bambú	Talla en Piedra y Carpintería en guadua	22000	23000	25000	No permita que la llama actúe directamente sobre la madera	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento.
Angelmir Guerrero	4 935.975	Cll 5 No. 15 - 18	379895	Secretaria de Cultura del Huila	Candelero Piedra y Guadua (Mesa)	100	Piedra de Río - Bambú	Talla en Piedra y Carpintería en guadua	32000	33000	35000	No permita que la llama actúe directamente sobre la madera	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento.
Angelmir Guerrero	4 935.975	Cll 5 No. 15 - 18	379895	Secretaria de Cultura del Huila	Candelero Piedra y Guadua (Pared)	100	Piedra de Río - Bambú	Talla en Piedra y Carpintería en guadua	32000	33000	35000	No permita que la llama actúe directamente sobre la madera	La piedra no debe presentar grietas o resquebrajamiento.



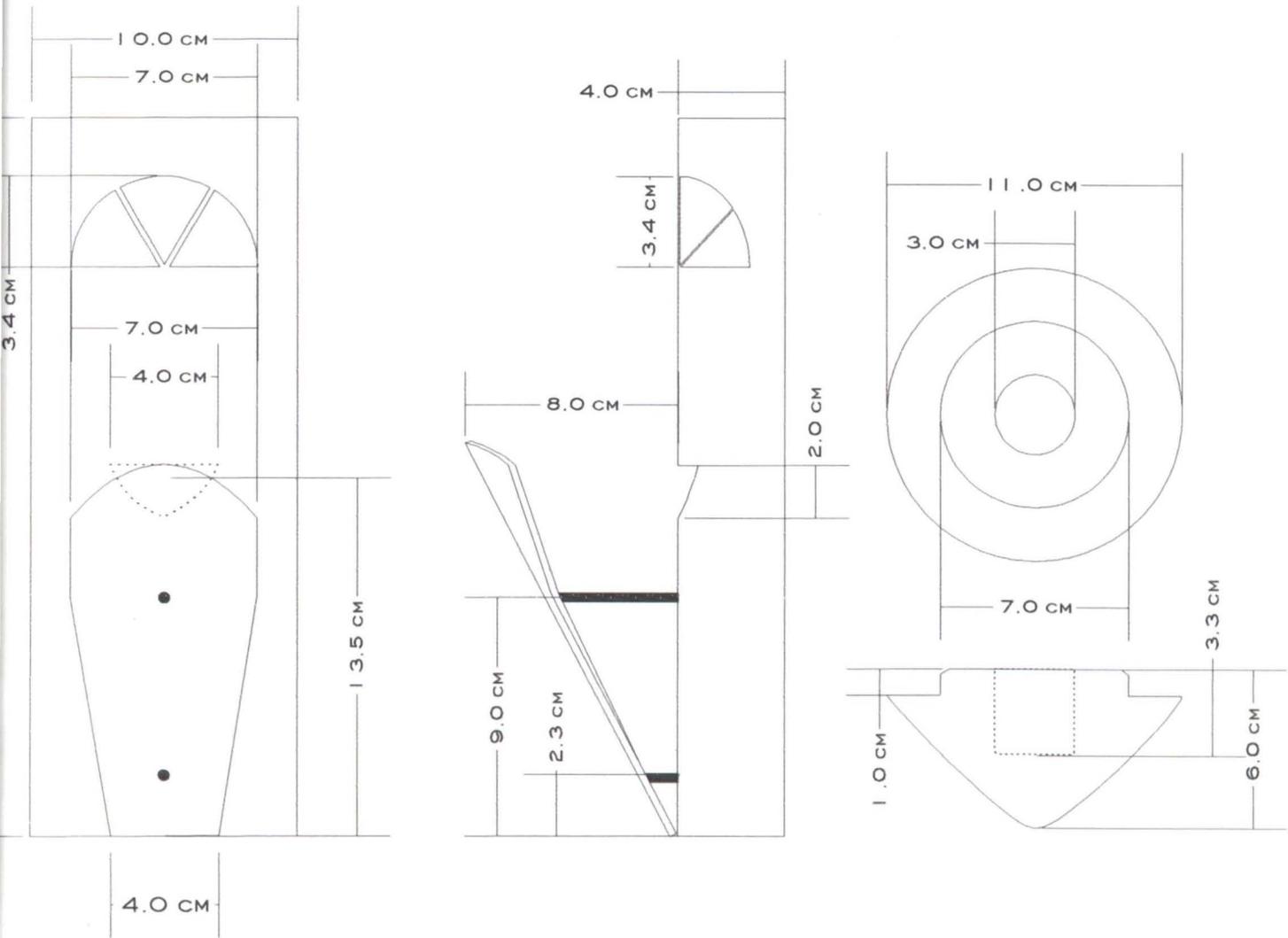
PIEZA: CANDELERO PIEDRA Y GUADUA	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANO: ANGEL MIRO GUERRERO
NOMBRE: CANDELERO PARED	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(cm): 9 ANCHO(cm): 3 ALTO(cm): 27	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(cm): PESO(GR): 300	LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: PIEDRA VOLCANICA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 1 00	UNITARIO: 32000	UNITARIO: 35000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 32000	P. MAYOR: 35000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 0 4 1 1 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA: CANDELERO PIEDRA Y GUADUA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:1 25PL. 1 / 1
NOMBRE: CANDELERO PARED	LÍNEA: ACCESORIOS	
OFICIO: TALLA	RECURSO NATURAL: PIEDRA	
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA: PIEDRA VOLCANICA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO. LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA. POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000



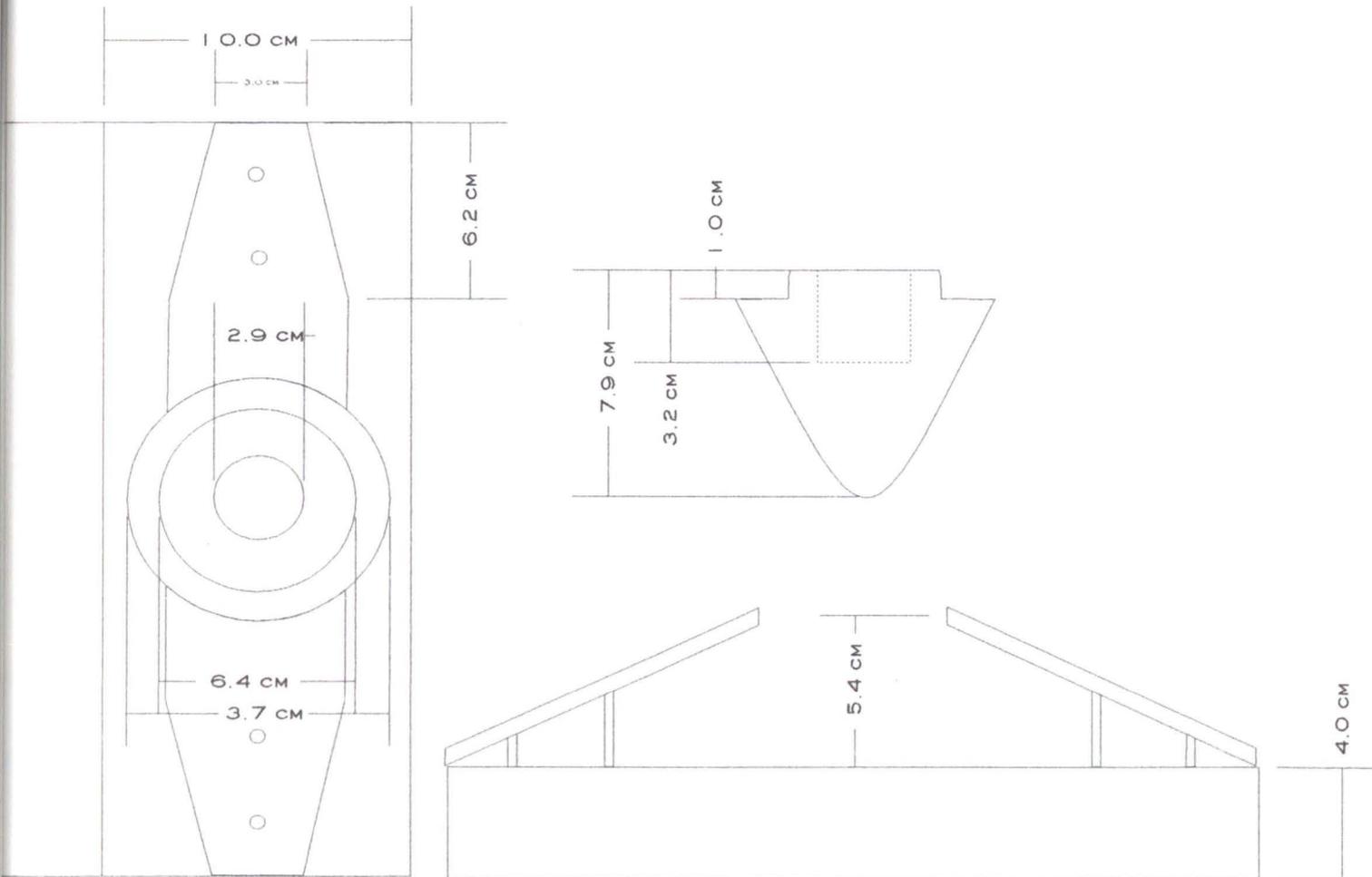
PIEZA: CANDELERO PIEDRA Y GUADUA	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANO: ANGELMIRO GUERRERO
NOMBRE: CANDELERO MESA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(CM): ANCHO(CM): 4 ALTO(CM): 26.5	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(CM):	PESO(GR): 300 LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: PIEDRA DE RIO	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 25	UNITARIO: 32000	UNITARIO: 35000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 32000	P. MAYOR: 35000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Dic 26 2000

SISTEMA DE REFERENCIA **41040801** TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	CANDELERO PIEDRA Y GUADUA	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1 : 1 25 PL. 1 / 1
NOMBRE:	CANDELERO MESA	LÍNEA:	OBJETOS
OFICIO:	TALLA	RECURSO NATURAL:	PIEDRA
TÉCNICA:	TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA:	PIEDRA DE RIO

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR
 TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO.
 LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PINTEROS
 AZETAS Y PULIDORA.
 POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE
 MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Dic 26 2000

SISTEMA DE REF. 4 1 0 4 0 8 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



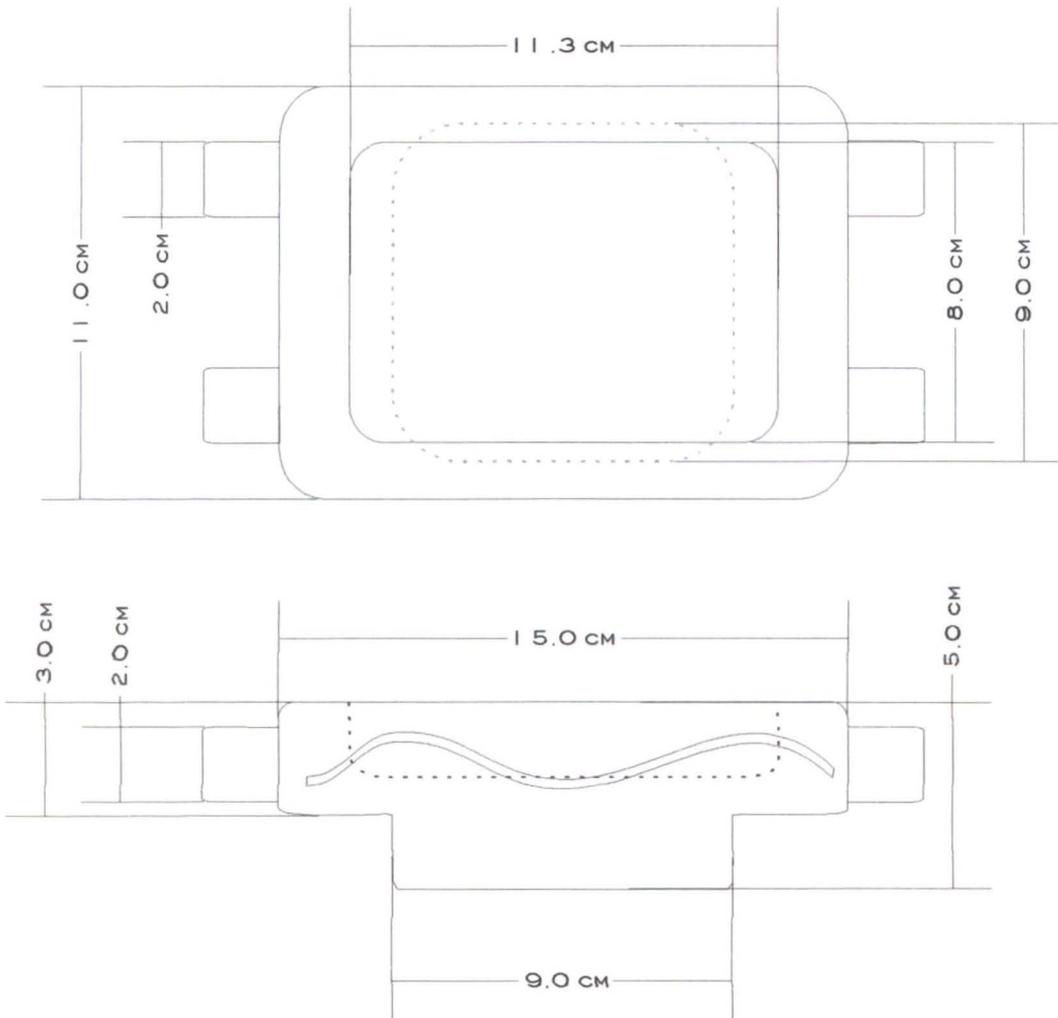
PIEZA: JABONERA	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANO: ANGELMIRO GUERRERO
NOMBRE: JABONERA I	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(CM): 12 ANCHO(CM): 7.5 ALTO(CM): 2.5	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(CM):	PESO(GR): 200 LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: PIEDRA DE RIO	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 100	UNITARIO: 22000	UNITARIO: 25000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 22000	P. MAYOR: 25000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Dic 26 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 0 4 0 1 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA: JABONERA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 1 25 PL. 1 / 1
NOMBRE: JABONERA I	LÍNEA: ACCESORIOS	
OFICIO: TALLA	RECURSO NATURAL: PIEDRA	
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA: PIEDRA DE RIO	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO. LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA.

POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000



PIEZA: CENICERO	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANO: JULIO ORDOÑEZ
NOMBRE: CENICERO CUÑA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(CM): 14 ANCHO(CM): 4.5 ALTO(CM): 2.3	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(CM):	PESO(GR): 300
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	LOCALIDAD/VEREDA/
MATERIA PRIMA: PIEDRA DE RIO	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	RESGUARDO:
		TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

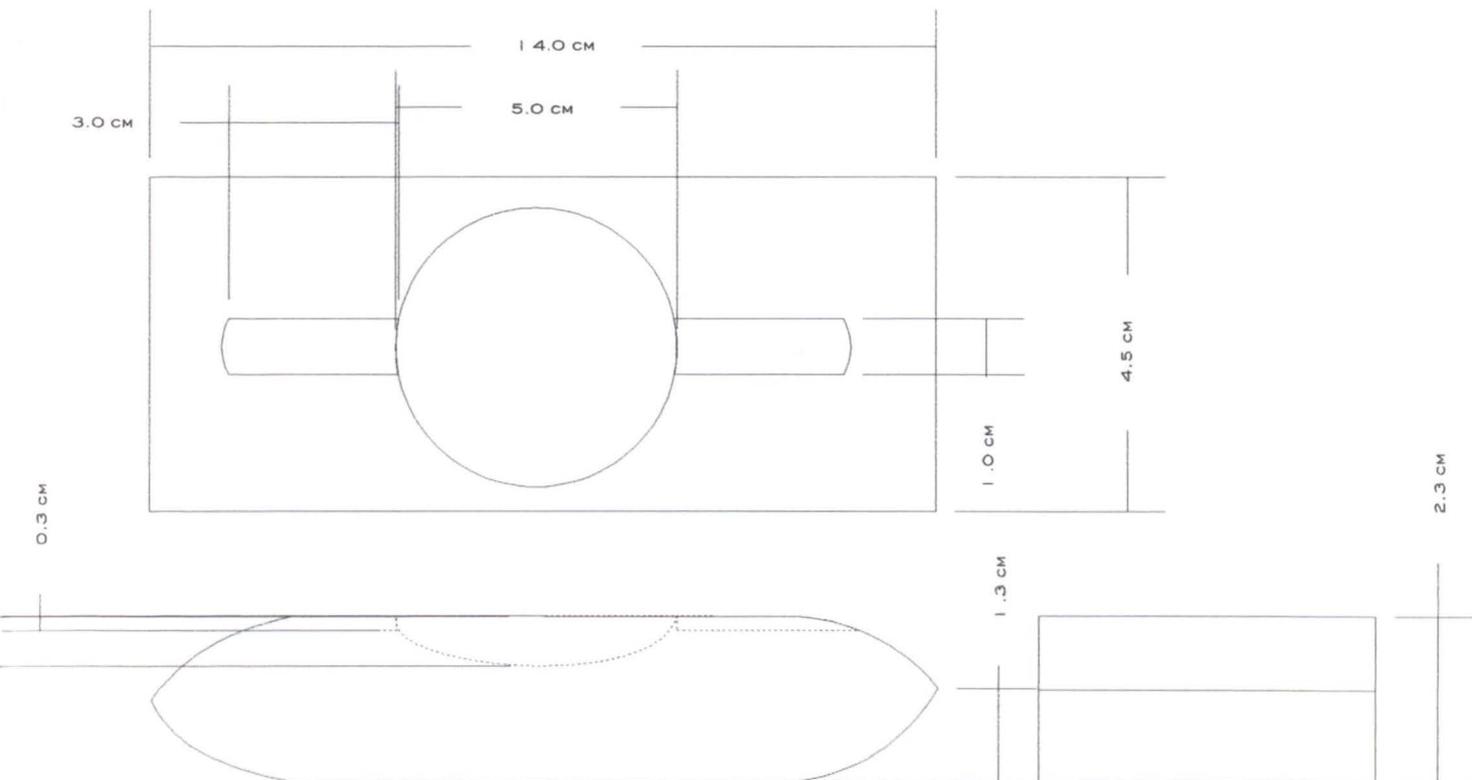
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 25	UNITARIO: 22000	UNITARIO: 25000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 22000	P. MAYOR: 25000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Dic 26 2000

SISTEMA DE REFERENCIA **41040601** TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	CENICERO	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:1 25PL. 1 / 1
NOMBRE:	CENICERO CUÑA	LÍNEA:	OBJETOS
OFICIO:	TALLA	RECURSO NATURAL:	PIEDRA
TÉCNICA:	TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA:	PIEDRA DE RIO

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO. LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA. POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Dic 26 2000



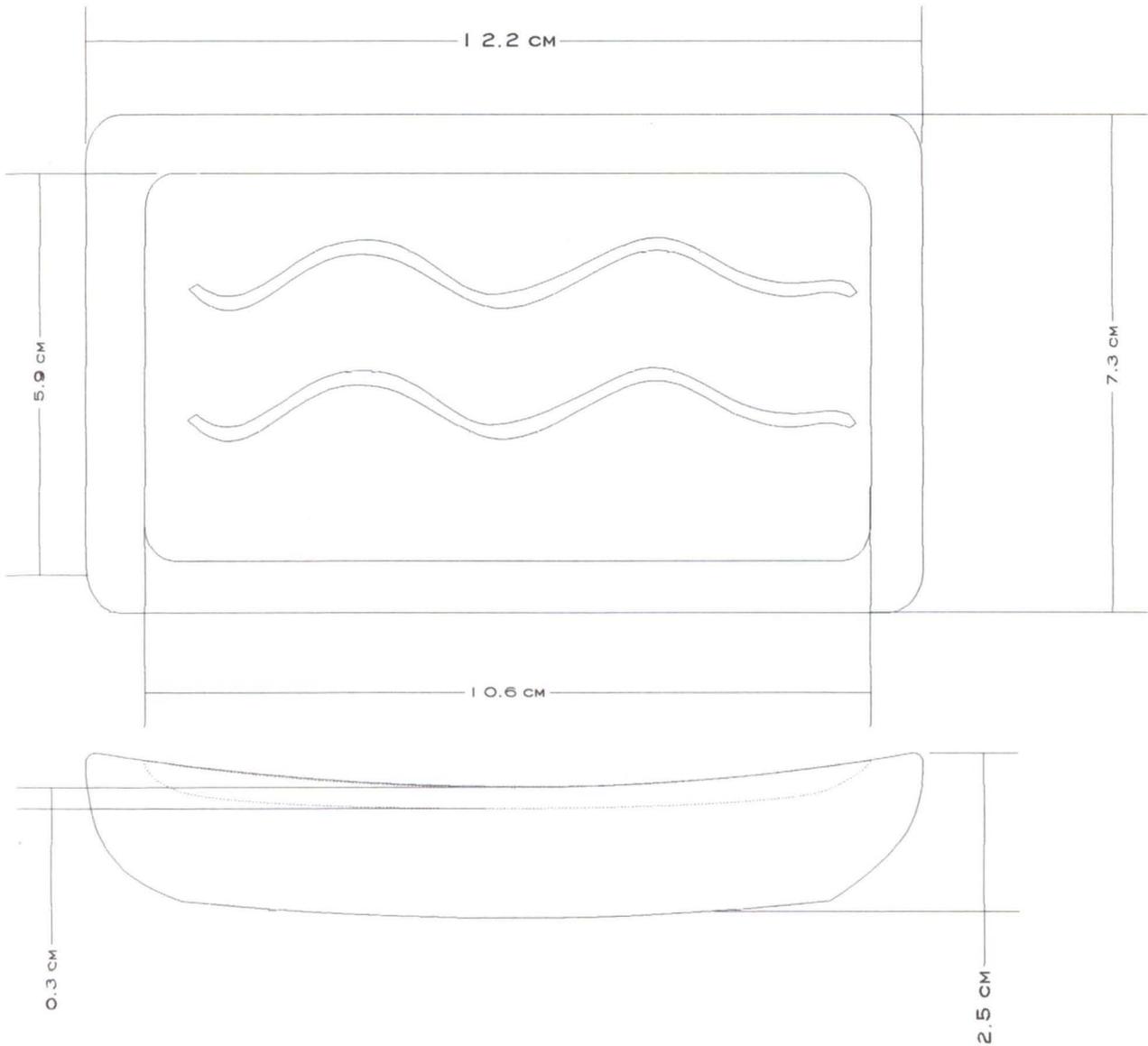
PIEZA: JABONERA	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANO: JULIO BOLIVAR
NOMBRE: JABONERA 3	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(CM): 12 ANCHO(CM): 7.5 ALTO(CM): 2.5	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(CM):	PESO(GR): 200 LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: MARMOL	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 25	UNITARIO: 22000	UNITARIO: 25000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 22000	P. MAYOR: 25000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 41040301 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA: JABONERA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 1 25 PL. 1 / 1
NOMBRE: JABONERA 3	LÍNEA: ACCESORIOS	
OFICIO: TALLA	RECURSO NATURAL: PIEDRA	
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA: MARMOL	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO. LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA. POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

SISTEMA DE REF. 41040301 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



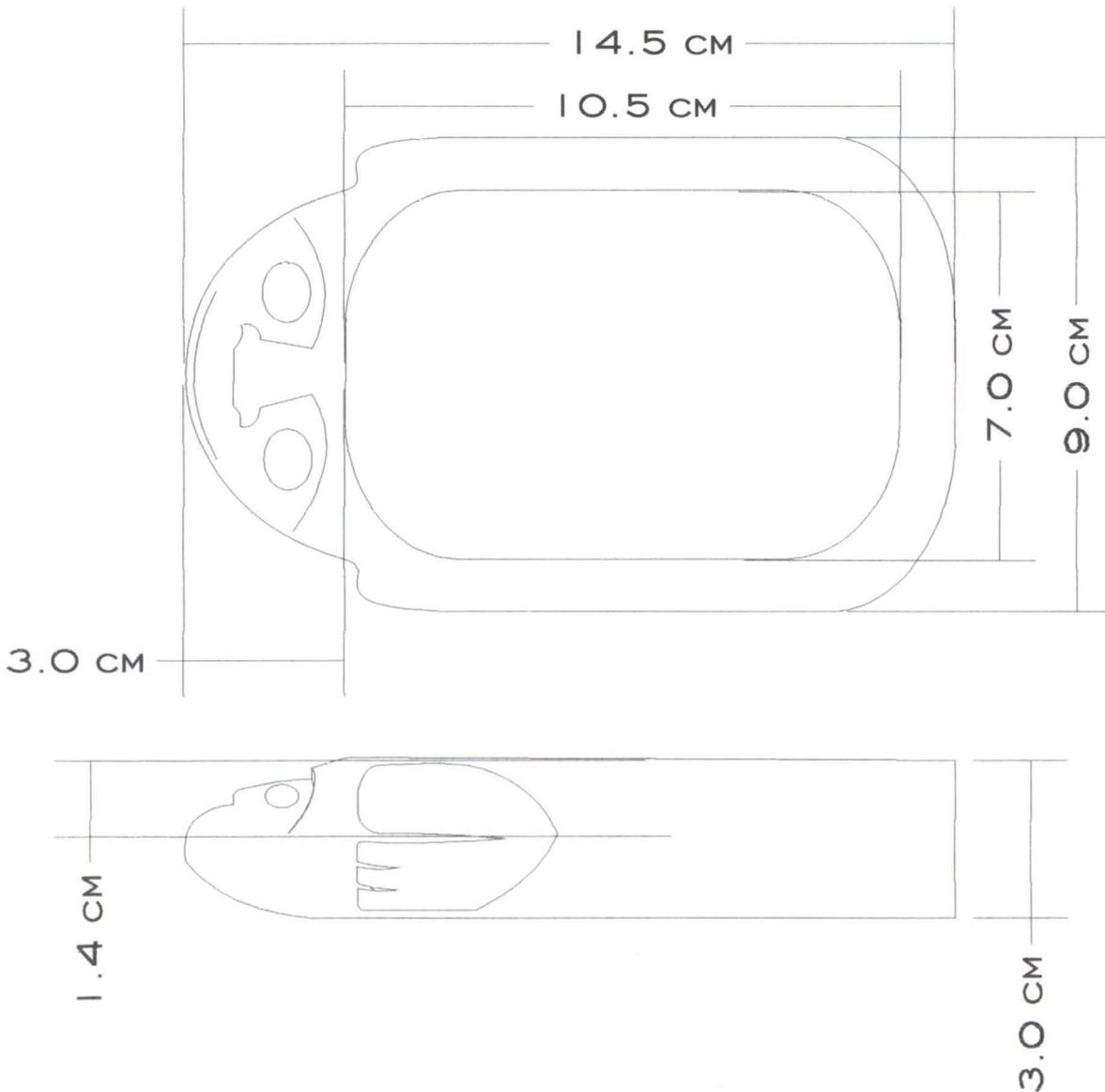
PIEZA: JABONERA	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANO: JULIO BOLIVAR
NOMBRE: JABONERA 5	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(1CM): 14,5 ANCHO(1CM): 9 ALTO(1CM): 3	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(1CM):	PESO(1GR): 200 LOCALIDAD/VEREDA/ EL VEGON
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: PIEDRA DE VOLCANICA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 25	UNITARIO: 22000	UNITARIO: 25000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 22000	P. MAYOR: 25000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 0 4 0 5 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	JABONERA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 1 25PL. 1 / 1
NOMBRE:	JABONERA 5	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	TALLA	RECURSO NATURAL:	PIEDRA
TÉCNICA:	TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA:	PIEDRA VOLCANICA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO. LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA.

POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Dic 26 2000

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



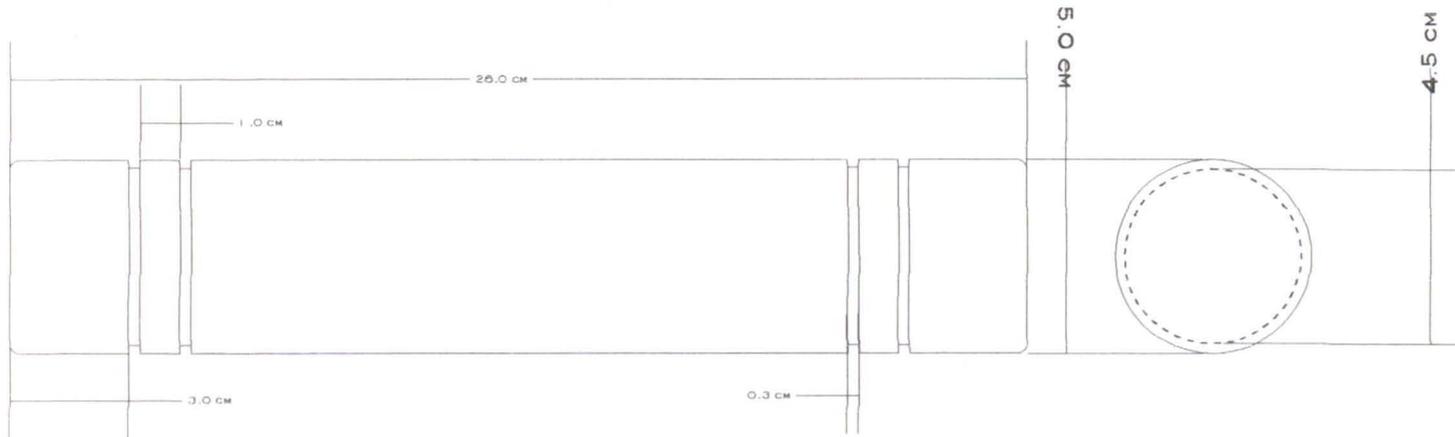
PIEZA: RODILLO	LÍNEA: MESA Y COMEDOR	ARTESANO: AGELMIRO GUERRERO
NOMBRE: RODILLO PIEDRA Y BAMBÚ	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(CM): 26 ANCHO(CM): ALTO(CM):	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(CM): 5.0 PESO(GR): 175	LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: PIEDRA VOLCANICA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: MESA Y COCINA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 100	UNITARIO: 15000	UNITARIO: 17000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 15000	P. MAYOR: 17000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Dic 26 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 41041001 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	RODILLO	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 1 25 PL. 1 / 1
NOMBRE:	RODILLO PIEDRA Y BAMBÚ	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR
OFICIO:	TALLA	RECURSO NATURAL:	PIEDRA
TÉCNICA:	TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA:	PIEDRA VOLCANICA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

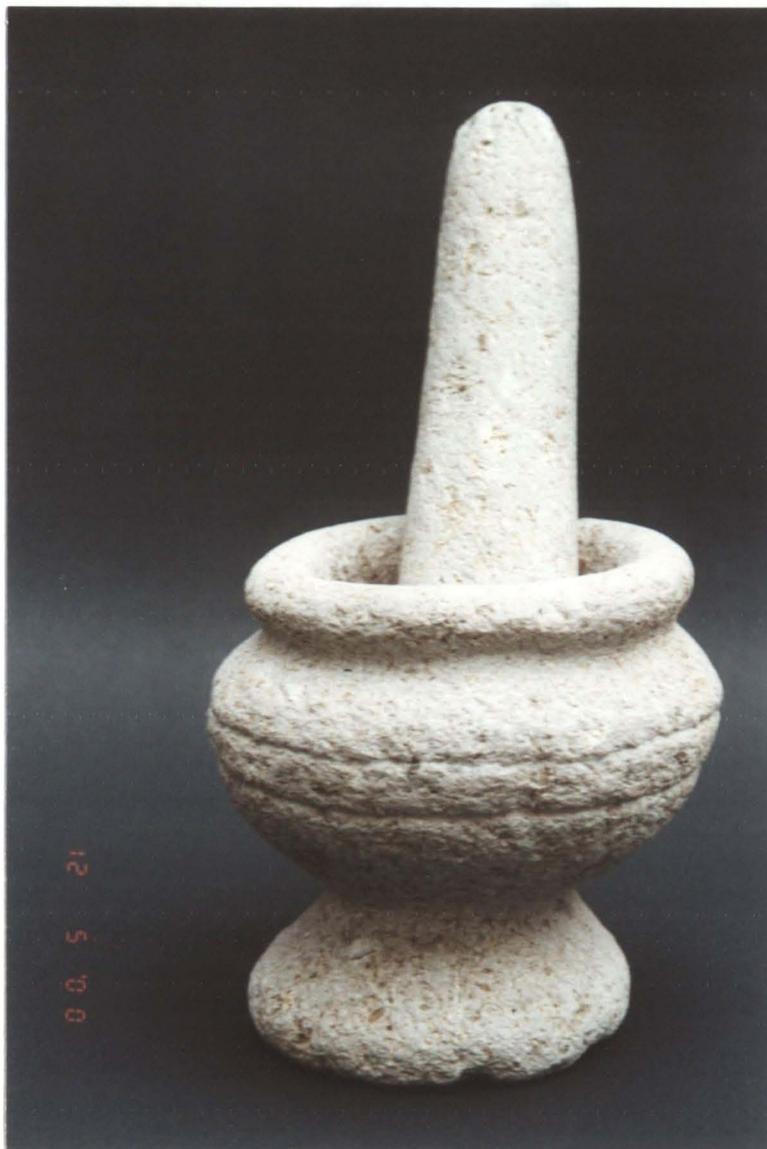
COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO. LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA.

POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

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



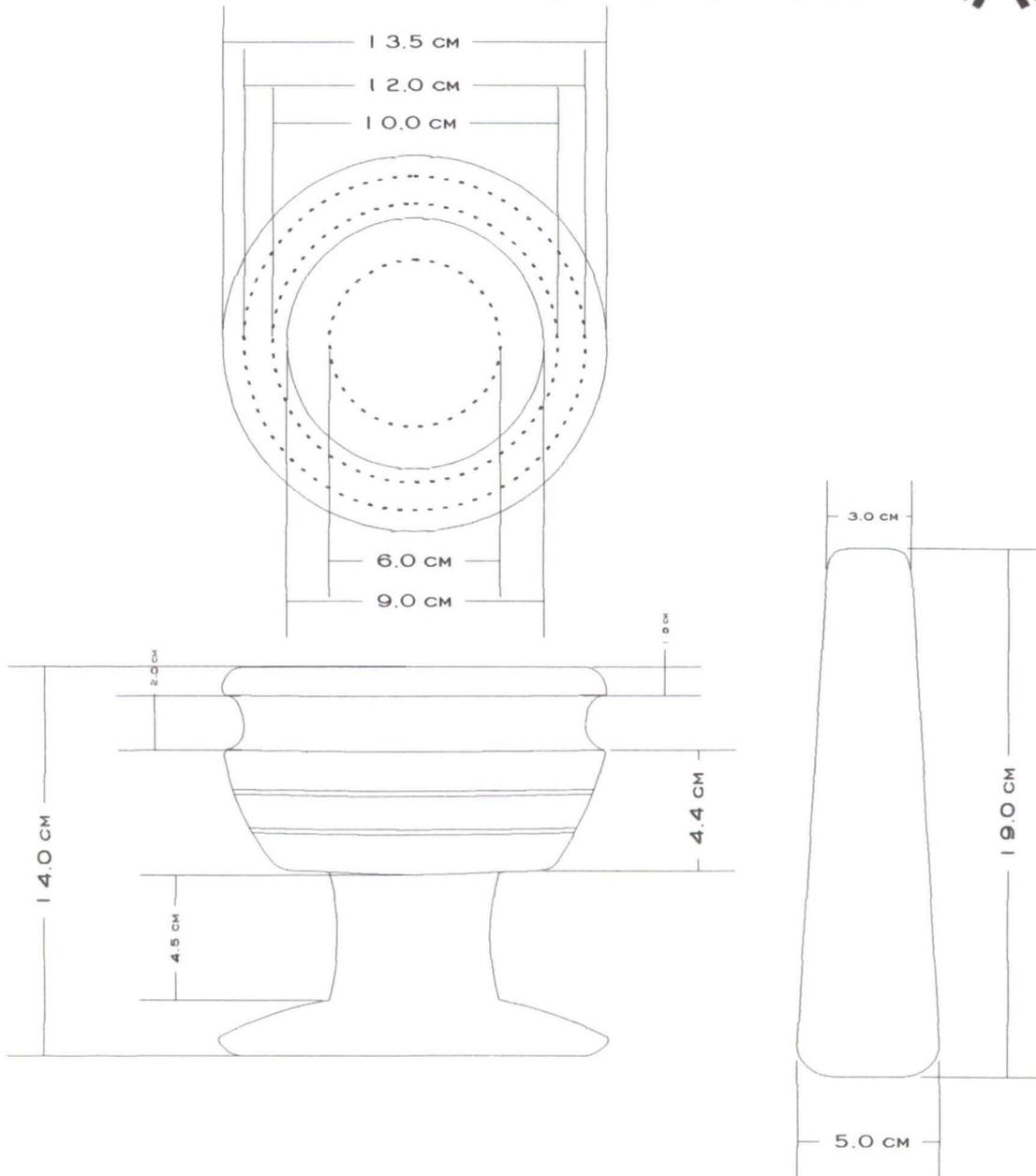
PIEZA: MORTERO	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANO: ANGELMIRO GUERRERO
NOMBRE: MORTERO COPA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 3	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(CM): 13.5 PESO(GR): 250	LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: PIEDRA DE RIO	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> Sí <input checked="" type="checkbox"/> No	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 100	UNITARIO: 22000	UNITARIO: 25000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 22000	P. MAYOR: 25000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 0 4 1 5 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA: MORTERO	REFERENCIA:	Esc.(CM): 1:125PL. 1 / 1
NOMBRE: MORTERO COPA	LÍNEA: ACCESORIOS	
OFICIO: TALLA	RECURSO NATURAL: PIEDRA	
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA: PIEDRA DE RIO	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO. LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA.

POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

SISTEMA DE REF. 41041501 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

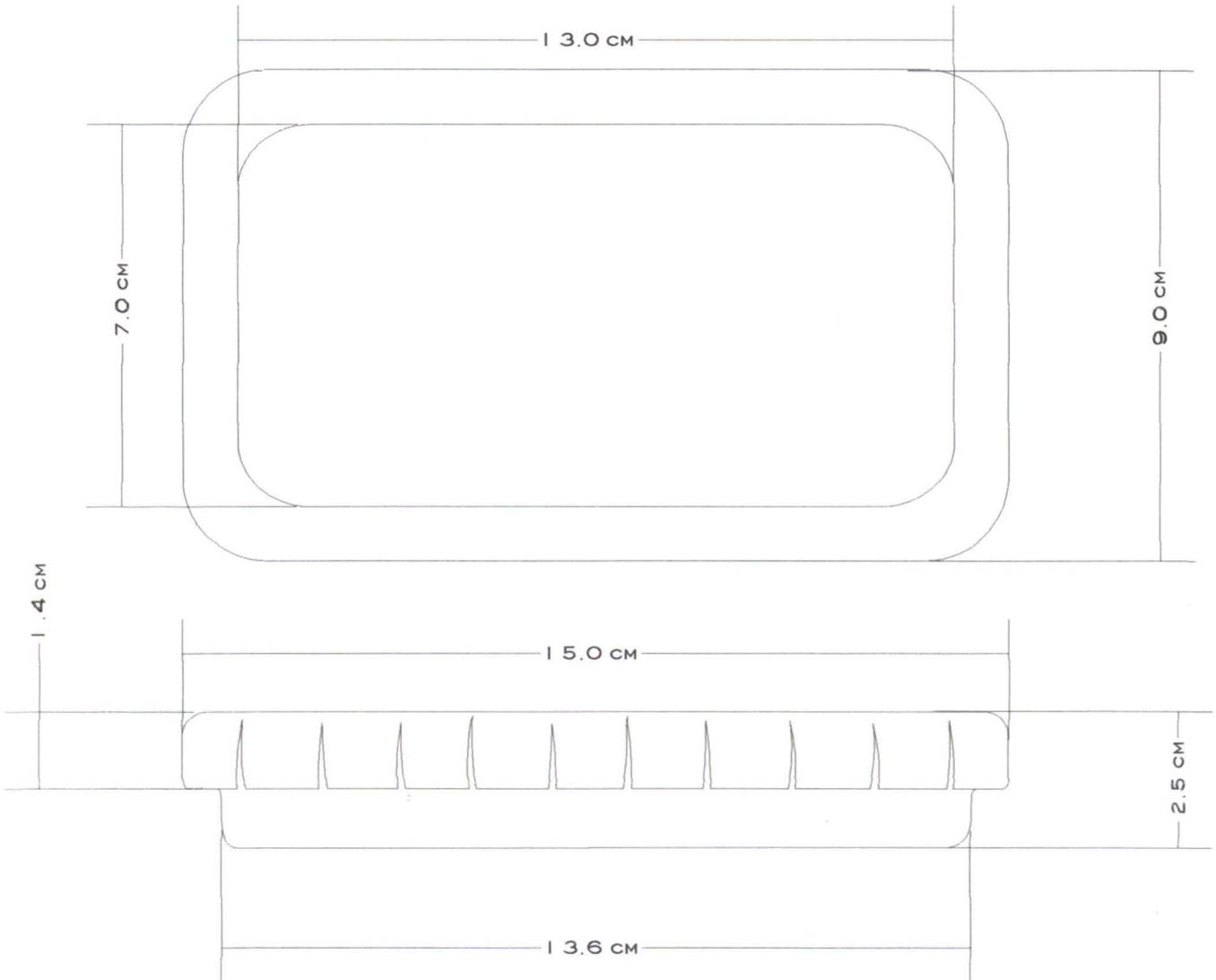


PIEZA: JABONERA	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANO: ANGELMIRO GUERRERO
NOMBRE: JABONERA 2	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(CM): 12 ANCHO(CM): 7.5 ALTO(CM): 2.5	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(CM):	PESO(GR): 200
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: PIEDRA DE RIO	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 100	UNITARIO: 22000	UNITARIO: 25000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 22000	P. MAYOR: 25000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000



PIEZA: JABONERA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 1 25 PL. 1 / 1
NOMBRE: JABONERA 2	LÍNEA: ACCESORIOS	
OFICIO: TALLA	RECURSO NATURAL: PIEDRA	
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA: PIEDRA DE RIO	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO. LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA.

POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

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



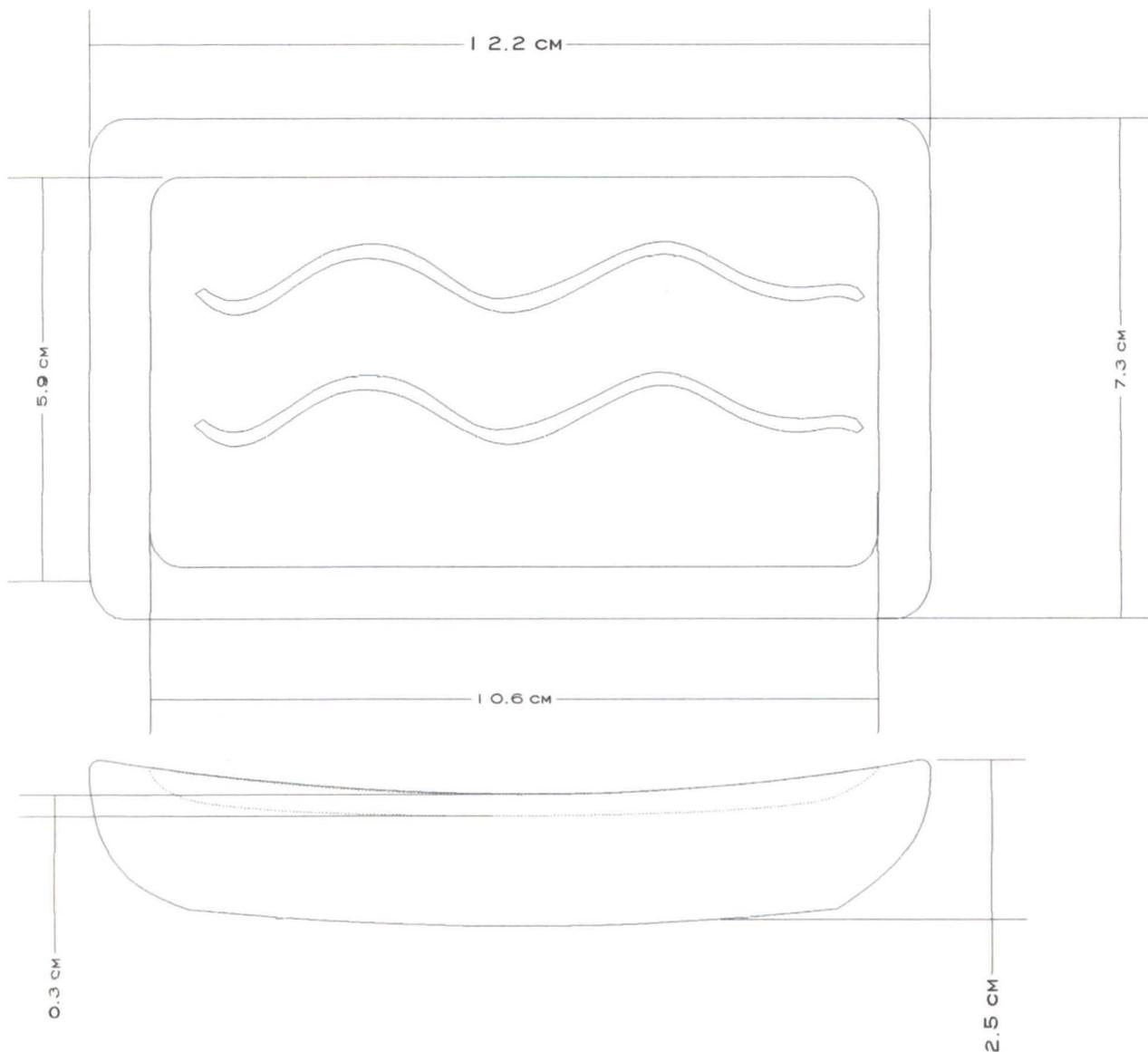
PIEZA: JABONERA	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANO: Julio Ochoa
NOMBRE: JABONERA NO. 4	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(CM): 12 ANCHO(CM): 7.5 ALTO(CM): 2.5	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(CM):	PESO(GR): 300
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: PIEDRA DE RIO	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 25	UNITARIO: 22000	UNITARIO: 25000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 22000	P. MAYOR: 25000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

SISTEMA DE REFERENCIA **41040401** TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	JABONERA	REFERENCIA:	Esc.(CM): 1 : 1 25 PL. 1 / 1
NOMBRE:	JABONERA No. 4	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	TALLA	RECURSO NATURAL:	PIEDRA
TÉCNICA:	TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA:	PIEDRA DE RIO

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO. LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA
 POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

SISTEMA DE REF. 41040401 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



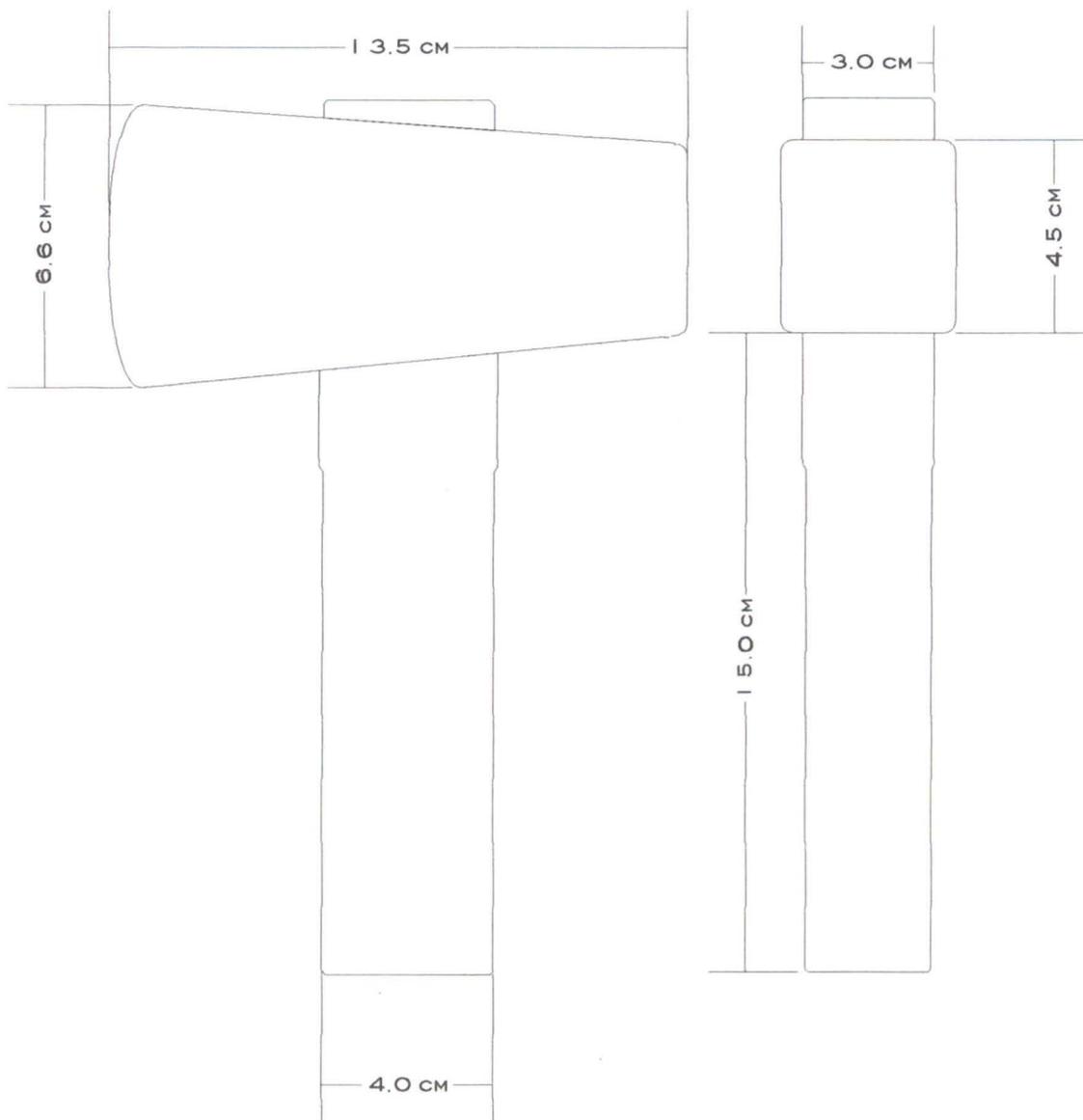
PIEZA: MARTILLO MOLEDOR DE CARNE	LÍNEA: MESA Y COMEDOR	ARTESANO: JULIO BOLIVAR
NOMBRE: MARTILLO MOLEDOR HACHA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(CM): 12 ANCHO(CM): 5.0 ALTO(CM): 20.5	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(CM):	PESO(GR): 350
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	LOCALIDAD/VEREDA/ RESGUARDO: EL VEGON
MATERIA PRIMA: PIEDRA VOLCANICA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: MESA Y COCINA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 25	UNITARIO: 28000	UNITARIO: 29000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 28000	P. MAYOR: 29000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Dic 26 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 41040901 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	MARTILLO MOLEDOR DE CARNE	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 1 25 PL. 1 / 1
NOMBRE:	MARTILLO MOLEDOR DE CARNE HACHA	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR
OFICIO:	TALLA	RECURSO NATURAL:	PIEDRA
TÉCNICA:	TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA:	PIEDRA VOLCANICA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO. LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA.

POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

SISTEMA DE REF. 41040901 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



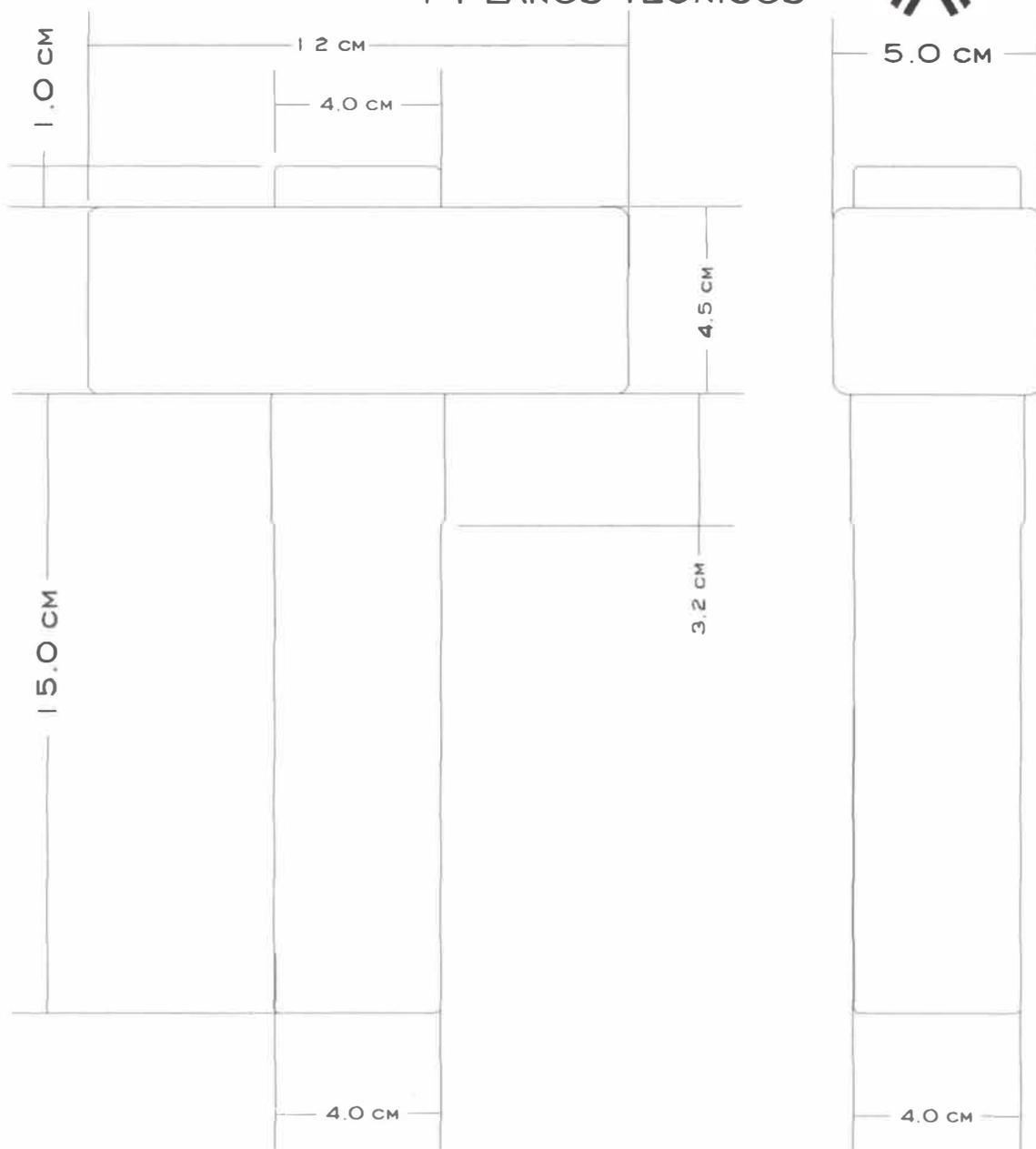
PIEZA: MARTILLO MOLEDOR DE CARNE	LÍNEA: MESA Y COMEDOR	ARTESANO: JULIO BOLIVAR
NOMBRE: MARTILLO MOLEDOR CUADRADO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(1CM): 12 ANCHO(1CM): 5.0 ALTO(1CM): 20.5	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(1CM):	PESO(1GR): 350 LOCALIDAD/VEREDA/ EL VEGON
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: PIEDRA VOLCANICA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

MERCADO OBJETIVO: MESA Y COCINA	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 25	UNITARIO: 28000	UNITARIO: 29000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 28000	P. MAYOR: 29000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 41040701 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	MARTILLO MOLEDOR DE CARNE	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 1 25 PL. 1 / 1
NOMBRE:	MARTILLO MOLEDOR DE CARNE CUADRADO	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR
OFICIO:	TALLA	RECURSO NATURAL:	PIEDRA
TÉCNICA:	TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA:	PIEDRA VOLCANICA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO. LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA.

POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

SISTEMA DE REF. 41040701 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: CANDELERO	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANO: JULIO ORDOÑEZ
NOMBRE: CANDELERO LAVA PATAS	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 8.0	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DÍAMETRO(CM): 7.5 PESO(GR): 155	LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: PIEDRA VOLCANICA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

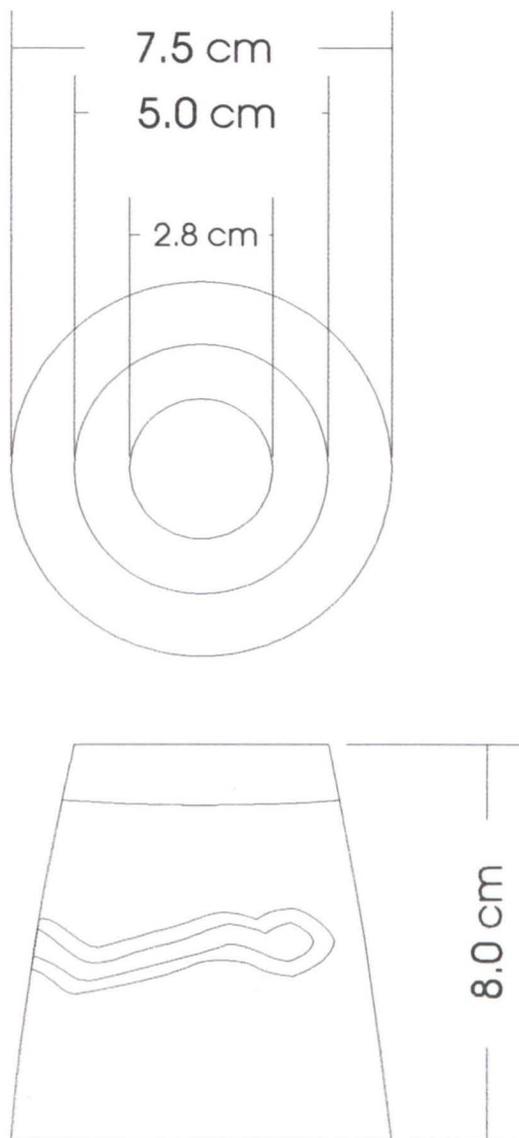
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 25	UNITARIO: 22000	UNITARIO: 25000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 22000	P. MAYOR: 25000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 0 4 1 4 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	CANDELERO	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 1 25 PL. 1 / 1
NOMBRE:	CANDELERO LAVA PATAS	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	TALLA	RECURSO NATURAL:	PIEDRA
TÉCNICA:	TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA:	PIEDRA VOLCANICA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 COMO PRIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO. LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA. POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

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



PIEZA:	CANDELERO	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANO:	AGELMIRO GUERRERO	
NOMBRE:	CANDELERO COPA PEQUEÑO	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA	
OFICIO:	TALLA	LARGO(CM):	16 ANCHO(CM):	10 ALTO(CM):	5 CIUDAD/MUNICIPIO:	SAN AGUSTIN
TÉCNICA:	TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(CM):		PESO(GR):	255 LOCALIDAD/VEREDA/	
RECURSO NATURAL:	PIEDRA	COLOR:	GRIS	RESGUARDO:		
MATERIA PRIMA:	PIEDRA VOLCANICA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:	URBANA

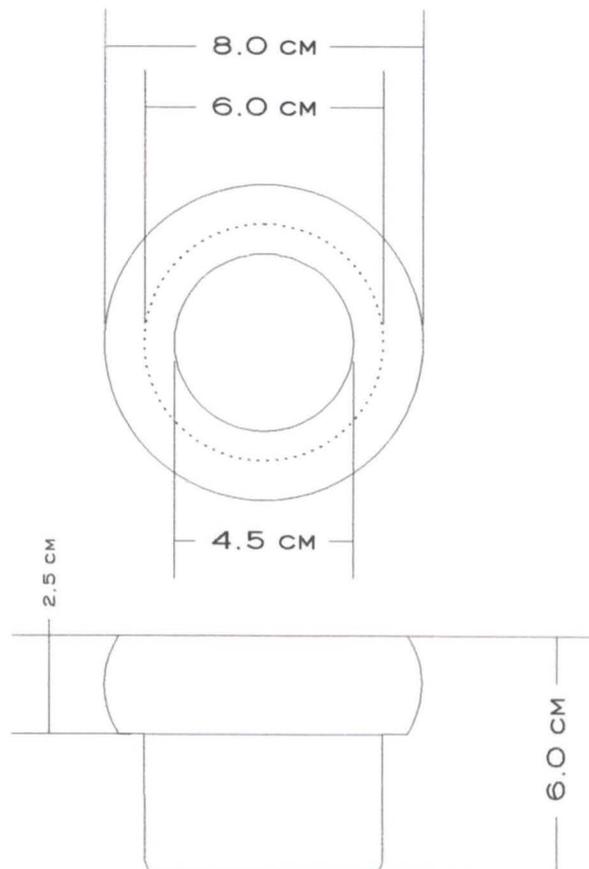
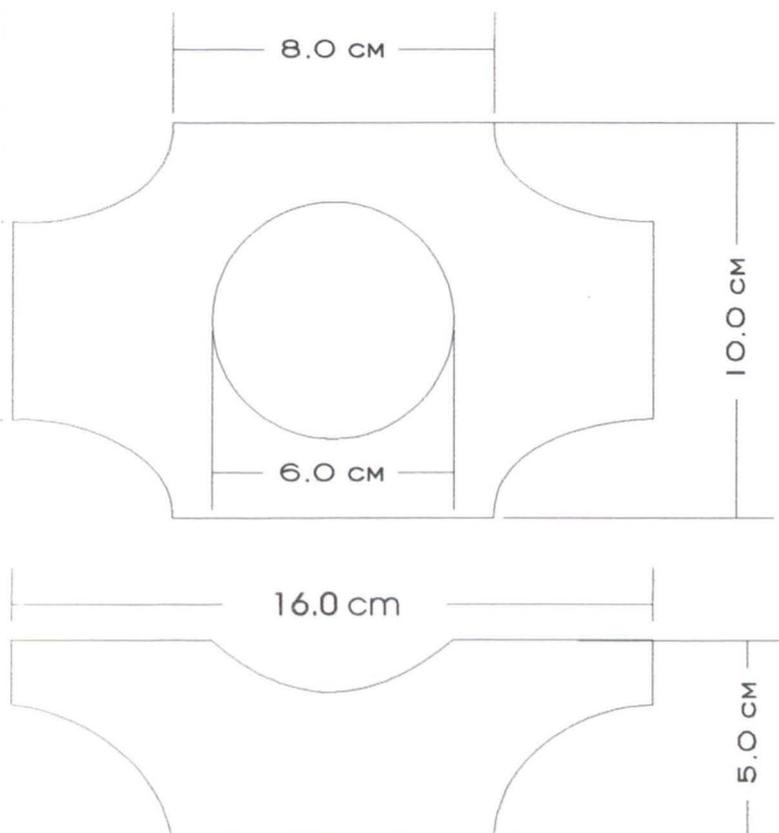
MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	25	UNITARIO:	22000
EMPAQUE:		P. MAYOR:	22000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	25000

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Dic 26 2000

SISTEMA DE REFERENCIA 41041301 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	CANDELERO	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 1 25PL. 1 / 1
NOMBRE:	CANDELERO COPA PEQUEÑO	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	TALLA	RECURSO NATURAL:	PIEDRA Y GUADUA
TÉCNICA:	TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA:	PIEDRA VOLCANICA Y GUADUA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO. LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA.

POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ

FECHA: DIC 26 2000

SISTEMA DE REF. 4 1 0 4 1 3 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENCE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: CANDELERO	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANO: AGELMIRO GUERRERO
NOMBRE: CANDELERO COPA GRANDE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: TALLA	LARGO(CM): 25 ANCHO(CM): 10 ALTO(CM): 4	CIUDAD/MUNICIPIO: SAN AGUSTIN
TÉCNICA: TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	DIÁMETRO(CM):	PESO(GR): 275
RECURSO NATURAL: PIEDRA	COLOR: GRIS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: PIEDRA VOLCANICA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

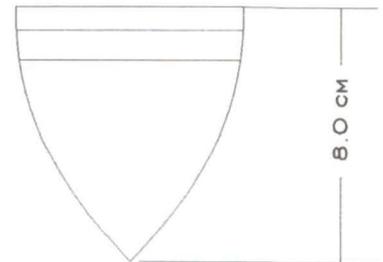
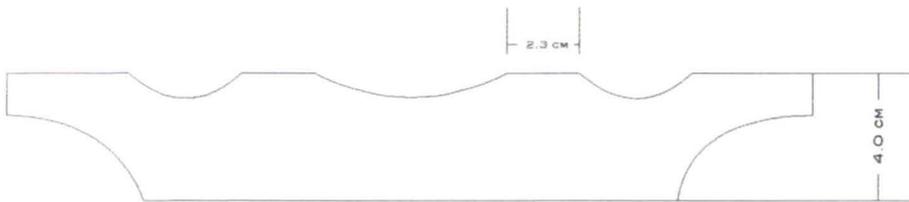
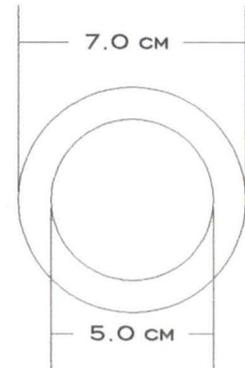
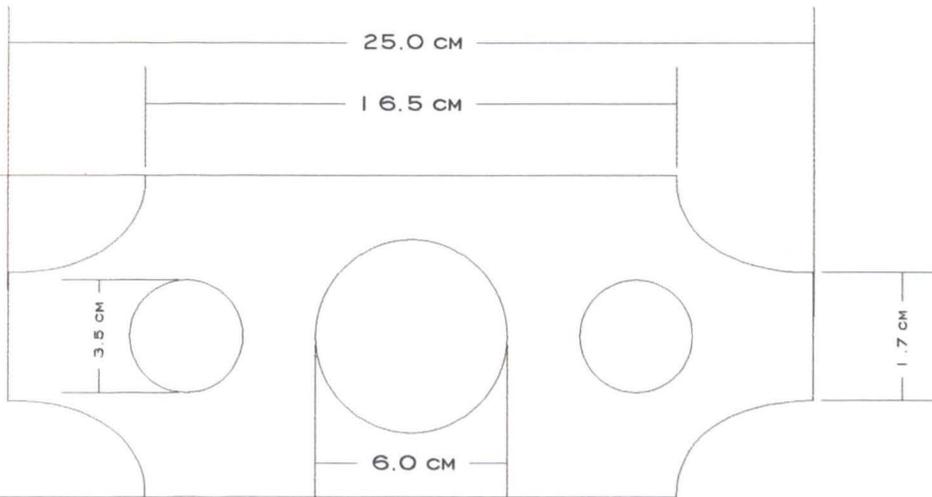
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 25	UNITARIO: 22000	UNITARIO: 25000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 22000	P. MAYOR: 25000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSE RACIONES: _____

RESPONSABLE : ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Dic 26 2000

Artesanías de Colombia

Centro de Documentación CENDAB



PIEZA:	CANDELERO	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 1 25PL. 1 / 1
NOMBRE:	CANDELERO COPA GRANDE	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	TALLA	RECURSO NATURAL:	PIEDRA Y GUADUA
TÉCNICA:	TALLA CON HERRAMIENTA MANUAL	MATERIA PRIMA:	PIEDRA VOLCANICA Y GUADUA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

COMO PREIMER PASO SE DIBUJA SOBRE LA PIEDRA LA FIGURA QUE SE VA A TALLAR TENIENDO EN CUENTA LAS MEDIDAS QUE SE ENCUENTRAN EN EL PLANO.
 LUEGO SE PROCEDE A DAR LA FORMA AL OBJETO CON LA AYUDA DE PUNTEROS MACETAS Y PULIDORA.
 POR ULTIMO SE PULE LA PIEZA CON LA AYUDA DE LIJAS DE DISTINTOS NUMEROS DE MAYOR AMENOR HASTA OBTENER UNA SUPERFICIE LISA Y UNIFORME

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: DIC 26 2000

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

**ASESORRÍA EN DISEÑO Y ASISTENCIA TÉCNICA
CERÁMICA
PITALITO HUILA**

INTRODUCCION

Dentro del proyecto de diseño y desarrollo nuevos productos para el departamento del Huila en el municipio de Pitalito, se desarrollo una actividad de asistencia técnica en, calidad, diseño, imagen, ergonomía del puesto de trabajo, dibujo técnico y acabados naturales para cerámica.

La metodología de trabajo, la actividad en si y sus resultados se describen a continuación.

OBJETIVO GENERAL

Prestar asistencia técnica a artesanos pequeños y pequeños empresarios independientes y asociados, en el oficio de la cerámica en el municipio de Pitalito departamento del Huila de acuerdo con el plan cooperación Artesanías de Colombia - Sena.

OBJETIVOS ESPECIFICOS

Trabajar con la comunidad de artesanos de Pitalito en la optimización de los procesos de producción de sus productos artesanales a si como en el desarrollo de nuevas técnicas que les permitan elevar la calidad de sus productos.

Inducir al artesano en el importante tema del diseño, mediante un taller de diseño básico (Punto, Línea, Plano, modulo) y de tendencias actuales de diseño, buscando adaptar y desarrollar nuevos productos acorde con las exigencias vigentes del mercado.

METODOLOGÍA

En el desarrollo de esta actividad se laboro con los talleres artesanales en sesiones de trabajo donde a través de la ejemplificación y el trabajo directo con la materia prima y el producto se exponía al artesano los distintos temas manteniendo siempre la interrelación en el trabajo entre el artesano y el diseñador.

CONTENIDO

- Taller de diseño Básico
 - Punto
 - Línea
 - Plano
 - Sólidos
 - Modulo
- Análisis del producto
 - Forma
 - Color
 - Tamaño
 - Textura
 - Imagen, empaque
 - Costos y fijación de precios
- Análisis de los procesos
 - Acopio de materia prima
 - Puestos de trabajo
 - Amasado
 - Modelado
 - Horneado
 - Decorado

- Acabados alternativos para la cerámica
 - Óxidos
 - Engobes
 - Rakû
- Tendencias de diseño
 - Color
 - Forma
 - Ambientes y Productos

ACTIVIDADES

Dentro del desarrollo de esta actividad el primer punto desarrollado fue el del taller de diseño básico.

Este es uno de los aspectos mas importantes dentro de la capacitación del artesano; por que a través de este, el artesano comienza a manejar conceptos básicos de diseño como:

Punto, línea, plano, modulo.

Con el desarrollo de esta actividad se busca que el artesano se familiarice con algunos elementos de diseño básico, que le servirán como fundamento en el desarrollo de sus propias nuevas propuestas.

Esta actividad se desarrollo individualmente con los artesanos de cada taller.

El segundo paso fue el de el análisis del producto: para esto se tomaron en cuenta los aspectos mas importantes del producto como:

Forma, color, textura, tamaño e imagen.

Se evaluaron los productos mas tradicionales en el oficio como las chivas y las canoas, así como algunos productos nuevos; teniendo en cuenta los criterios de evaluación y selección de los productos de la Unidad de Diseño.

En el tema de la imagen del producto, se hizo especial énfasis en el desarrollo de un sello de identidad o logo-símbolo que identificara el producto de cada taller, haciendo caer en la cuenta a los artesanos sobre la importancia de tener un logo con todos los datos necesarios del taller, como herramienta indispensable para posicionar y diferenciar su producto.

En lo referente a costos y fijación de precios,

Se desarrollo un taller de costos con los productos mas representativos en cada taller, teniendo en cuenta el tiempo real de mano de obra, el costo de la materia prima y los insumos, el empaque y el transporte.

Los resultados fueron aceptables en la mayoría de los casos. Se encontró que el artesano no sabe o no aplica un sistema de fijación de precios que le permita saber en realidad cuanto cuesta su producto. Mediante esta actividad, se concientizó al artesano acerca de lo importante de fijar un precio basado en los para metros ya antes mencionados, que le permita, hacer una oferta efectiva de su producto y negociar sobre una base real, en el momento de un pedido al por mayor .

En el análisis de los procesos el objetivo es identificar cuales son las etapas del proceso de producción que presentaban mayores dificultades y perdida de tiempo para los artesanos.

En el acopio de materia prima y su preparación la metodología empleada por los artesanos es ágil y les permite disponer de esta con facilidad.

En los procesos de moldeado, vaciado, torneado y modelado a mano no se intervino directamente, se propuso en cambio un ajuste en la altura de la silla en los tornos de patada, con el objeto de corregir la postura del artesano en ese puesto de trabajo; de esta manera este proceso seria mas eficiente y menos arduo para el artesano.

En el Proceso de cocción de los productos es donde mas inconvenientes y dificultades se presentan, por cuanto en ningún taller disponen de un horno construido con ladrillos refractarios que garantice un proceso estandarizado de cocción.

En su mayoría estos hornos son construidos con ladrillo común y utilizan como combustible leña y guadua. El control de la temperatura se hace de manera muy rudimentaria y poco efectiva, causando así efectos no deseados en la piezas que se encuentran dentro del horno.

Para superar estos inconvenientes se debe trabajar en el desarrollo de hornos con las especificaciones necesarias para este tipo de productos, elaborados con ladrillos refractarios de Alumina que conserven de manera uniforme la temperatura interna del horno y que utilicen gas natural como combustible, por su bajo costo y su fácil manejo.

Paralelo al análisis del producto y de los procesos; se trabajo en el tema de los acabados naturales para la cerámica como: Los engobes, los óxidos y en algunos casos excepcionales(de acuerdo a las características del producto) el Rakû.

Esto con el fin de mostrar al artesano otras técnicas de decorado para sus productos, que aumenten la calidad, el valor agregado y el valor cultural del producto.

Aunque en Pitalito la tendencia es a decorar las piezas con vinilo, la aplicación de estas técnicas tuvo gran aceptación y acogida por parte de los artesanos, quienes han recibido capacitación en el tema en ocasiones anteriores, pero por falta de apropiación de la técnica se ha ido olvidando.

Por ultimo se realizo con lo artesanos una charla acerca de las tendencias actuales en el diseño de interiores; particularmente en el tema de color, forma, ambientes y tipos de productos para cada ambiente. Con el propósito de inducir al artesano, para que haga uso de la información acerca de las tendencias de diseño en el desarrollo y adaptación de su producto al los distintos mercados.

Esta información se extrajo de publicaciones especializadas en el tema a nivel nacional e internacional, que fueron consultadas con este propósito; entre ellas la revista Axxis, Proyecto Diseño y algunas paginas Web como: www.cnnstyle.com y www.actualltrend.com

CONCLUSIONES

En el trabajo con las comunidades de artesanos de San Agustín se hace cada vez más evidente la necesidad de que los artesanos implementen herramientas que les ayuden a agilizar algunos de los procesos de producción; buscando reducir los costos del producto. Que se presenta como uno de los principales problemas en la comercialización del producto.

Durante el desarrollo de la actividad con la comunidad de artesanos ceramistas de Pitalito se pudo identificar que la ineficiencia en los hornos para cerámica es una de las más importantes dificultades para el desarrollo del oficio.

Por su parte los artesanos están interesados en implementar tecnologías (hornos a gas) que les permitan superar estos inconvenientes en sus procesos de producción.

Observaciones y Recomendaciones.

La infraestructura actual de computadoras en la Unidad de Diseño aunque muy completa, comienza a ser insuficiente para las necesidades del trabajo, sería muy bueno pensar en su actualización y ampliación para así ofrecer un mejor servicio a los artesanos y a la empresa.

La continuidad del trabajo con los artesanos en todas las áreas es vital para la credibilidad por parte de ellos en los distintos proyectos que Artesanías de Colombia adelanta.

**ASESORÍA EN DISEÑO Y ASISTENCIA TECNICA
CERÁMICA
LA CHAMBA TOLIMA**

INTRODUCCION

Dentro del proyecto de diseño y desarrollo del sector artesano para el departamento del Tolima y concretamente en el municipio de La Chamba y la vereda de Chipuelo se adelanto una actividad de asistencia técnica en calidad, diseño, imagen, ergonomía del puesto de trabajo, dibujo técnico y acabados naturales para cerámica.

La metodología de trabajo, la actividad en si y sus resultados se describen a continuación.

OBJETIVO GENERAL

Prestar asistencia técnica a artesanos pequeños y pequeños empresarios independientes y asociados, en el oficio de la cerámica en el municipio de La Chamba y vereda de Chipuelo departamento del Tolima de acuerdo con el plan cooperación Artesanías de Colombia - Sena.

OBJETIVOS ESPECIFICOS

Trabajar con la comunidad de artesanos de La Chamba y Chipuelo en la optimización de los procesos de producción, identificando cuales de ellos se presentan como cuellos de botella dentro del proceso de fabricación.

Implementar soluciones que beneficien al artesano con tiempos de producción mas cortos que redunden en mas y mejores ganancias en el momento de la venta de los productos

Estimular al artesano a que trabaje en el tema del diseño de sus productos, mediante un taller de diseño básico (Punto, Linea, Plano, modulo) y de tendencias actuales de diseño, buscando adaptar y desarrollar nuevos productos acorde con las exigencias vigentes del mercado.

METODOLOGÍA

En el desarrollo de esta actividad se laboro con los talleres artesanales en sesiones de trabajo donde a través de la ejemplificación y el trabajo directo con la materia prima y el producto se exponia al artesano los distintos temas manteniendo siempre la interrelación en el trabajo entre el artesano y el diseñador.

CONTENIDO

- Taller de diseño Básico
 - Punto
 - Linea
 - Plano
 - Sólidos
 - Modulo
 -
- Análisis del producto
 - Forma
 - Color
 - Tamaño
 - Textura
 - Imagen, empaque
 - Costos y fijación de precios
 -
- Análisis de los procesos
 - Acopio de materia prima

- Puestos de trabajo
- Amasado
- Modelado
- Horneado
- Decorado
- Acabados alternativos para la cerámica
 - Óxidos
 - Engobes
 - Rakû
- Tendencias de diseño
 - Color
 - Forma
 - Ambientes y Productos

ACTIVIDADES

Taller de diseño básico:

Este taller propone como objetivo, el trabajo de los artesanos y el diseñador en ejercicios bidimensionales; que permita a los artesanos, manejar con familiaridad conceptos básicos de diseño como: Punto, línea, plano, modulo. Para que los utilice continuamente como herramienta en el desarrollo de sus propios nuevos productos.

Esta actividad se desarrollo individualmente con los artesanos de cada taller.

Análisis del producto:

En esta valoración se tuvieron en cuenta algunos de los aspectos mas importantes del producto como:

Forma, color, textura, tamaño e imagen.

Esta valoración se realizo sobre los productos tradicionales de cada taller ; puesto que en cada taller se podría decir que existe una especialidad, es así como encontramos que algunos talleres se dedican a elaborar filtros y vajillas para tinto, mientras otros a la fabricación de bandejas y platos.

La evaluación se realizo, siguiendo los criterios de evaluación y selección de los productos de la Unidad de Diseño.

Imagen del producto:

Trabajando en este tema se identifico que la gran mayoría de los talleres no tiene un sello de identidad que identifiquen sus productos. Por todo esto el trabajo con los artesanos se oriento a plantear la necesidad de tener un sello de identidad para los productos con un logo y con todos los datos necesarios del taller, como herramienta indispensable para posicionar y diferenciar su producto.

En la practica se explico el tema mediante el uso de varios ejemplos de imagen del producto como las de: Artesanías de Colombia y Exporartesanías entre otras.

Aunque los resultados fueron buenos a nivel de ideas y diseño; existe un problema mas de fondo.

Los artesanos no trabajan mucho en el tema, debido que en su gran mayoría comercializan sus productos a través de intermediarios y a estos no les interesa crear con la etiqueta un puente directo entre los artesanos y el comprador final.

Además, el tema de la producción de la etiqueta representa una actividad nueva que no todos los artesanos manejan completamente a nivel de procedimientos litográficos, artes finales etc.

Costos y fijación de precios:

En cada taller se realizó un ejercicio de fijación de precios con un producto tradicional a manera de ejemplo, para constatar de que manera el artesano estaba fijando el precio a sus productos.

Ejemplo:

Un trabajador hace 5 docenas de soperas en un día y cobra por ellas \$ 5000

Barnizar las piezas y re-alisarlas \$ 2000

La brillada de estas piezas cuesta \$12500

La leña usada como combustible para la quema cuesta \$ 4000

El bulto de cagajón cuesta \$ 2000 en promedio

El “sanderó” o persona encargada de la quema cobra \$ 500

Entonces el costo de las 5 docenas de soperas es de \$ 26000 a razón de \$ 433.3 por unidad

Siguiendo esta metodología se trabajó con cada taller y los resultados fueron muy variados. Lo más importante es que los artesanos comprendieron la seriedad y la importancia de aplicar este método en la fijación de sus precios y garantizarse de esta manera una base más sólida que les permita negociar de manera más real, en el caso de pedidos al por mayor.

Análisis de los procesos:

El propósito es identificar cuáles son las etapas del proceso de producción que presentan mayores dificultades y pérdida de tiempo para los artesanos.

Existen dos minas; una de arcilla arenosa y otra de arcilla lisa de donde los artesanos se surten de materia prima; los terrenos de donde se extraen estas arcillas son de propiedad de la comunidad, uno de ellos fue conseguido a través de Artesanías de Colombia y el otro fue conseguido por la comunidad.

La arcilla se extrae y se transporta hasta cada taller, allí se muele, se cierne y se humedece y por último se almacena para su posterior uso en la elaboración de piezas.

Ningún taller cuenta con molinos que faciliten esta labor y por esto se debe realizar completamente a mano. En el centro de Artesanías de Colombia existe un molino que está al alcance de todos los artesanos, pero ellos no lo usan por que al hacerlo tendrían que cargar la materia prima dos veces, una desde la mina hasta el molino y la otra desde el molino hasta el taller, incrementando los costos de la materia prima.

Los artesanos están interesados en adquirir o fabricar un sistema que agilice este proceso sin afectar drásticamente el precio del producto.

Los procesos de moldeado, y modelado a mano se realizan en una postura que no favorece para nada la salud del artesano, por cuanto son realizadas en el piso, sentados sobre papel periódico o sobre una almohadilla.

El problema no es solo de ergonomía del puesto de trabajo, es también de índole cultural, puesto que ya es una tradición por parte de los artesanos de La Chamba, adoptar esa posición para trabajar.

Lo que sigue ahora es continuar trabajando en el ajuste de los procesos de producción y principalmente en el tema de la ergonomía de los puestos de trabajo, proponiendo una solución que se ajuste a los estándares existentes en la materia; con el objeto de corregir la postura del artesano en ese puesto de trabajo y de esta manera tornar este proceso mas eficiente y menos arduo para el artesano.

Durante el Proceso de cocción de los productos es donde mas inconvenientes y dificultades se presentan, por cuanto en ningún taller disponen de un horno construido con ladrillos refractarios que garantice un proceso estandarizado de cocción.

Todos los hornos son construidos con ladrillo común y utilizan como combustible leña y guadua. El control de la temperatura se hace de manera rudimentaria y poco efectiva, causando así efectos no deseados a las piezas que se encuentran dentro del horno.

El proceso de negreado a pesar de ser tradicional es susceptible de mejoras con miras a obtener un acabado uniforme en las piezas eliminado la sombra que en algunas piezas queda al estar en contacto con otra y que se manifiesta como una mancha de color rojizo donde se puede observar que el monóxido de carbono, no penetra completamente en el cuerpo de la pieza.

Para superar estos inconvenientes se debe trabajar en el desarrollo de hornos con las especificaciones necesarias para este tipo de productos, elaborados con ladrillos refractarios de Alumina que conserven de manera uniforme la temperatura interna del horno.

Actualmente estoy adelantando una investigación, acerca de nuevas posibilidades de obtener el negreado característico de las piezas de La Chamba mediante la cocción de las piezas en un horno a gas con una atmósfera interna con una alta saturación de monóxido de carbono, que en teoría, ofrecería un producto con las mismas características que el obtenido por el método tradicional.

Se ha encontrado que el contenido de metales como el aluminio no se encuentra dentro de los máximos permitidos para objetos cerámicos en contacto con alimentos.

Por esto se tomaron muestras de las materias primas, para continuar con la investigación acerca de la procedencia de estos metales.

Es importante resaltar que en la industria de la cerámica, para evitar la presencia de metales no deseados dentro de las arcillas, estas son sometidas a una maquina llamada separador magnético, que extrae las partículas metálicas de la pasta.

Esta maquinaria seria de muchísima ayuda para objetivo.

Dentro del análisis del producto y de los procesos; se trabajaron los acabados naturales para la cerámica como: engobes, las texturas, los óxidos y en algunos casos excepcionales(de acuerdo a las características del producto) el Rakû.(esto por inquietud misma de algunos artesanos)

En el tema de los engobes (los artesanos de La Chamba conocen esta técnica con el nombre de barniz) se exploraron las posibilidades con materias primas de la región, proponiendo el uso de los engobes rojizo, y blanco este ultimo de muy poco uso dentro de la comunidad de

artesanos y que ofrece una acabado y una apariencia distinta y que contrasta con el rojo y negro tradicionales en el producto de La Chamba.

Esto con el fin de mostrar al artesano otras técnicas de decorado para sus productos, que aumenten la calidad, el valor agregado y el valor cultural del producto.

Por ultimo se realizo con lo artesanos una charla acerca de las tendencias actuales en el diseño de interiores; particularmente en el tema de color, forma, ambientes y tipos de productos para cada ambiente. Con el propósito de inducir al artesano, para que haga uso de la información acerca de las tendencias de diseño en el desarrollo y adaptación de su producto al los distintos mercados.

Esta información se extrajo de publicaciones especializadas en el tema a nivel nacional e internacional, que fueron consultadas con este propósito; entre ellas la revista Axxis, Proyecto Diseño y algunas paginas Web como: www.cnnstyle.com y www.actualetrend.com

CONCLUSIONES

Durante el desarrollo de esta actividad se observó la urgente necesidad de tecnificar algunos de los procesos de fabricación de los productos de La Chamba, principalmente el de cocción el cual se presenta como uno en donde se pierden el mayor número de piezas. El uso de molinos para la arcilla y de el separador magnético ayudarían también en la evolución del oficio y en la mejora de la calidad final del producto.

INFORME FINAL CONTRATO N°1046-2000-12-25

**ARTESANÍAS DE COLOMBIA – ORGANIZACIÓN DE
ESTADOS IBEROAMERICANOS OEI – SERVICIO
NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA**

INTRODUCCION

A continuación y en conformidad con lo estipulado en el contrato No. 1046-2000 describiré las actividades desarrolladas en cumplimiento al objeto del contrato, que era el de, “prestar asesoría en diseño a artesanos pequeños y pequeños empresarios independientes y asociados, en oficios varios en la localidad del distrito capital de Santafé de Bogotá y las que se asignen de acuerdo con el plan de acción vigente y la programación de asesorías puntuales, según el plan estratégico del Área de Diseño de Artesanías de Colombia”

OBJETIVO

Prestar asesoría en diseño a artesanos pequeños y pequeños empresarios independientes y asociados, en oficios varios en la localidad del distrito capital de Santafé de Bogotá y las que se asignen de acuerdo con el plan de acción vigente y la programación de asesorías puntuales, según el plan estratégico del Área de Diseño de Artesanías de Colombia.

Actividades referentes a diseño:

- ◆ Asesorías puntuales a artesanos en la Unidad de diseño de Artesanías de Colombia.
- ◆ Diseño de espacios, propuesta de color y señalización para las plazoletas de la Plaza de Artesanos.
- ◆ Coordinación evento Mano Facto (planeación, selección de productos, asignación de espacios, pintura, montaje y desmonte de las cuatro plazas, inventario de perfiles, herrajes y paneles)
- ◆ Propuesta para el stand de la unidad de diseño de Expoartesanías 2000
- ◆ Decoración y montaje nueva colección 2000 reinauguración almacén Artesanías de Colombia Bima.
- ◆ Diseño ampliación almacén Artesanías de Colombia Casa Mayor (Franquicia)
- ◆ Diseño de ambientación comedor club campestre Anapoima
- ◆ Diseño portadas para los documentos de Plan Sena, Plan Pacífico e informe de la feria Mano Facto.
- ◆ Costos del proyecto de sistema de panelería itinerante para muestras de materias primas artesanales.
- ◆ Propuesta: Horno de 1 metro cúbico para cerámica en el municipio de la Calera Cundinamarca.
- ◆ Asesoría Técnica en instalación de horno a gas y asesoría en quema en bizcocho.

Otras actividades:

- ◆ Construcción de documentos guía sobre las normativas a seguir para la organización de eventos en la Plaza de los Artesanos.
“Requerimientos básicos para montaje de eventos en la plaza de artesanos y listado de tareas Jefes de Plaza”.
- ◆ Diagramación boletín interno Artesanías de Colombia, segundo semestre.
- ◆ Legalización avance 131 para Mano Facto.
- ◆ Capacitación en software de diseño Rhino 3D .
- ◆ Elaboración informe de avance.

Logros:

Asesorías puntuales a artesanos en la Unidad de diseño de Artesanías de Colombia.

Dentro del programa de asesorías en diseño a pequeños artesanos independientes o agrupados realicé un total de 14 asesorías puntuales, de cuyos resultados queda constancia en las fichas respectivas.

Diseño de espacios, propuesta de color y señalización para las plazoletas de la Plaza de Artesanos.

Dentro del proyecto Mano Facto 2000, realicé, junto con el equipo de trabajo de la Unidad de Diseño, el diseño y distribución de los espacios de las plazas, además de la propuesta de color para la panelería de la feria.

Participo también en la selección de productos, y la asignación de stands para los expositores.

Estuve a cargo de la pintura, instalación, montaje y señalización de las cuatro plazas y la rotonda de comidas.

Una vez terminada la feria, supervise el desmonte de la panelería y realicé el inventario de perfiles, herrajes y paneles.

Propuesta para el stand de la unidad de diseño de Expoartesanías 2000

En compañía de los diseñadores Olga Quintana y Fernán Arias, realicé la propuesta para el stand de la Unidad de Diseño, que esta conformada, por dos ambientes (sala y comedor), una área de caja y empaque, una zona para bodegaje, dos exhibidores en madera y acrílico para joyería y cuatro muebles de madera con entrepaños de vidrio de 10 mm que forman una isla central para exhibir productos de tamaños medianos y grandes.

Para los demás productos, se proponen 10 muebles de madera con entrepaños de vidrio que conformarían el área de exhibición tipo galería.

Para productos de cestería, individuales etc., el diseño del stand contempla, tres paneles de exhibición con entrepaños inclinados de madera.

La imagen del stand es básicamente la misma del año anterior salvo unas pequeñas modificaciones.

La propuesta esta acompañada de su respectivo estudio de costos, que comprende el valor del mobiliario para el stand, la imagen, el empaque, la iluminación y todos los demás elementos de infraestructura necesarios para la realización del stand.

Decoración y montaje nueva colección 2000 reinauguración almacén Artesanías de Colombia Bima.

Con motivo de la reinauguración del almacén Artesanías de Colombia - Bima, se organizó la decoración del almacén con los nuevos productos de la Unidad de Diseño.

La propuesta para la nueva exhibición del almacén, reorganizó los ambientes, y creo nuevos espacios para la exhibición de los productos, con un criterio acorde con las ultimas tendencias de diseño.

Diseño ampliación almacén Artesanías de Colombia Casa Mayor (Franquicia)

Debido al gran éxito de este almacén se hizo necesario una ampliación que tuvo como objetivo, crear un espacio para bodegaje, un ambiente de sala y la reubicación de la oficina.

Se propuso también los elementos de iluminación para el nuevo espacio, así como los muebles y objetos adecuados para la decoración del mismo.

Diseño de ambientación comedor club campestre Anapoima

Como apoyo al área comercial se desarrollo este proyecto que tenia como objetivo la ambientación y decoración con productos artesanales del comedor del club campestre de Anapoima.

Se propuso entonces una decoración muy típica de clima cálido, con paredes de color amarillo y verde, utilizando los tapices de molas, los calados en madera, las mascararas de madera y los Werregues, como algunos de los elementos de decoración del espacio.

Diseño portadas para los documentos de Plan Sena, Plan Pacífico e informe de la feria Mano Facto.

Como apoyo al los grupos de trabajo encargados de la construcción de estos documentos, se diseñaron las portadas correspondientes al documento final del Plan Sena, Plan Pacifico e informe feria Mano Facto.

Costos del proyecto de sistema de panelería itinerante para muestras de materias prima artesanales.

Este proyecto es complemento del desarrollado por el diseñador Camilo García y otros; que tenia como objetivo, la cotización de los módulos de exhibición en guadua y acrílico para exposición de materias primas artesanales

Este trabajo incluyó la consulta en varios talleres de torno y metalmecánica donde se pudieran producir las piezas especiales que el diseño requería.

Propuesta: Horno de 1 metro cúbico para cerámica en el municipio de la Calera Cundinamarca.

Dentro del convenio Artesanías de Colombia y la Gobernación de Cundinamarca de asesorías de diseño a artesanos del departamento. Se planteo el diseño y construcción de un horno para cerámica de un metro cúbico a gas, que pudiera ser utilizado por el grupo de artesanos ceramistas de este municipio.

Debido a que el nivel de desarrollo que estos artesanos tienen en el oficio (que en su mayoría son aprendices), y como el objetivo de Artesanías de Colombia, no es el de formar nuevos artesanos, si no el de Asesorar a los artesanos ya establecidos en el desarrollo de nuevas tecnologías y herramientas, que les permitan evolucionar en sus respectivos oficios. Se planteo la posibilidad de orientar esta asesoría no hacia la

construcción de un horno, si no a la capacitación en carga, quema y descarga de un horno; elementos fundamentales en la formación de los ceramistas.

Para solucionar la necesidad del horno se propuso entonces, que la Alcaldía de la Calera, adquiriera un horno a gas de medio metro cúbico de capacidad, que se ajuste mejor a las condiciones actuales de los artesanos y sirva como punto de partida de un taller de cerámica que es el objetivo de la comunidad.

Para esta labor se propuso también que sea Artesanías de Colombia a través de la Unidad de Diseño quien asesore a la Alcaldía de la Calera en el tipo de horno que mas se ajuste a sus necesidades actuales.

Asesoría Técnica en instalación de horno a gas y asesoría en quema en bizcocho.

Paralela a la asesoría anterior, se encontró que en uno de los talleres de ceramistas de la calera que actualmente trabaja en desarrollo de nuevos productos, había un horno a gas que se encontraba en desuso, por que hacia falta la instalación de los quemadores y las líneas de conducción de gas.

Para dar solución a este problema se realizó la instalación de los quemadores y las líneas de gas y además se instruyo a los artesanos en la curva de cocción mas adecuada para las quemas de bizcocho y esmaltado.

Finalmente el horno quedo en funcionamiento y listo para quemar los nuevos productos que en el taller se están desarrollando.

**INFORME DE ACTIVIDADES CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA –
GOBERNACIÓN DE CUNDINAMARCA**

MUNICIPIO DE LA CALERA

En el municipio de La Calera; en el marco del convenio Artesanías de Colombia y la Gobernación de Cundinamarca se propuso la fabricación de un horno para cerámica y la capacitación a un grupo de artesanos en el manejo del mismo. Se realizó con la comunidad una tarea de diagnóstico, para saber que tipo de horno se ajustaba mejor a sus necesidades, teniendo en cuenta el tipo de producto, el tamaño del mismo, los volúmenes de producción que manejan los artesanos, el tipo de combustible y la temperatura que se necesitaba para la cocción de la cerámica.

Se encontró que en el grupo que solicitaba el horno solo una pequeña minoría trabajaba el oficio de la cerámica con destreza, los demás artesanos, aunque tenían un gran interés por aprender cerámica no contaban con los conocimientos necesarios en el tema.

Ante esto se propuso entonces, no fabricar un horno de cerámica de un metro cúbico tipo shuttle (con carro movable para facilitar la carga y la descarga) que costaría alrededor de seis millones de pesos, si no mejor asesorar a la alcaldía en la adquisición de un horno a gas, de fabricación nacional, con capacidad aproximada de medio metro cúbico, con un costo mas razonable y que le permitiera a los aprendices del oficio iniciarse en la metodología de la quema de los productos cerámicos.

Por otra parte se propuso también asesorar al grupo en la instalación del horno, su manejo y en las normas básicas de seguridad industrial necesarias para su uso.

Paralela a esta actividad y como apoyo a la asesoría en desarrollo de nuevos productos del diseñador Edward Barragán, se realizó con las artesanas del taller kindi una asesoría técnica en la instalación y manejo del horno que en el taller había y que por falta de asistencia, no se había puesto en funcionamiento.

Allí también, se realizó el pasado 27 de Octubre, la quema de los primeros prototipos fruto de la asesoría, con excelentes resultados.

COTIZACIÓN HORNO PARA CERÁMICA

Características:

- Horno a gas propano o gas natural de 54 cm de alto por 54 cm de ancho por 60 centímetros de profundidad para una temperatura máxima de 1100 grados centígrados, con tapa superior abisagrada y aislamiento de placa en fibra cerámica; las paredes y el piso en ladrillo aislante refractario, con aislamiento extra en fibra mineral.

Estructura en ángulo de acero y lamina galvanizada. Dispone de dos quemadores atmosféricos de baja presión de 25000 BTU, regulados por un manómetro de diafragma de baja presión.

Valor: \$ 1'250.000

- Seis placas refractarias de Cordierita de 24 cm por 48 cm
Valor: \$ 120.000 (\$ 20.000 C/U)

- Ciento veinte pulgadas de columna refractaria (valor por pulgada \$ 450)
Valor: \$ 54.000
- Pirómetro digital Portátil Marca Extech para 1300 grados centígrados, equipado con una termocuple tipo K número 8 de 35 cm de longitud.
Valor: \$ 380.000
- Para el funcionamiento del horno con gas propano es necesario preparar la instalación del gas consistente en dos cilindros de gas de 100 libras y un regulador doble (que actualmente en el comercio tiene un valor aproximado de \$ 170000.)
- Transporte del Horno
Valor: \$ 80000

En estos valores no esta incluido el valor del IVA.

La forma de pago es 50% de anticipo, 50 % contra entrega.

En el momento de la entrega se realiza una quema de prueba a manera de entrenamiento para las personas que van a trabajar con el horno.

Jorge Pérez Botía

Nit: 9511533

Productos cerámicos

Chia vereda de Tiquiza Km. 2 vía a Fagua; Tele – fax 091-8623837