



FORMATO
Presentación y
Evaluación de
Propuestas

CODIGO: FORASD 04

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 1

Subgerencia de Desarrollo – Centro Colombiano de Diseño para la Artesanía y las PYMES

Sustentación X Evaluación _____

Asesor: Ramón Vadamotoo Franco Fecha: _____


| | |
|---------------------------------|--|
| Descripción del Producto | Línea : Sala kamentsa |
| | Pieza : Bateas |
| | Nombre A definir por el artesano |
| Oficio, Técnica y Materia prima | Talla de bulto mediante percusión, fricción y pulimento de maderas cultivadas en la zona, como el urapan, aliso, yarumo y sauce. |

Concepto de Diseño

| | |
|---|---|
| Aporte de Diseño (Rescate, Diversificación, Mejoramiento, Innovación) | Rescate y diversificación de mobiliario tradicional Kamentsa, encontrado en cada uno de los talleres visitados en la localidad de Sibundoy, donde reside una parte de esta comunidad, aquí se identificaron las dimensiones y características formales, así como los oficios cotidianos que se realizaban en los bancos, como es el tejido en telar, la cocción de alimentos, los rituales y otros |
| Identidad | Banco tradicional kamentsa, propio de la localidad de Sibundoy y San francisco, Putumayo, el cual presenta variaciones sutiles respecto del banco Inga pero igualmente diferenciadores en cuanto a lo formal, ya que las estructuras, elementos geométricos y técnicas productivas son iguales. |
| Concepto Formal | Mantener los elementos básicos que componen el banco tradicional, como son las líneas rectas y formas puras que caracterizan su silueta y que en conjunto, resuelven los requerimientos de estabilidad, resistencia al peso y comodidad para las labores tradicionales que se realizan en el mismo y resaltar los detalles que hacen diferencias entre los dos tipos de muebles para identificar su procedencia kamentsa. |
| Concepto Estructural, Funcional | Como la estructura que caracteriza al banco tradicional inga responde al problema de soportar un peso establemente, se conservaron estos elementos que la componen, modificando únicamente las alturas del banco para que respondan a los requerimientos ergonómicos actuales de este tipo de mobiliario. |
| Concepto Técnico Constructivo | Aplicación de ensambles que resuelven los inconvenientes para conseguir materia prima con las dimensiones adecuadas para tallar el mobiliario, es decir troncos de mas de 50 cm. de radio, que son escasos en la región <i>Artesanos: Begbe Tabanok, Pedro Agreda Muchavisoy. Sibundoy.</i> |

Concepto Comercial

| | |
|-------------------------------|---|
| Finalidad (Mercado Objetivo) | La sala Inga esta dirigida hacia un público adulto entre los 18 y 30 años, con espacios reducidos e informales, que requieren elementos versátiles y con poco volumen para poder realizar diversas configuraciones de un mismo espacio, manteniendo un concepto étnico visible dentro del espacio. |
| Costo – Precio (benchmarking) | El criterio para el manejo de costos se enfoco hacia la disminución del desperdicio generado en el proceso de talla y a la reducción del tiempo de procesamiento de la madera, al fabricar el mobiliario por piezas que luego se ensamblan mediante tarugos de madera, esta alternativa también disminuye el volumen que ocupa el mobiliario al transportarlo hasta las zonas de comercio o en una futura exportación de estos, lo que por ende disminuye el valor del transporte |

| | | | | |
|---|--|-------------------|---------------|---|
|  | FORMATO | CODIGO: FORASD 07 | |  |
| | Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | FECHA: 2004 06 04 | | |
| | | VERSION 1 | Página 1 de 2 | |

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



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Bateas | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Bateas | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |



| |
|--|
| Proceso de Producción: |
| Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, |
| corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, |
| desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximación a la forma del objeto a tallar mediante |
| gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, |
| secado de la pieza, aplicación de tintillas o barnices para el acabado final. |
| |
| |
| |
| |

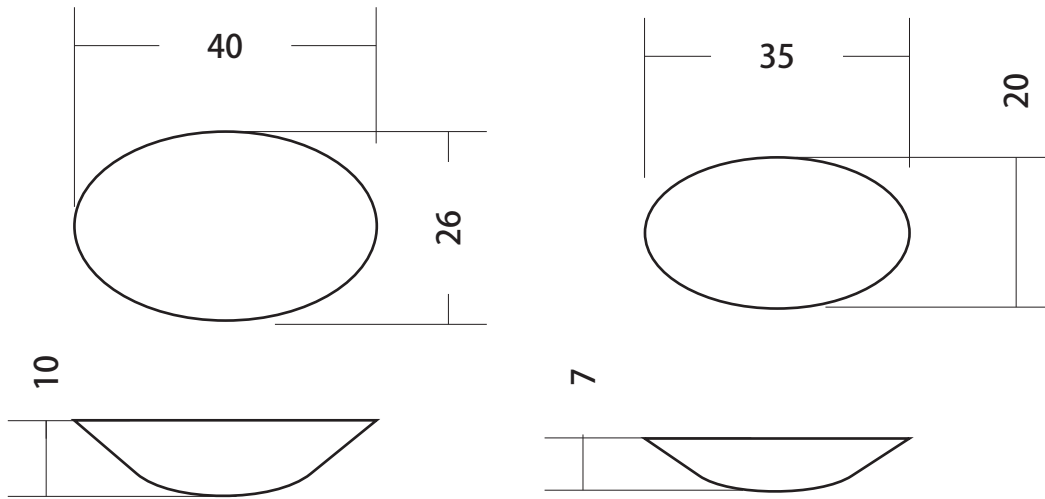
| |
|--------------------|
| Observaciones: N/A |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|-------------------------------------|------------------------------|
| Responsable: Ramon Vadamotoo Franco | Fecha: Septiembre 19 de 2006 |
|-------------------------------------|------------------------------|

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque

| | | | | |
|---|--|--|---------------|---|
|  | FORMATO Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | CODIGO: FORASD 07 FECHA: 2004 06 04 | |  |
| | | VERSION 1 | Página 1 de 2 | |



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Bateas | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Bateas | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |

| |
|--|
| Proceso de Producción: |
| Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, |
| corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, |
| desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximacion a la forma del objeto a tallar mediante |
| gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, |
| secado de la pieza, aplicacion de tintillas o barnices para el acabado final. |
| |
| |
| |
| |

| |
|--|
| Observaciones: |
| Todas las dimensiones estan dadas en centímetros |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|-------------------------------------|------------------------------|
| Responsable: Ramon Vadamotoo Franco | Fecha: Septiembre 19 de 2006 |
|-------------------------------------|------------------------------|

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque



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

FORMATO

Presentación y Evaluación de Propuestas

CODIGO: FORASD 04

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 1

Subgerencia de Desarrollo – Centro Colombiano de Diseño para la Artesanía y las PYMES

Sustentación X Evaluación

Asesor: Ramón Vadamotoo Franco Fecha: Septiembre 19 de 2006



| | |
|---------------------------------|--|
| Descripción del Producto | Línea : Sala kamentsa |
| | Pieza : Mesas auxiliares |
| | Nombre A definir por el artesano |
| Oficio, Técnica y Materia prima | Talla de bulto mediante percusión, fricción y pulimento de maderas cultivadas en la zona, como el urapan, aliso, yarumo y sauce. |

Concepto de Diseño

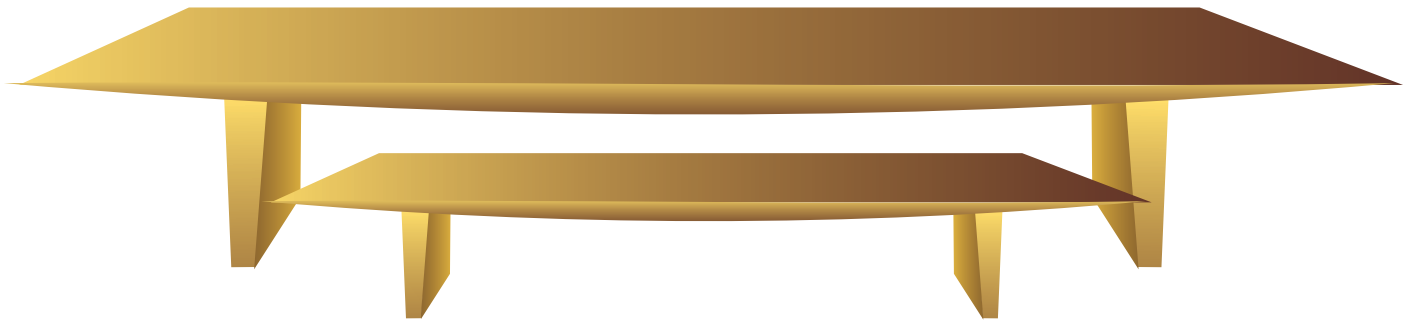
| | |
|---|---|
| Aporte de Diseño (Rescate, Diversificación, Mejoramiento, Innovación) | Rescate y diversificación de mobiliario tradicional Kamentsa, encontrado en cada uno de los talleres visitados en la localidad de Sibundoy, donde reside una parte de esta comunidad, aquí se identificaron las dimensiones y características formales, así como los oficios cotidianos que se realizaban en los bancos, como es el tejido en telar, la cocción de alimentos, los rituales y otros |
| Identidad | Banco tradicional kamentsa, propio de la localidad de Sibundoy y San francisco, Putumayo, el cual presenta variaciones sutiles respecto del banco Inga pero igualmente diferenciadores en cuanto a lo formal, ya que las estructuras, elementos geométricos y técnicas productivas son iguales. |
| Concepto Formal | Mantener los elementos básicos que componen el banco tradicional, como son las líneas rectas y formas puras que caracterizan su silueta y que en conjunto, resuelven los requerimientos de estabilidad, resistencia al peso y comodidad para las labores tradicionales que se realizan en el mismo y resaltar los detalles que hacen diferencias entre los dos tipos de muebles para identificar su procedencia kamentsa. |
| Concepto Estructural, Funcional | Como la estructura que caracteriza al banco tradicional inga responde al problema de soportar un peso establemente, se conservaron estos elementos que la componen, modificando únicamente las alturas del banco para que respondan a los requerimientos ergonómicos actuales de este tipo de mobiliario. |
| Concepto Técnico Constructivo | Aplicación de ensambles que resuelven los inconvenientes para conseguir materia prima con las dimensiones adecuadas para tallar el mobiliario, es decir troncos de mas de 50 cm. de radio, que son escasos en la región <i>Artesanos: Alma Kamëntsa, Maria Luisa Muchavisoy. Sibundoy.</i> |

Concepto Comercial

| | |
|-------------------------------|---|
| Finalidad (Mercado Objetivo) | La sala Inga esta dirigida hacia un público adulto entre los 18 y 30 años, con espacios reducidos e informales, que requieren elementos versátiles y con poco volumen para poder realizar diversas configuraciones de un mismo espacio, manteniendo un concepto étnico visible dentro del espacio. |
| Costo – Precio (benchmarking) | El criterio para el manejo de costos se enfoco hacia la disminución del desperdicio generado en el proceso de talla y a la reducción del tiempo de procesamiento de la madera, al fabricar el mobiliario por piezas que luego se ensamblan mediante tarugos de madera, esta alternativa también disminuye el volumen que ocupa el mobiliario al transportarlo hasta las zonas de comercio o en una futura exportación de estos, lo que por ende disminuye el valor del transporte |

| | | | | |
|---|--|--------------------------|------------------|---|
|  | FORMATO Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | CODIGO: FORASD 07 | |  |
| | | FECHA: 2004 06 04 | VERSION 1 | |

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



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Mesas auxiliares | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Mesas auxiliares | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |



| |
|--|
| Proceso de Producción: |
| Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, |
| corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, |
| desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximacion a la forma del objeto a tallar mediante gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, |
| secado de la pieza, aplicacion de tintillas o barnices para el acabado final. |
| |
| |
| |

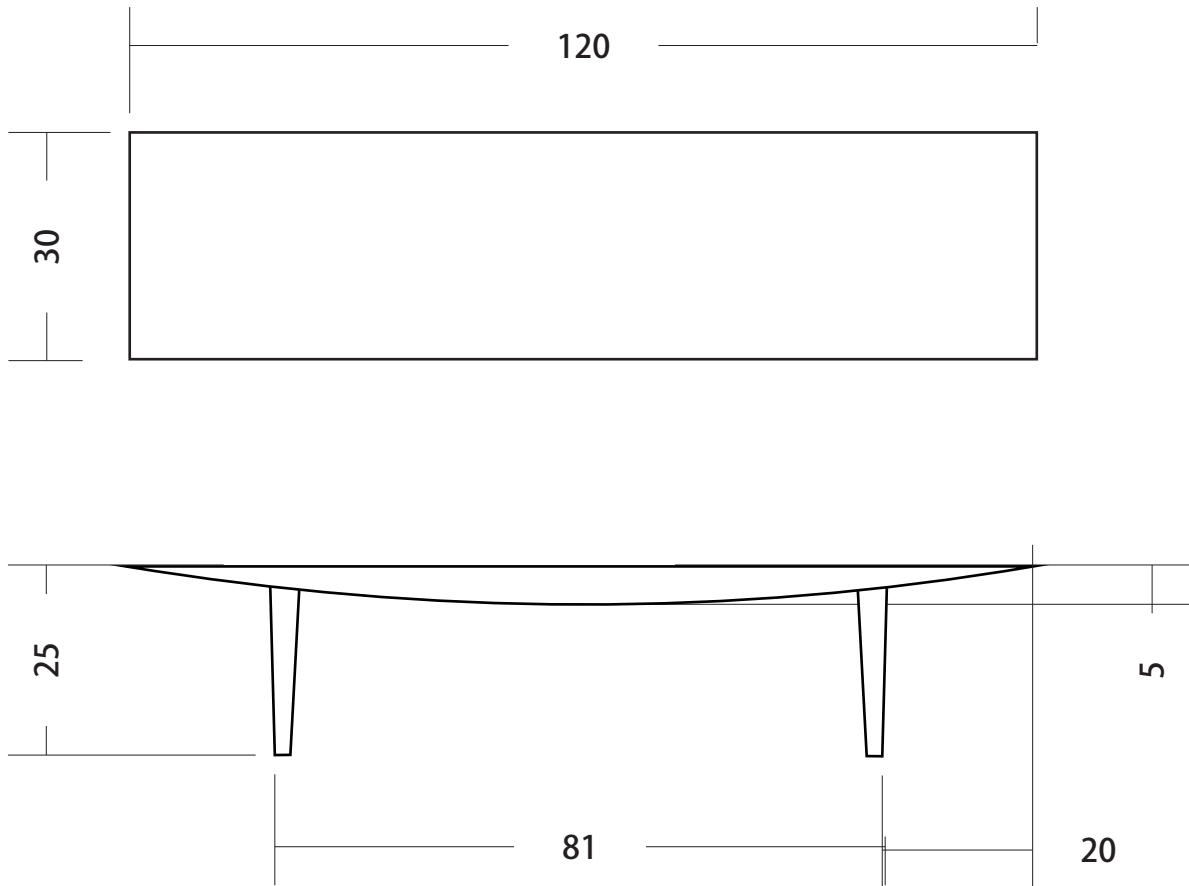
| |
|--------------------|
| Observaciones: N/A |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|-------------------------------------|------------------------------|
| Responsable: Ramon Vadamotoo Franco | Fecha: Septiembre 19 de 2006 |
|-------------------------------------|------------------------------|

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque

| | | | | |
|---|--|--|---------------|---|
|  | FORMATO Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | CODIGO: FORASD 07 FECHA: 2004 06 04 | |  |
| | | VERSION 1 | Página 1 de 2 | |



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Mesas auxiliares | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Mesas auxiliares | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |

| |
|--|
| Proceso de Producción: |
| Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, |
| corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, |
| desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximación a la forma del objeto a tallar mediante |
| gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, |
| secado de la pieza, aplicación de tintillas o barnices para el acabado final. |
| |
| |
| |
| |

| |
|--|
| Observaciones: |
| Todas las dimensiones están dadas en centímetros |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|--------------------------------------|------------------------------|
| Responsable: Ramon Vadamootoo Franco | Fecha: Septiembre 19 de 2006 |
|--------------------------------------|------------------------------|

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque



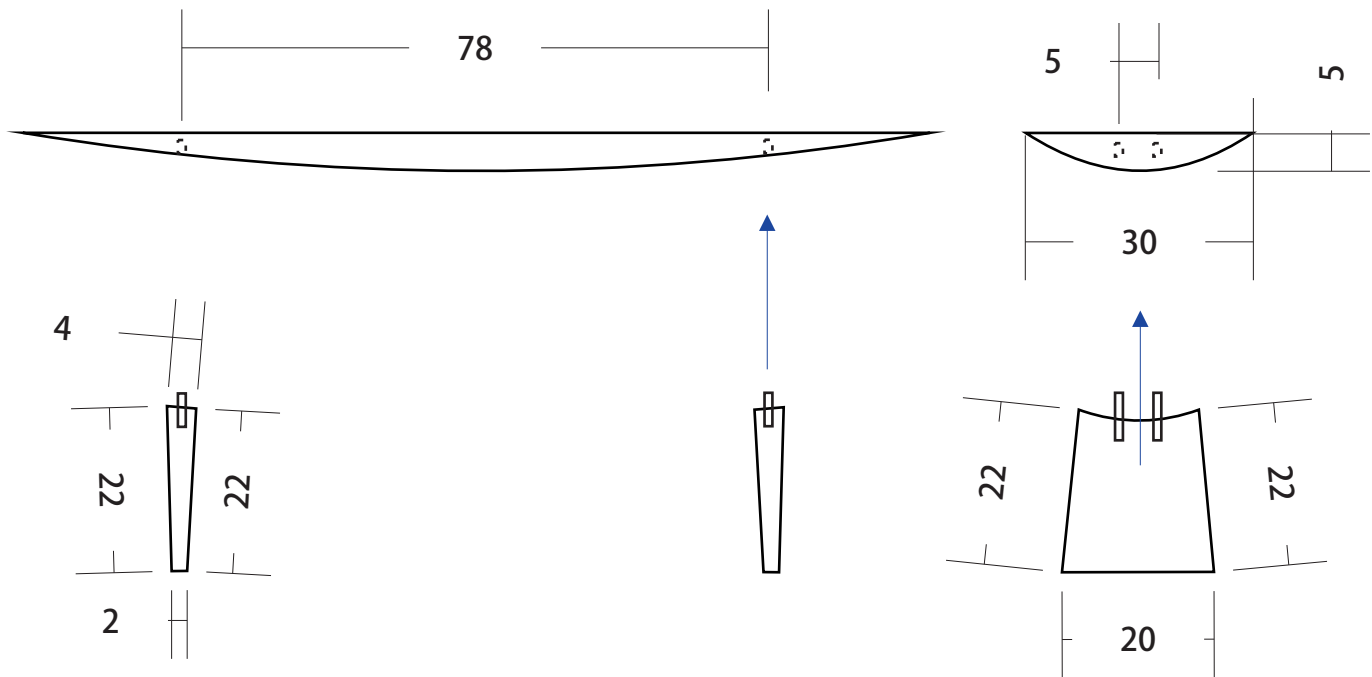
FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Mesas auxiliares | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Mesas auxiliares | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |

Proceso de Producción:
 Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximacion a la forma del objeto a tallar mediante gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, secado de la pieza, aplicacion de tintillas o barnices para el acabado final.

Observaciones:
 Todas las dimensiones estan dadas en centímetros

Responsable: Ramon Vadamotoo Franco Fecha: Septiembre 19 de 2006

Referente(s)

- Muestra Línea Empaque



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

FORMATO

Presentación y Evaluación de Propuestas

CODIGO: FORASD 04

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 1

Subgerencia de Desarrollo – Centro Colombiano de Diseño para la Artesanía y las PYMES

Sustentación X Evaluación _____

Asesor: Ramón Vadamotoo Franco Fecha: Septiembre 19 de 2006



| | |
|---------------------------------|--|
| Descripción del Producto | Línea : Sala kamentsa |
| | Pieza : Pasaboquero |
| | Nombre A definir por el artesano |
| Oficio, Técnica y Materia prima | Talla de bulto mediante percusión, fricción y pulimento de maderas cultivadas en la zona, como el urapan, aliso, yarumo y sauce. |

Concepto de Diseño

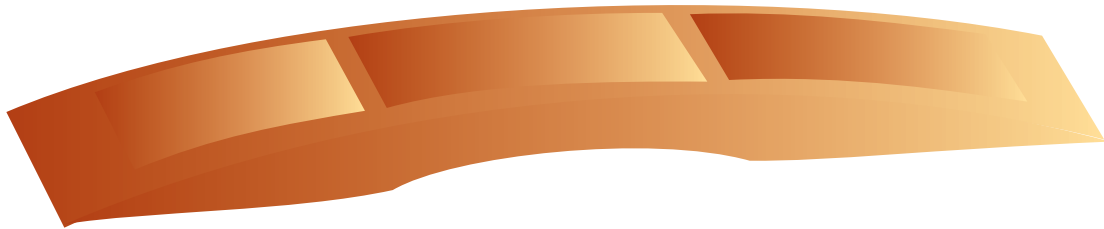
| | |
|---|---|
| Aporte de Diseño (Rescate, Diversificación, Mejoramiento, Innovación) | Rescate y diversificación de mobiliario tradicional Kamentsa, encontrado en cada uno de los talleres visitados en la localidad de Sibundoy, donde reside una parte de esta comunidad, aquí se identificaron las dimensiones y características formales, así como los oficios cotidianos que se realizaban en los bancos, como es el tejido en telar, la cocción de alimentos, los rituales y otros |
| Identidad | Banco tradicional kamentsa, propio de la localidad de Sibundoy y San francisco, Putumayo, el cual presenta variaciones sutiles respecto del banco Inga pero igualmente diferenciadores en cuanto a lo formal, ya que las estructuras, elementos geométricos y técnicas productivas son iguales. |
| Concepto Formal | Mantener los elementos básicos que componen el banco tradicional, como son las líneas rectas y formas puras que caracterizan su silueta y que en conjunto, resuelven los requerimientos de estabilidad, resistencia al peso y comodidad para las labores tradicionales que se realizan en el mismo y resaltar los detalles que hacen diferencias entre los dos tipos de muebles para identificar su procedencia kamentsa. |
| Concepto Estructural, Funcional | Como la estructura que caracteriza al banco tradicional inga responde al problema de soportar un peso establemente, se conservaron estos elementos que la componen, modificando únicamente las alturas del banco para que respondan a los requerimientos ergonómicos actuales de este tipo de mobiliario. |
| Concepto Técnico Constructivo | Aplicación de ensambles que resuelven los inconvenientes para conseguir materia prima con las dimensiones adecuadas para tallar el mobiliario, es decir troncos de mas de 50 cm. de radio, que son escasos en la región <i>Artesanos: Evelio Gomez Guerrero. Sibundoy.</i> |

Concepto Comercial

| | |
|-------------------------------|---|
| Finalidad (Mercado Objetivo) | La sala Inga esta dirigida hacia un público adulto entre los 18 y 30 años, con espacios reducidos e informales, que requieren elementos versátiles y con poco volumen para poder realizar diversas configuraciones de un mismo espacio, manteniendo un concepto étnico visible dentro del espacio. |
| Costo – Precio (benchmarking) | El criterio para el manejo de costos se enfoco hacia la disminución del desperdicio generado en el proceso de talla y a la reducción del tiempo de procesamiento de la madera, al fabricar el mobiliario por piezas que luego se ensamblan mediante tarugos de madera, esta alternativa también disminuye el volumen que ocupa el mobiliario al transportarlo hasta las zonas de comercio o en una futura exportación de estos, lo que por ende disminuye el valor del transporte |

| | | | | |
|---|--|--|---------------|---|
|  | FORMATO Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | CODIGO: FORASD 07 FECHA: 2004 06 04 | |  |
| | | VERSION 1 | Página 1 de 2 | |

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



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Pasaboquero | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Pasaboquero | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |



| |
|--|
| Proceso de Producción: |
| Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, |
| corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, |
| desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximacion a la forma del objeto a tallar mediante |
| gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, |
| secado de la pieza, aplicacion de tintillas o barnices para el acabado final. |
| |
| |
| |
| |

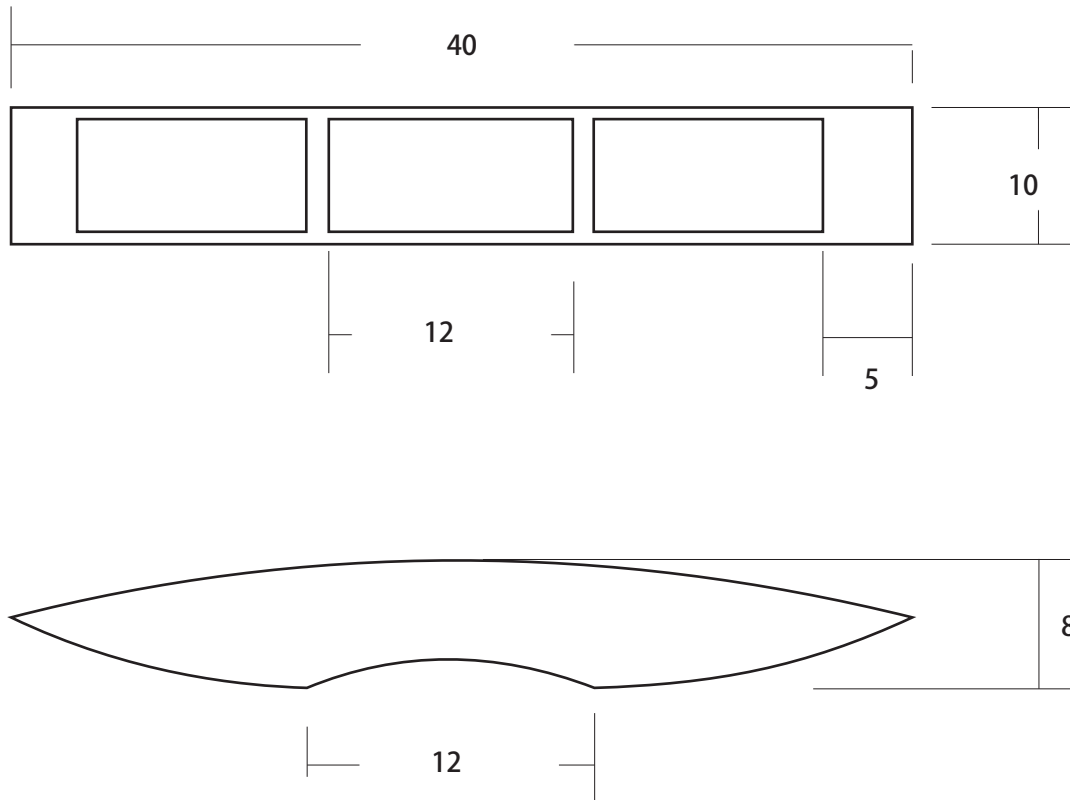
| |
|--------------------|
| Observaciones: N/A |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|-------------------------------------|------------------------------|
| Responsable: Ramon Vadamotoo Franco | Fecha: Septiembre 19 de 2006 |
|-------------------------------------|------------------------------|

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque

| | | | | |
|---|--|--|---------------|---|
|  | FORMATO Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | CODIGO: FORASD 07 FECHA: 2004 06 04 | |  |
| | | VERSION 1 | Página 1 de 2 | |



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Pasaboquero | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Pasaboquero | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |

| |
|--|
| Proceso de Producción: |
| Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, |
| corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, |
| desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximacion a la forma del objeto a tallar mediante |
| gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, |
| secado de la pieza, aplicacion de tintillas o barnices para el acabado final. |
| |
| |
| |
| |

| |
|--|
| Observaciones: |
| Todas las dimensiones estan dadas en centimetros |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|-------------------------------------|------------------------------|
| Responsable: Ramon Vadamotoo Franco | Fecha: Septiembre 19 de 2006 |
|-------------------------------------|------------------------------|

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque



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

FORMATO

Presentación y Evaluación de Propuestas

CODIGO: FORASD 04

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 1

Subgerencia de Desarrollo – Centro Colombiano de Diseño para la Artesanía y las PYMES

Sustentación X Evaluación _____

Asesor: Ramón Vadamotoo Franco Fecha: Septiembre 19 de 2006



| | |
|---------------------------------|--|
| Descripción del Producto | Línea : Sala kamentsa |
| | Pieza : Posa botellas |
| | Nombre A definir por el artesano |
| Oficio, Técnica y Materia prima | Talla de bulto mediante percusión, fricción y pulimento de maderas cultivadas en la zona, como el urapan, aliso, yarumo y sauce. |

Concepto de Diseño

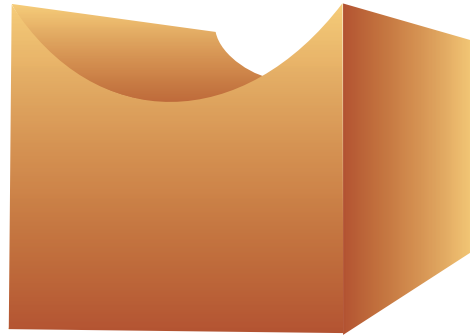
| | |
|---|---|
| Aporte de Diseño (Rescate, Diversificación, Mejoramiento, Innovación) | Rescate y diversificación de mobiliario tradicional Kamentsa, encontrado en cada uno de los talleres visitados en la localidad de Sibundoy, donde reside una parte de esta comunidad, aquí se identificaron las dimensiones y características formales, así como los oficios cotidianos que se realizaban en los bancos, como es el tejido en telar, la cocción de alimentos, los rituales y otros |
| Identidad | Banco tradicional kamentsa, propio de la localidad de Sibundoy y San francisco, Putumayo, el cual presenta variaciones sutiles respecto del banco Inga pero igualmente diferenciadores en cuanto a lo formal, ya que las estructuras, elementos geométricos y técnicas productivas son iguales. |
| Concepto Formal | Mantener los elementos básicos que componen el banco tradicional, como son las líneas rectas y formas puras que caracterizan su silueta y que en conjunto, resuelven los requerimientos de estabilidad, resistencia al peso y comodidad para las labores tradicionales que se realizan en el mismo y resaltar los detalles que hacen diferencias entre los dos tipos de muebles para identificar su procedencia kamentsa. |
| Concepto Estructural, Funcional | Como la estructura que caracteriza al banco tradicional inga responde al problema de soportar un peso establemente, se conservaron estos elementos que la componen, modificando únicamente las alturas del banco para que respondan a los requerimientos ergonómicos actuales de este tipo de mobiliario. |
| Concepto Técnico Constructivo | Aplicación de ensambles que resuelven los inconvenientes para conseguir materia prima con las dimensiones adecuadas para tallar el mobiliario, es decir troncos de mas de 50 cm. de radio, que son escasos en la región <i>Artesanos: Evelio Gomez Guerrero. Sibundoy.</i> |

Concepto Comercial

| | |
|-------------------------------|---|
| Finalidad (Mercado Objetivo) | La sala Inga esta dirigida hacia un público adulto entre los 18 y 30 años, con espacios reducidos e informales, que requieren elementos versátiles y con poco volumen para poder realizar diversas configuraciones de un mismo espacio, manteniendo un concepto étnico visible dentro del espacio. |
| Costo – Precio (benchmarking) | El criterio para el manejo de costos se enfoco hacia la disminución del desperdicio generado en el proceso de talla y a la reducción del tiempo de procesamiento de la madera, al fabricar el mobiliario por piezas que luego se ensamblan mediante tarugos de madera, esta alternativa también disminuye el volumen que ocupa el mobiliario al transportarlo hasta las zonas de comercio o en una futura exportación de estos, lo que por ende disminuye el valor del transporte |

| | | | | |
|---|--|--|---------------|---|
|  | FORMATO Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | CODIGO: FORASD 07 FECHA: 2004 06 04 | |  |
| | | VERSION 1 | Página 1 de 2 | |

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



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Posa botellas | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Posa botellas | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |

| |
|--|
| Proceso de Producción: |
| Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, |
| corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, |
| desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximacion a la forma del objeto a tallar mediante gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, |
| secado de la pieza, aplicacion de tintillas o barnices para el acabado final. |
| |
| |
| |
| |

| |
|--------------------|
| Observaciones: N/A |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|-------------------------------------|------------------------------|
| Responsable: Ramon Vadamotoo Franco | Fecha: Septiembre 19 de 2006 |
|-------------------------------------|------------------------------|

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque



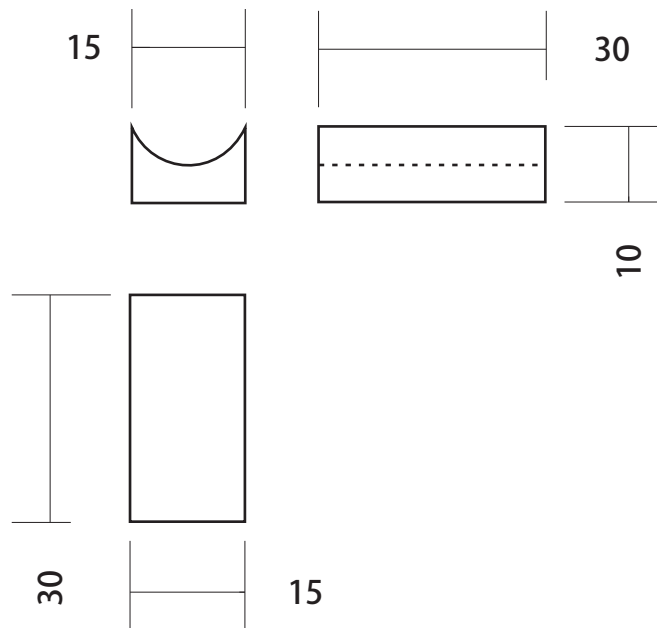
FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Posa botellas | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Posa botellas | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |

Proceso de Producción:
 Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximacion a la forma del objeto a tallar mediante gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, secado de la pieza, aplicacion de tintillas o barnices para el acabado final.

Observaciones:
 Todas las dimensiones estan dadas en centímetros

Responsable: Ramon Vadamotoo Franco Fecha: Septiembre 19 de 2006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



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

FORMATO

Presentación y Evaluación de Propuestas

CODIGO: FORASD 04

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 1

Subgerencia de Desarrollo – Centro Colombiano de Diseño para la Artesanía y las PYMES

Sustentación X Evaluación _____

Asesor: Ramón Vadamotoo Franco Fecha: Septiembre 19 de 2006

| | |
|---------------------------------|--|
| Descripción del Producto | Línea : Sala kamentsa |
| | Pieza : Puf Curvo |
| | Nombre A definir por el artesano |
| Oficio, Técnica y Materia prima | Talla de bulto mediante percusión, fricción y pulimento de maderas cultivadas en la zona, como el urapan, aliso, yarumo y sauce. |

Concepto de Diseño

| | |
|---|---|
| Aporte de Diseño (Rescate, Diversificación, Mejoramiento, Innovación) | Rescate y diversificación de mobiliario tradicional Kamentsa, encontrado en cada uno de los talleres visitados en la localidad de Sibundoy, donde reside una parte de esta comunidad, aquí se identificaron las dimensiones y características formales, así como los oficios cotidianos que se realizaban en los bancos, como es el tejido en telar, la cocción de alimentos, los rituales y otros |
| Identidad | Banco tradicional kamentsa, propio de la localidad de Sibundoy y San Francisco, Putumayo, el cual presenta variaciones sutiles respecto del banco Inga pero igualmente diferenciadores en cuanto a lo formal, ya que las estructuras, elementos geométricos y técnicas productivas son iguales. |
| Concepto Formal | Mantener los elementos básicos que componen el banco tradicional, como son las líneas rectas y formas puras que caracterizan su silueta y que en conjunto, resuelven los requerimientos de estabilidad, resistencia al peso y comodidad para las labores tradicionales que se realizan en el mismo y resaltar los detalles que hacen diferencias entre los dos tipos de muebles para identificar su procedencia kamentsa. |
| Concepto Estructural, Funcional | Como la estructura que caracteriza al banco tradicional Inga responde al problema de soportar un peso establemente, se conservaron estos elementos que la componen, modificando únicamente las alturas del banco para que respondan a los requerimientos ergonómicos actuales de este tipo de mobiliario. |
| Concepto Técnico Constructivo | Aplicación de ensambles que resuelven los inconvenientes para conseguir materia prima con las dimensiones adecuadas para tallar el mobiliario, es decir troncos de mas de 50 cm. de radio, que son escasos en la región <i>Artesanos: Putumayo Artesano, Gerardo Chasoy Juajibioy. Sibundoy.</i> |

Concepto Comercial

| | |
|-------------------------------|---|
| Finalidad (Mercado Objetivo) | La sala Inga esta dirigida hacia un público adulto entre los 18 y 30 años, con espacios reducidos e informales, que requieren elementos versátiles y con poco volumen para poder realizar diversas configuraciones de un mismo espacio, manteniendo un concepto étnico visible dentro del espacio. |
| Costo – Precio (benchmarking) | El criterio para el manejo de costos se enfoco hacia la disminución del desperdicio generado en el proceso de talla y a la reducción del tiempo de procesamiento de la madera, al fabricar el mobiliario por piezas que luego se ensamblan mediante tarugos de madera, esta alternativa también disminuye el volumen que ocupa el mobiliario al transportarlo hasta las zonas de comercio o en una futura exportación de estos, lo que por ende disminuye el valor del transporte |



FORMATO

**Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos**

CODIGO: FORASD 07

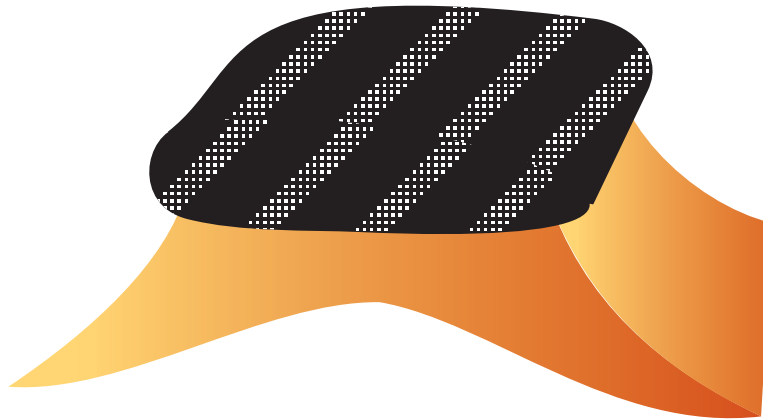
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



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



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Puf curvo | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Puf curvo | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |

Proceso de Producción:



Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximación a la forma del objeto a tallar mediante gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, secado de la pieza, aplicación de tintillas o barnices para el acabado final.

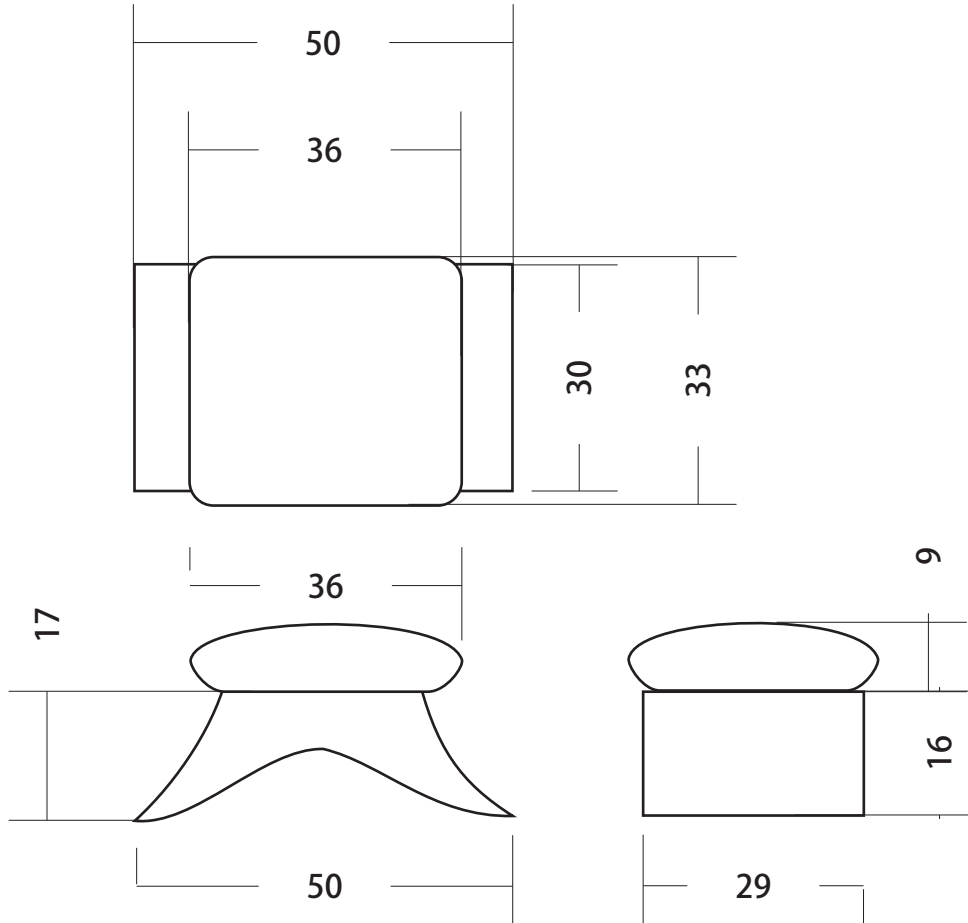
Observaciones: N/A

Responsable: Ramon Vadamotoo Franco Fecha: Septiembre 19 de 2006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque

| | | | | |
|---|--|--|----------------------|---|
|  | FORMATO Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | CODIGO: FORASD 07 FECHA: 2004 06 04 | |  |
| | | VERSION 1 | Página 1 de 2 | |



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Puf curvo | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Puf curvo | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |

| |
|--|
| Proceso de Producción: |
| Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, |
| corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, |
| desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximacion a la forma del objeto a tallar mediante gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, |
| secado de la pieza, aplicacion de tintillas o barnices para el acabado final. |
| |
| |
| |
| |

| |
|--|
| Observaciones: |
| Todas las dimensiones estan dadas en centímetros |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|-------------------------------------|------------------------------|
| Responsable: Ramon Vadamotoo Franco | Fecha: Septiembre 19 de 2006 |
|-------------------------------------|------------------------------|

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque



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

FORMATO

Presentación y Evaluación de Propuestas

CODIGO: FORASD 04

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 1

Subgerencia de Desarrollo – Centro Colombiano de Diseño para la Artesanía y las PYMES

Sustentación X Evaluación _____

Asesor: Ramón Vadamotoo Franco Fecha: Septiembre 19 de 2006


| | |
|---------------------------------|--|
| Descripción del Producto | Línea : Sala kamentsa |
| | Pieza : Puf recto |
| | Nombre A definir por el artesano |
| Oficio, Técnica y Materia prima | Talla de bulto mediante percusión, fricción y pulimento de maderas cultivadas en la zona, como el urapan, aliso, yarumo y sauce. |

Concepto de Diseño

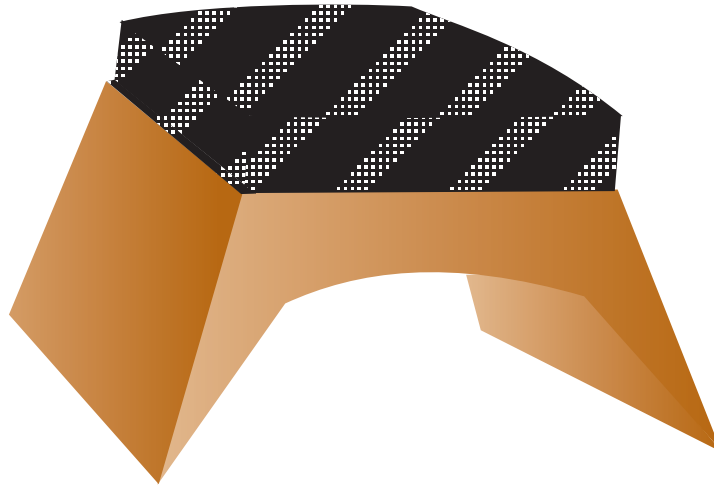
| | |
|---|---|
| Aporte de Diseño (Rescate, Diversificación, Mejoramiento, Innovación) | Rescate y diversificación de mobiliario tradicional Kamentsa, encontrado en cada uno de los talleres visitados en la localidad de Sibundoy, donde reside una parte de esta comunidad, aquí se identificaron las dimensiones y características formales, así como los oficios cotidianos que se realizaban en los bancos, como es el tejido en telar, la cocción de alimentos, los rituales y otros |
| Identidad | Banco tradicional kamentsa, propio de la localidad de Sibundoy y San francisco, Putumayo, el cual presenta variaciones sutiles respecto del banco Inga pero igualmente diferenciadores en cuanto a lo formal, ya que las estructuras, elementos geométricos y técnicas productivas son iguales. |
| Concepto Formal | Mantener los elementos básicos que componen el banco tradicional, como son las líneas rectas y formas puras que caracterizan su silueta y que en conjunto, resuelven los requerimientos de estabilidad, resistencia al peso y comodidad para las labores tradicionales que se realizan en el mismo y resaltar los detalles que hacen diferencias entre los dos tipos de muebles para identificar su procedencia kamentsa. |
| Concepto Estructural, Funcional | Como la estructura que caracteriza al banco tradicional inga responde al problema de soportar un peso establemente, se conservaron estos elementos que la componen, modificando únicamente las alturas del banco para que respondan a los requerimientos ergonómicos actuales de este tipo de mobiliario. |
| Concepto Técnico Constructivo | Aplicación de ensambles que resuelven los inconvenientes para conseguir materia prima con las dimensiones adecuadas para tallar el mobiliario, es decir troncos de mas de 50 cm. de radio, que son escasos en la región <i>Artesanos: Colegio Bilingüe Artesanal, Maria Antonia Sijindioy. Sibundoy.</i> |

Concepto Comercial

| | |
|-------------------------------|---|
| Finalidad (Mercado Objetivo) | La sala Inga esta dirigida hacia un público adulto entre los 18 y 30 años, con espacios reducidos e informales, que requieren elementos versátiles y con poco volumen para poder realizar diversas configuraciones de un mismo espacio, manteniendo un concepto étnico visible dentro del espacio. |
| Costo – Precio (benchmarking) | El criterio para el manejo de costos se enfoco hacia la disminución del desperdicio generado en el proceso de talla y a la reducción del tiempo de procesamiento de la madera, al fabricar el mobiliario por piezas que luego se ensamblan mediante tarugos de madera, esta alternativa también disminuye el volumen que ocupa el mobiliario al transportarlo hasta las zonas de comercio o en una futura exportación de estos, lo que por ende disminuye el valor del transporte |

| | | | | |
|---|--|--|---------------|---|
|  | FORMATO Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | CODIGO: FORASD 07 FECHA: 2004 06 04 | |  |
| | | VERSION 1 | Página 1 de 2 | |

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



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Puf recto | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Puf recto | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |



| |
|--|
| Proceso de Producción: |
| Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, |
| corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, |
| desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximación a la forma del objeto a tallar mediante |
| gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, |
| secado de la pieza, aplicación de tintillas o barnices para el acabado final. |
| |
| |
| |

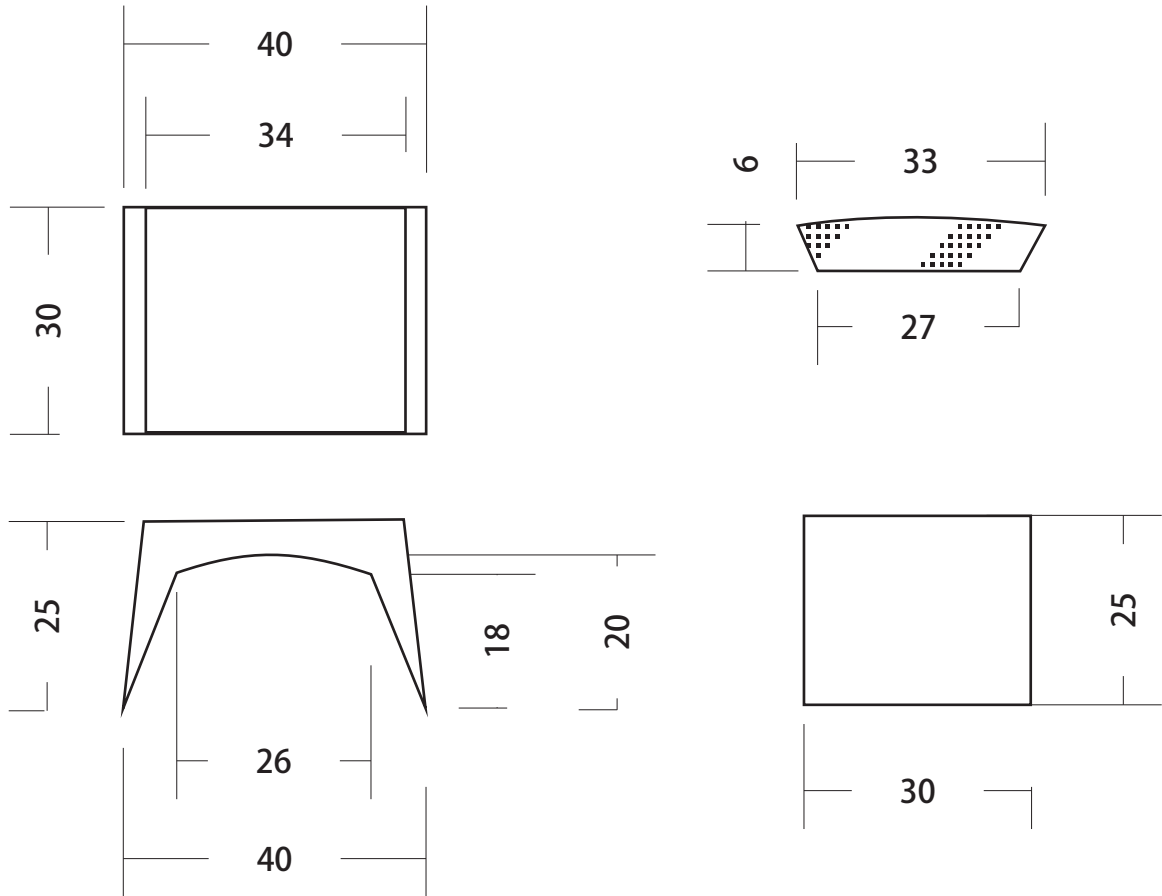
| |
|--------------------|
| Observaciones: N/A |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|-------------------------------------|------------------------------|
| Responsable: Ramon Vadamotoo Franco | Fecha: Septiembre 19 de 2006 |
|-------------------------------------|------------------------------|

Referente(s)

- Muestra
 Línea
 Empaque

| | | | | |
|---|--|--|---------------|---|
|  | FORMATO Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | CODIGO: FORASD 07 FECHA: 2004 06 04 | |  |
| | | VERSION 1 | Página 1 de 2 | |



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Puf recto | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Puf recto | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |

| |
|--|
| Proceso de Producción: |
| Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, |
| corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, |
| desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximacion a la forma del objeto a tallar mediante |
| gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, |
| secado de la pieza, aplicacion de tintillas o barnices para el acabado final. |
| |
| |
| |
| |

| |
|--|
| Observaciones: |
| Todas las dimensiones estan dadas en centimetros |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|-------------------------------------|------------------------------|
| Responsable: Ramon Vadamotoo Franco | Fecha: Septiembre 19 de 2006 |
|-------------------------------------|------------------------------|

Referente(s)

- Muestra
 Línea
 Empaque



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

FORMATO

Presentación y Evaluación de Propuestas

CODIGO: FORASD 04

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 1

Subgerencia de Desarrollo – Centro Colombiano de Diseño para la Artesanía y las PYMES

Sustentación X Evaluación _____

Asesor: Ramón Vadamotoo Franco Fecha: Septiembre 19 de 2006



| | |
|---------------------------------|--|
| Descripción del Producto | Línea : Sala kamentsa |
| | Pieza : Repisas |
| | Nombre A definir por el artesano |
| Oficio, Técnica y Materia prima | Talla de bulto mediante percusión, fricción y pulimento de maderas cultivadas en la zona, como el urapan, aliso, yarumo y sauce. |

Concepto de Diseño

| | |
|---|---|
| Aporte de Diseño (Rescate, Diversificación, Mejoramiento, Innovación) | Rescate y diversificación de mobiliario tradicional Kamentsa, encontrado en cada uno de los talleres visitados en la localidad de Sibundoy, donde reside una parte de esta comunidad, aquí se identificaron las dimensiones y características formales, así como los oficios cotidianos que se realizaban en los bancos, como es el tejido en telar, la cocción de alimentos, los rituales y otros |
| Identidad | Banco tradicional kamentsa, propio de la localidad de Sibundoy y San francisco, Putumayo, el cual presenta variaciones sutiles respecto del banco Inga pero igualmente diferenciadores en cuanto a lo formal, ya que las estructuras, elementos geométricos y técnicas productivas son iguales. |
| Concepto Formal | Mantener los elementos básicos que componen el banco tradicional, como son las líneas rectas y formas puras que caracterizan su silueta y que en conjunto, resuelven los requerimientos de estabilidad, resistencia al peso y comodidad para las labores tradicionales que se realizan en el mismo y resaltar los detalles que hacen diferencias entre los dos tipos de muebles para identificar su procedencia kamentsa. |
| Concepto Estructural, Funcional | Como la estructura que caracteriza al banco tradicional inga responde al problema de soportar un peso establemente, se conservaron estos elementos que la componen, modificando únicamente las alturas del banco para que respondan a los requerimientos ergonómicos actuales de este tipo de mobiliario. |
| Concepto Técnico Constructivo | Aplicación de ensambles que resuelven los inconvenientes para conseguir materia prima con las dimensiones adecuadas para tallar el mobiliario, es decir troncos de mas de 50 cm. de radio, que son escasos en la región <i>Artesanos: Alma Kamèntsa, Maria Luisa Muchavisoy. Sibundoy.</i> |

Concepto Comercial

| | |
|-------------------------------|---|
| Finalidad (Mercado Objetivo) | La sala Inga esta dirigida hacia un público adulto entre los 18 y 30 años, con espacios reducidos e informales, que requieren elementos versátiles y con poco volumen para poder realizar diversas configuraciones de un mismo espacio, manteniendo un concepto étnico visible dentro del espacio. |
| Costo – Precio (benchmarking) | El criterio para el manejo de costos se enfoco hacia la disminución del desperdicio generado en el proceso de talla y a la reducción del tiempo de procesamiento de la madera, al fabricar el mobiliario por piezas que luego se ensamblan mediante tarugos de madera, esta alternativa también disminuye el volumen que ocupa el mobiliario al transportarlo hasta las zonas de comercio o en una futura exportación de estos, lo que por ende disminuye el valor del transporte |

| | | | | |
|---|--|--|---------------|---|
|  | FORMATO Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | CODIGO: FORASD 07 FECHA: 2004 06 04 | |  |
| | | VERSION 1 | Página 1 de 2 | |

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



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Repisas | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Repisas | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |



| |
|--|
| Proceso de Producción: |
| Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, |
| corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, |
| desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximación a la forma del objeto a tallar mediante gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, |
| secado de la pieza, aplicación de tintillas o barnices para el acabado final. |
| |
| |
| |
| |

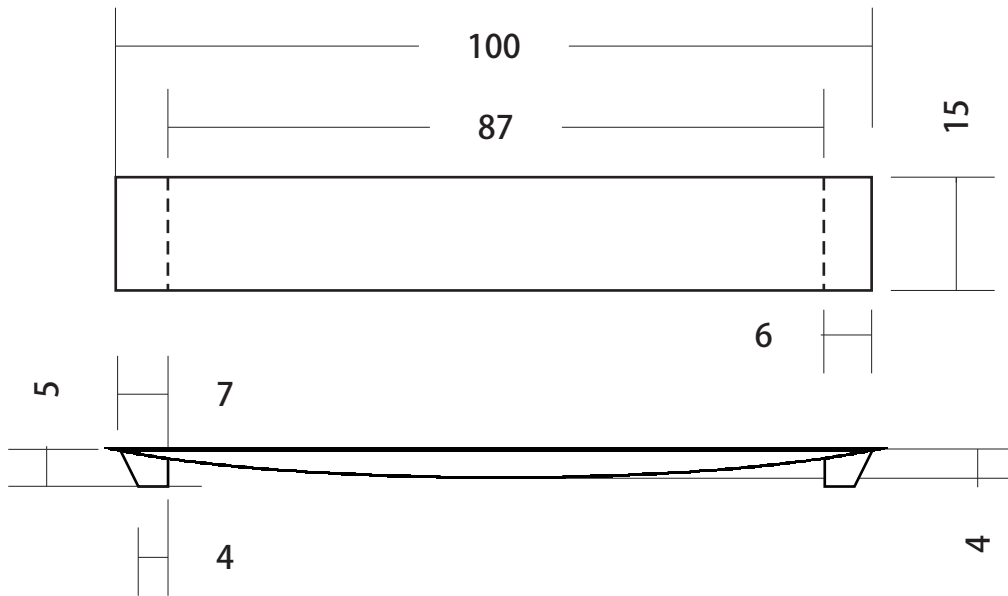
| |
|--------------------|
| Observaciones: N/A |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|-------------------------------------|------------------------------|
| Responsable: Ramon Vadamotoo Franco | Fecha: Septiembre 19 de 2006 |
|-------------------------------------|------------------------------|

Referente(s)

- Muestra
 Línea
 Empaque

| | | | | |
|---|--|--|---------------|---|
|  | FORMATO Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | CODIGO: FORASD 07 FECHA: 2004 06 04 | |  |
| | | VERSION 1 | Página 1 de 2 | |



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Repisas | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Repisas | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |



| |
|--|
| Proceso de Producción: |
| Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, |
| corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, |
| desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximacion a la forma del objeto a tallar mediante gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, |
| secado de la pieza, aplicacion de tintillas o barnices para el acabado final. |
| |
| |
| |
| |

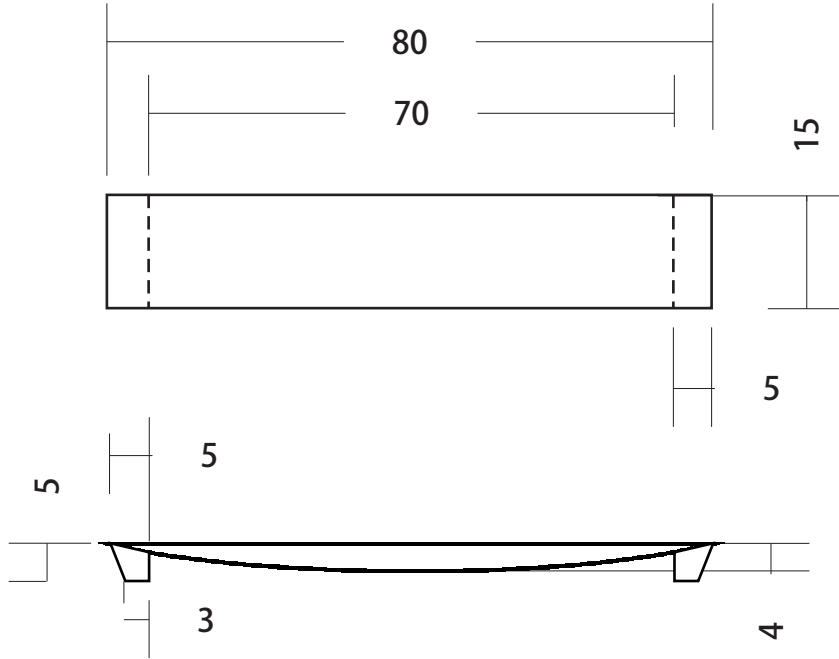
| |
|--|
| Observaciones: |
| Todas las dimensiones estan dadas en centimetros |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|-------------------------------------|------------------------------|
| Responsable: Ramon Vadamotoo Franco | Fecha: Septiembre 19 de 2006 |
|-------------------------------------|------------------------------|

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque

| | | | | |
|---|--|--|---------------|---|
|  | FORMATO Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | CODIGO: FORASD 07 FECHA: 2004 06 04 | |  |
| | | VERSION 1 | Página 1 de 2 | |



| | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|------------|-----|
| Pieza: Repisas | Línea: Sala kamentsa | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre: A definir por la comunidad | Referencia: Repisas | | |
| Oficio: Talla | Materia Prima: Cedro, aliso, urapan | | |
| Técnica: Talla en madera | | | |

| |
|---|
| Proceso de Producción: Secado de materia prima, corte manual de los segmentos o piezas para el tallado, corte en bloques mediante motosierra, marcado de las superficies a tallar utilizando plantillas, desbaste burdo mediante hacha y machete, aproximación a la forma del objeto a tallar mediante gubias, formones y hachuelas, pulido mediante lijadora de disco o lijado manual, secado de la pieza, aplicación de tintillas o barnices para el acabado final. |
| |
| |
| |

| |
|---|
| Observaciones: Todas las dimensiones están dadas en centímetros |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|-------------------------------------|------------------------------|
| Responsable: Ramon Vadamotoo Franco | Fecha: Septiembre 19 de 2006 |
|-------------------------------------|------------------------------|

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque