



artesanías de colombia

**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONÓMICO
ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.
OFICINA DE DISEÑO**

**ASESORÍA EN DISEÑO Y DESARROLLO DE NUEVOS
PRODUCTOS EN CERÁMICA
PITALITO, HUILA**

D.I. ALEJANDRO RINCON DIAZ

BOGOTÁ D.C DICIEMBRE 30 DE 2001



Ministerio de Desarrollo Económico

artesanías de colombia s.a.



artesanías de colombia

**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONÓMICO
ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A
OFICINA DE DISEÑO**

**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
Coordinadores Regionales**

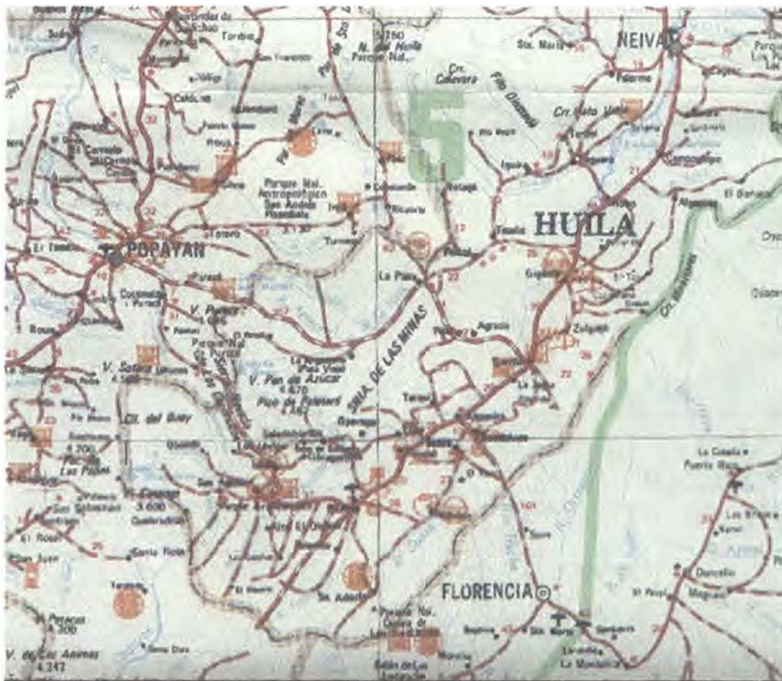
**Alejandro Rincón Díaz
Asesor en Diseño**

BOGOTÁ D.C DICIEMBRE 30 DE 2001

1. Antecedentes

A comienzos del año 2001 se realizó la primera parte de una asesoría de diseño con miras a ampliar la oferta de productos de los artesanos de Pitalito, quienes en los últimos años han visto disminuidas sus ventas por saturación del mercado y por la misma recesión económica que los ha limitado y los ha llevado a buscar nuevos productos que satisfagan necesidades del mercado y se posicionen en nuevos nichos donde el nivel de ganancia, así como la competencia son más fuertes.

En este proceso se ha visto involucrada Artesanías de Colombia, quien siendo la empresa rectora del sector artesanal, ha orientado sus esfuerzos a la experimentación y desarrollo de respuestas a los distintos mercados, estas respuestas, traducidas en productos, se muestran como nuevas alternativas donde las formas tradicionales del oficio de la cerámica en Pitalito, se ven mezcladas con elementos contemporáneos y otros materiales que enriquecen y complementan los productos, preparándolos para competir en mercados más exigentes en pro de la nueva imagen de la artesanía colombiana ante el mundo.



2. Propuesta de diseño

La comunidad artesanal de Pitalito en el departamento del Huila es una de las más tradicionales en el oficio de la cerámica en nuestro país. El éxito de sus productos ha trascendido nuestras fronteras y es reconocido a nivel internacional; en los últimos años el mercado para los productos tradicionales de Pitalito se ha visto afectado por la competencia de países de Centroamérica y Asia, que producen objetos similares y a más bajo precio. A partir de esta situación se ha detectado la necesidad de explotar más a fondo las bondades del oficio de la cerámica buscando acceder a nuevos nichos de mercado donde los productos diferenciados y con carácter de hecho a mano tiene más aceptación y se perciben con mayor valor de venta al consumidor.

Por esto, la “vajilla Pitalito 2” es parte de una serie de nuevos productos artesanales, que involucran tendencias contemporáneas de diseño y busca posicionarse como la nueva imagen del producto artesanal colombiano en el mundo.

3. Producción

Proceso de Producción:

Para la producción de estos objetos se comienza con el amasado de la arcilla, durante este proceso se agregan aditivos necesarios para proporcionar a la pasta plasticidad, resistencia al calor etc. Para este objetivo usamos, talco, chamote, feldespatos entre otros.

Torneado.

Primero se prepara una bola de arcilla, que se coloca en la mesa del torno y se centra con las dos manos, se continúa girando el torno y con la ayuda de los dedos se va dando forma a la pieza, la pieza se modela un poco más grande teniendo en cuenta la contracción que sufre la pieza durante su secado al aire libre y las dos cocciones necesarias para obtener el acabado esmaltado (según se ha establecido esta contracción en las arcillas que se utilizan en Pitalito es de 1.5 cm a 2cm.) El espesor de las paredes debe ser superior al definitivo, para que se pueda tallar la pieza con espátula, una vez esta seca en un proceso que se llama también “realizado”

Realizado.

Para este paso la pieza debe estar seca en un 80% de esta manera se puede colocar de nuevo en el torno y usando espátulas se pule la superficie y se da la forma definitiva al objeto. Durante este proceso se añaden las asas y se hacen los decorados.

Después de realizar la pieza, se deja secar en un lugar seco y fresco, lejos del rayo directo del sol. Cuando la pieza está completamente seca pasa al proceso de horneado.

Proceso de Cocción.

Primero se ubican las piezas dentro del horno, se deben usar columnas y placas de material refractario (alúmina, sílice, magnesio, o dolomita). Las placas y columnas deben estar limpias de cualquier residuo de anteriores quemados, que pudieran contaminar las piezas.

En caso de que las placas tengan residuos de esmaltes o engobes imposibles de remover; estas deben ser cubiertas con una capa de Alúmina en polvo disuelta en agua. Esta funciona como aislante e impide que las piezas se peguen a las placas durante la cocción.

La cocción comienza con el caldeo; que es el proceso en el que se incrementa la temperatura de una manera muy lenta, para que el agua que aun no se ha evaporado en las piezas lo haga. Este primer paso demora entre una hora y media y dos horas.

Después del caldeo la temperatura del horno debe seguir incrementándose mediante la adición de mas combustible; este proceso debe continuar por las siguientes dos o tres horas, dependiendo del tipo de arcilla con la que se este trabajando.

Transcurridas aproximadamente 4 a 5 horas desde el comienzo de la quema, se comprueba mediante el método disponible que la temperatura este alrededor de los 850 grados centígrados (en el caso de la quema de bizcocho) y se procede a tapar todos los orificios de respiración del horno para que este conserve el calor; y se deja apagar el fuego.

Las piezas deben permanecer dentro del horno el mayor tiempo posible o hasta que la temperatura haya descendido lo suficiente, como para que puedan ser extraídas del interior.

Una vez la temperatura haya descendido lo suficiente; entre los 150 y los 80 grados centígrados se retiran las sobras de la quema de la puerta del horno y se extraen las piezas teniendo cuidado de no golpearlas o maltratarlas.

Decorado de la Piezas.

En el decorado se usa esmaltes, se aplican con pincel dando dos capas para que cubra de manera uniforme, por último se someten a un nuevo proceso de cocción a una temperatura promedio de 1100 grados dependiendo del tipo de esmalte.

Capacidad de Producción.

En las condiciones actuales del taller se pueden fabricar un promedio de 50 vajillas al mes, para algunas de las piezas que conforman la vajilla se pueden fabricar moldes de yeso, esto incrementaría la producción mensual en un 40% permitiendo al artesano, fabricar mas piezas, el inconveniente se presentaría en la cocción, pues la capacidad de carga del horno es solo de 0.5 metros cúbicos, pero el artesano esta trabajando en la fabricación de un horno de mayor capacidad para elevar su productividad.

Control de Calidad.

Los aspectos mas importantes en el control de calidad de las vajillas cerámicas, es el acabado final del esmalte, en este aspecto se debe tener especial cuidado, pues es muy fácil que se presenten ampollas o desprendimientos en el esmalte, otro aspecto importante es el de limpiar muy bien el esmalte de la pedana de los objetos, para que estos no se peguen a las placas y se presenten luego desportillamientos al tratar de despegar la pieza de la plancha después de la cocción

Proveedores.

El proveedor de los productos desarrollados es el siguiente:

Guillermo Quimbayo Calle 20 # 13 sur 82 Pitalito Huila, teléfono: 0988 8362331

4. Comercialización

Mercados Sugeridos.

La vajilla Pitalito 2, fue concebida para ser comercializada por Artesanías de Colombia a través de sus almacenes y en las ferias que organiza durante el año, como son la feria de Mano Facto, Expoartesanías y otros eventos de carácter comercial y de reconocimiento internacional, donde los compradores objetivos para el producto son principalmente los Americanos y Latino Americano, sin dejar de lado el mercado Europeo, donde esperamos llegar en una segunda fase del proyecto, de acuerdo con los resultados de las pruebas de mercado realizadas.

Propuesta de Imagen.

La imagen para este producto debe ser planteada desde las formas tradicionales y con las que se identifican las artesanías de Pitalito en Colombia y el mundo, de esta manera en el diseño grafico de la imagen del taller o del producto, deberían aparecer algunos aspectos tradicionales de la región o formas iconográficas de la cultura indígena que mas influyo en la zona.

Propuesta de Empaque.

El empaque primario debe proteger el producto durante su almacenamiento y transporte y que además, debe funcionar como exhibidor para el producto en el punto de venta.

Es recomendable usar en la construcción de este empaque cartón corrugado “C4” (referencia de Cartón de Colombia) o un equivalente, que ofrezca resistencia y estructura suficientes para que las piezas no sufran daño durante el transporte.

Las cajas deben llevar impresa información sobre su contenido y el sello de frágil en al menos dos lugares visibles.

Propuesta de Embalaje.

Las cajas por su contenido frágil deben ser empacadas dentro de guacales de madera, que protejan el producto de los golpes y el peso de otras cajas durante el transporte. El precio del guacal y el empaque deben ser tenidos en cuenta en la fijación del precio.

Propuesta de Transporte.

La empresa que mejores resultados ofrece en el transporte de mercancía desde el sur del departamento de Huila es Sur envíos, el precio promedio para un guacal de madera de 20 kilogramos es de \$ 14000 y el guacal tiene un costo de \$5000.

CONCLUSIONES

Los resultados obtenidos en la primera parte del proyecto de desarrollo artesanal en el municipio de Pitalito, han sido satisfactorios, en esta segunda parte del proyecto en cuanto al desarrollo de productos la experiencia ha sido igualmente enriquecedora, pero los resultados de la prueba de mercado aún no están listos. La directriz del proyecto apunta a ampliar la cobertura y a trabajar con un grupo mayor de artesanos. Lo importante es que los artesanos sigan con el empeño que hasta ahora han puesto en la superación de los obstáculos y que los programas de desarrollo artesanal y capacitación en técnicas que mejoren la calidad final de sus productos continúe, para que de esta manera, el impulso con el que se empezó el proyecto no disminuya y veamos por fin los frutos del trabajo reflejados en una mejor condición para los artesanos y sus familias.

Observaciones y Recomendaciones.

Los artesanos de esta comunidad necesitan urgentemente capacitación en métodos de decoración de cerámica (esmaltado, engobes, óxidos) que les permitan enriquecer sus productos con un acabado natural, que resalte la calidad del producto y le permita competir mejor en los mercados internacionales.

De la misma manera la situación en la que los artesanos desarrollan el proceso de cocción es muy rudimentaria y en este proceso se pierde mucho tiempo y producto, en necesaria una capacitación en esta área para que los artesanos por si solos den respuesta a esta situación mientras adquieren recursos para adquirir una solución definitiva.



PIEZA: VAJILA	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANOS: GUILLERMO QUIMBAYO	
NOMBRE: VAJILLA PITALITO 2	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA	
OFICIO: CERÁMICA -	NUMERO DE PIEZAS: 32	CIUDAD/MUNICIPIO: PITALITO	
TÉCNICA: TORNEADO	DIÁMETRO(cm):	PESO(Gr):	LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> SÍ <input type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

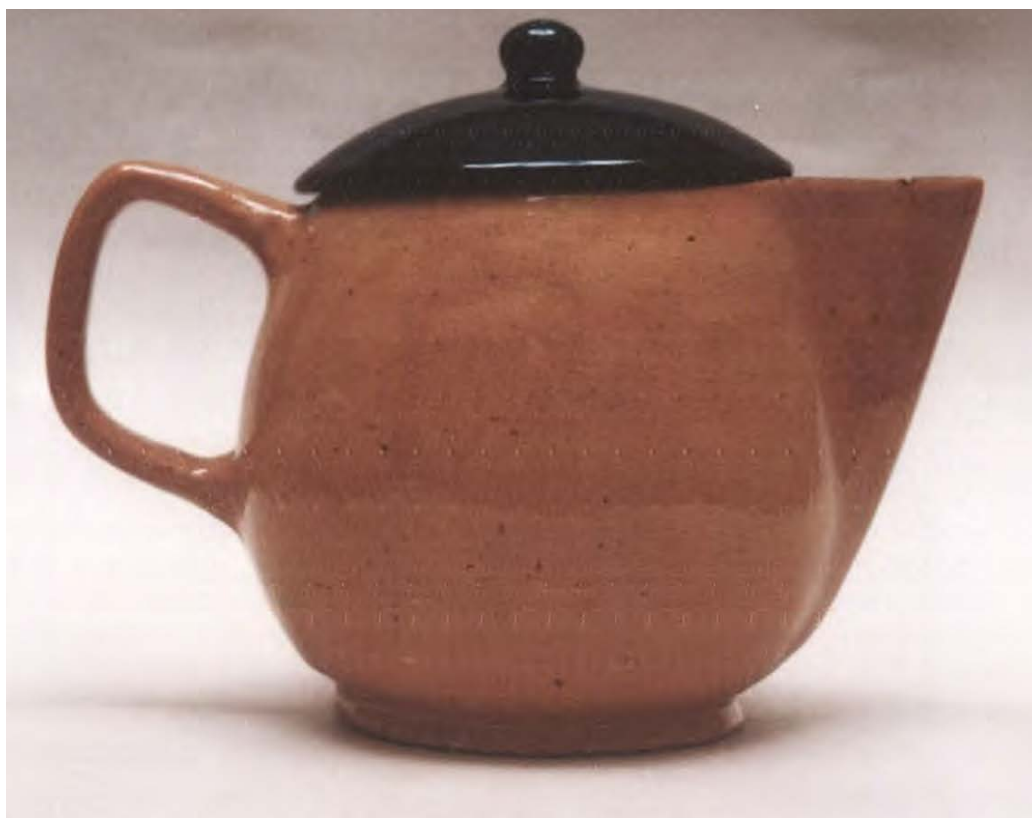
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 50	UNITARIO: 1 54500	UNITARIO: 1 73500
EMPAQUE:	P. MAYOR: 1 54500	P. MAYOR: 1 73500
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: ESTE ES EL PRIMER PROTOTIPO DE ESTA VAJILLA, POR CUANTO SE PODRIAN HACER MEJORAS Y ADICIONAR PIEZAS ; EL PRECIO ES OTRO ASPECTO QUE SE ESTA EVALUANDO CON MIRAS A HACERLO MAS COMPETITIVO EN EL MERCADO EN EL CASO DE PEDIDOS AL POR MAYOR EL COSTO DEL TRANSPORTE DISMINUIRIA

NOTA: EL PRECIO INCLUYE EL COSTO DEL GUACAL, Y EL TRANSPORTE A BOGOTA QUE ES DE \$ 1 9000 PESOS

RESPONSABLE: **ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ** FECHA: **Nov 26 2001**

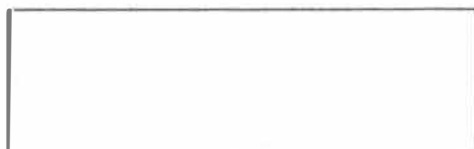
SISTEMA DE REFERENCIA **41380711** TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



NOMBRE:	CAFETERA	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS:	GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMIREZ
CATEGORÍA:	CAFETERA	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
MATERIAL:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM): 29	CIUDAD/MUNICIPIO:	PITALITO
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(CM):	11,8	PESO(KG):	250
MATERIA NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	LOCALIDAD/VEREDA:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA

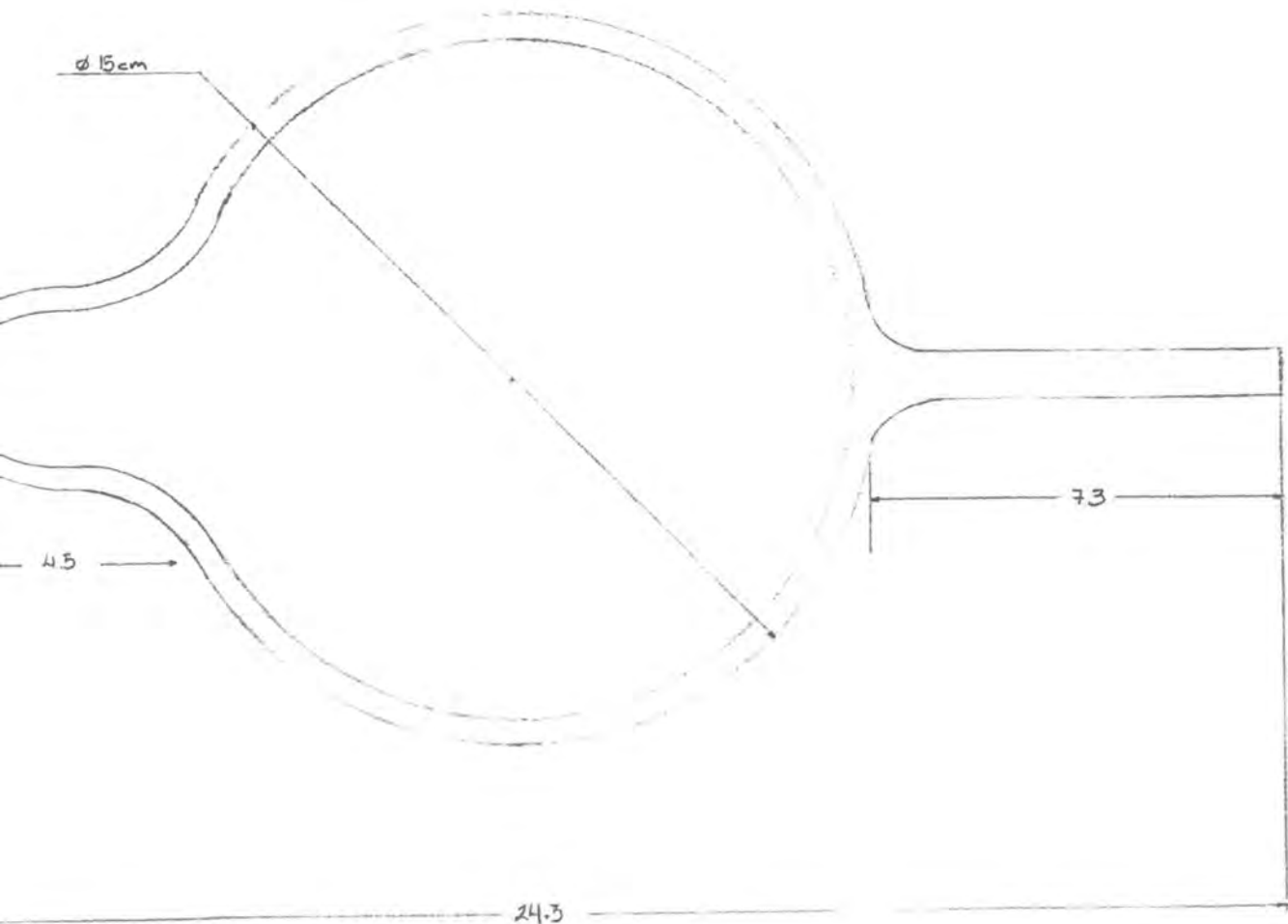
USO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:		P. MAYOR: 6500	P. MAYOR: 6500
PRECIO:		EMPAQUE: 650	EMPAQUE: 650

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

CÓDIGO REFERENCIAL 41381302 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



VISTA SUPERIOR

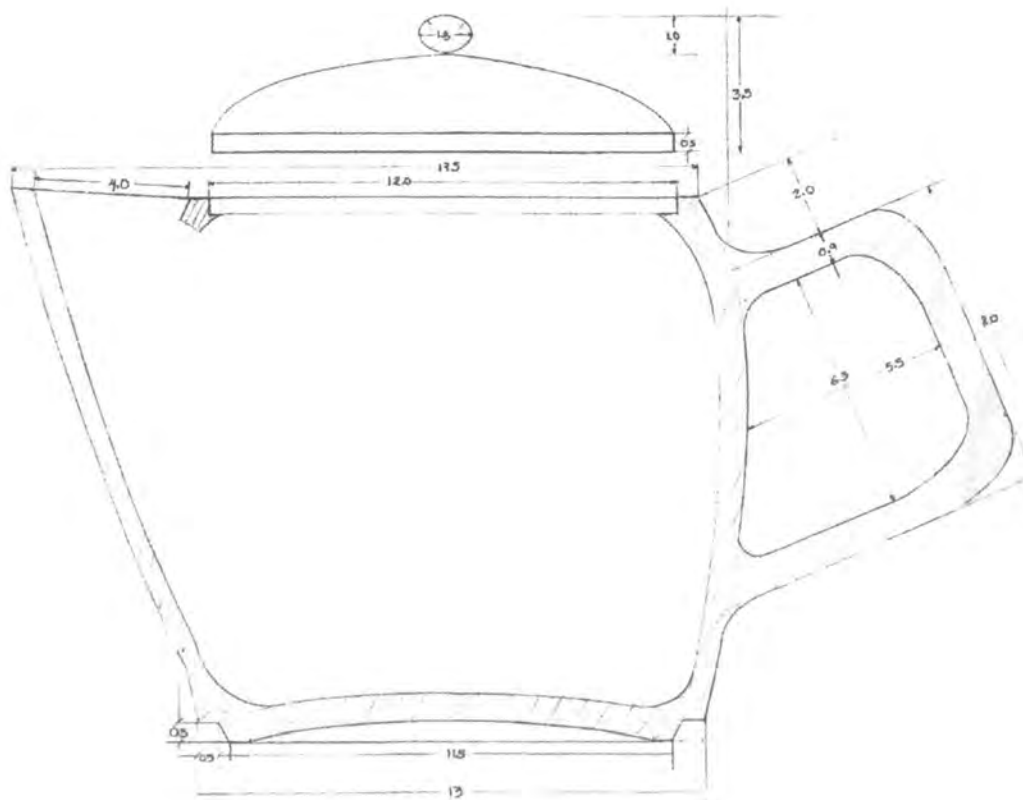
NOMBRE:	CAFETERA	REFERENCIA:	Esc. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 2
CATEGORÍA:	CAFETERA	LÍNEA:	ACCESORIOS
MATERIAL:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y PULIENDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCIÓ LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS CENTÍGRADOS.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

TEMA REF. 41381302 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



OBJETO DE PRODUCCIÓN:	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 2/ 2
DESCRIPCIÓN:	LÍNEA: ACCESORIOS	
MATERIAL:	RECURSO NATURAL: ARCILLA	
TÉCNICA:	MATERIA PRIMA: ARCILLA	

OBJETO DE PRODUCCIÓN:
 SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL
 DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE
 SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y
 LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA
 EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE
 LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS

OBSERVACIONES:

ELABORADO POR: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

CÓDIGO DE REGIÓN: 41381302 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

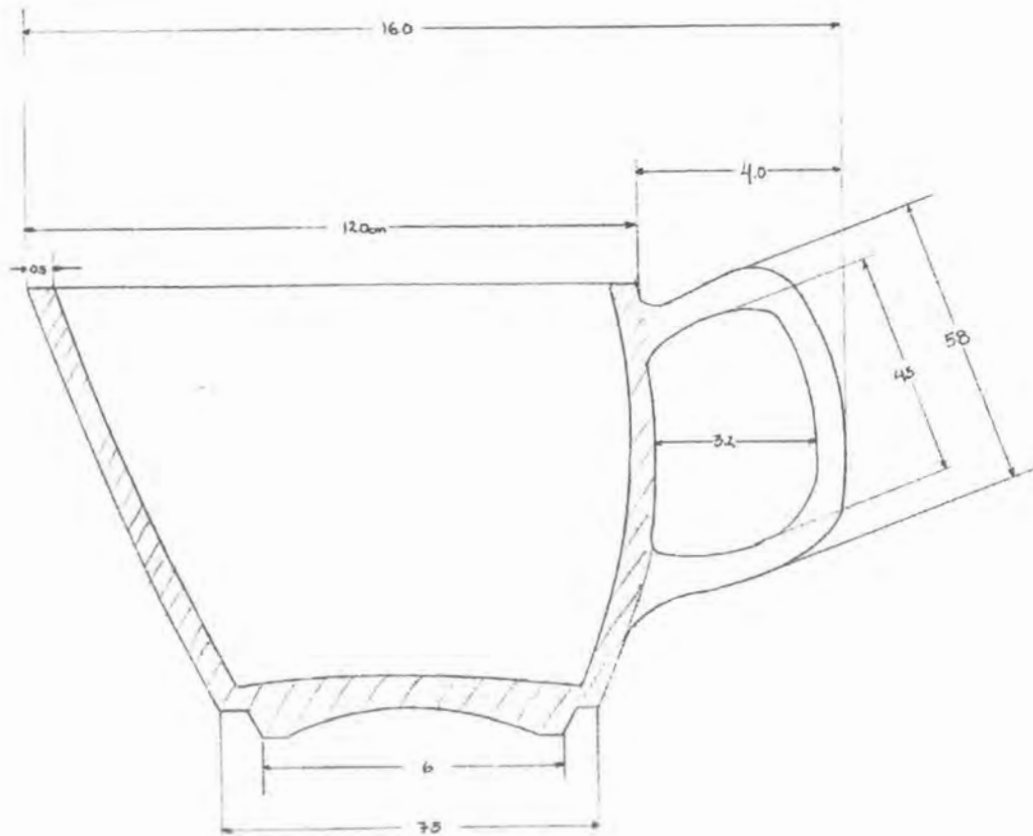


PIEZA:	CREMERA	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS:	GUILLERMO QUIMBAYO
NOMBRE:	CREMERA	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM): 1 6	CIUDAD/MUNICIPIO:	PITALITO
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(CM):	1 2	PESO(GR):	250
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS (NARANJA Y AZUL O VERDE)		
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA
MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO		PRECIO	
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:		UNITARIO:	
EMPAQUE:		P. MAYOR:	5000	P. MAYOR:	5000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	650	EMPAQUE:	650

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 1 2 0 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	CREMERA	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	CREMERA	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROX.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 1 2 0 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRE: AZUCARERA	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANOS: GUILLERMO QUIMBAYO
CATEGORÍA: AZUCARERA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
MATERIAL: CERÁMICA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 7.5	CIUDAD/MUNICIPIO: PITALITO
TÉCNICA: TORNEADO	DIÁMETRO(CM): 11.0 PESO(GR): 150	LOCALIDAD/VEREDA:
MATERIAL NATURAL: ARCILLA	COLOR: VARIOS	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

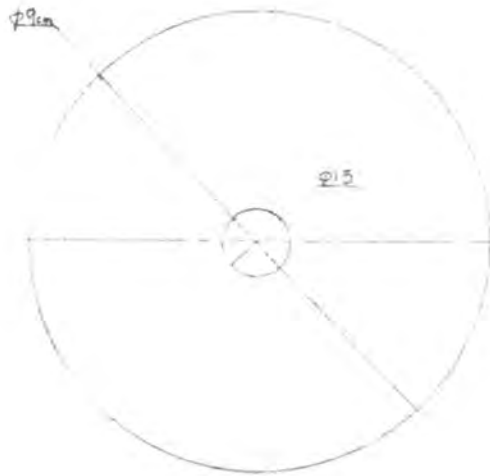
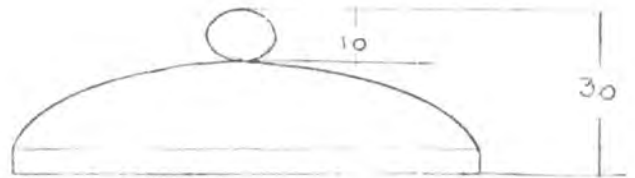
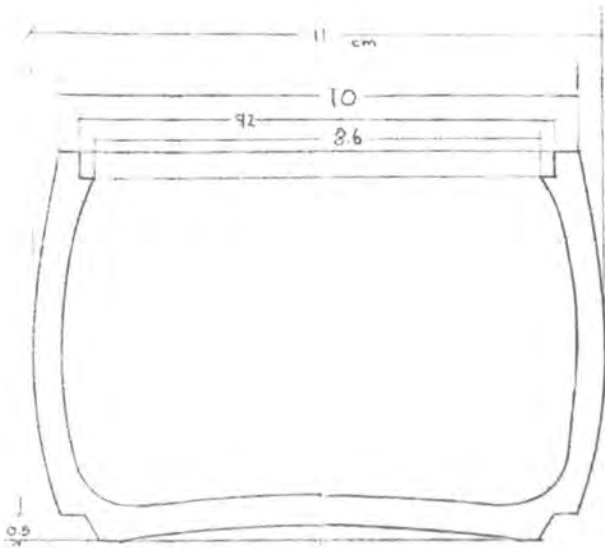
OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 250	UNITARIO:	UNITARIO:
PRECIO UNITARIO:	P. MAYOR: 3000	P. MAYOR: 3000
EMPAQUE:	EMPAQUE: 650	EMPAQUE: 650

OBSERVACIONES: _____

EL PRECIO DEL PRODUCTO INCLUYE LA AZUCARERA EN CERÁMICA Y LA BASE EN QUADUA

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

CÓDIGO DE REFERENCIA: 41381101 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	AZUCARERA	REFERENCIA:	Esc. (CM): 1:1	PL. 1/1
NOMBRE:	AZUCARERA	LÍNEA:	ACCESORIOS	
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA	
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y LISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCES LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS PROX. PARA LA ELABORACIÓN DE LA BASE, SE CORTA EL BAMBÚ DE LA MEDIDA ESCRITA EN EL PLANO Y SE PULE CON LIJA; EL ACABADO SE REALIZA CON CERA DE BEJAS.

OBSERVACIONES:
 EL PRECIO DEL PRODUCTO INCLUYE LA AZUCARERA EN CERÁMICA Y LA BASE EN GUADUA



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

ESTEMA REF. 41381101 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



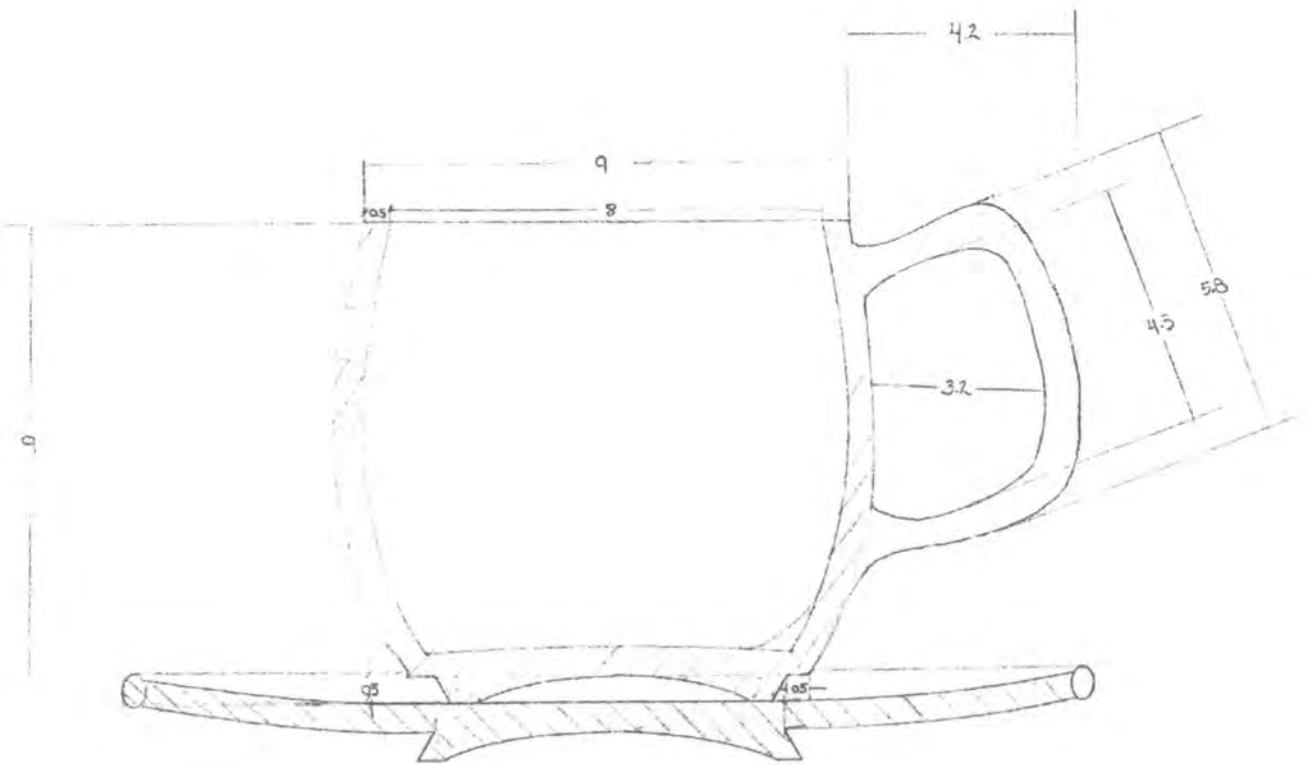
MEZA: POCILLO Y PLATO	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANOS: GUILLERMO QUIMBAYO
NOMBRE: PUESTO COCOLATE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: CERÁMICA - CARPINTERÍA	LARGO(cm): ANCHO(cm): ALTO(cm): 7.0	CIUDAD/MUNICIPIO: PITALITO
TÉCNICA: TORNEADO	DIÁMETRO(cm): 1 3 / 9 PESO(Gr): 50	LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: VARIOS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 250	UNITARIO: 3500	UNITARIO: 3500
EMPAQUE:	P. MAYOR: 650	P. MAYOR: 650
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____

NOTA: EL PRECIO INCLUYE EL POCILLO, Y EL PLATO.

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA **41380705** TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	POCILLO Y PLATO	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 1	PL. 1 / 1
NOMBRE:	PUESTO CHOCOLATE	LÍNEA:	ACCESORIOS	
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA	
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROXIMADAMENTE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

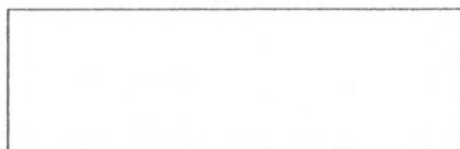
SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 0 7 0 5 | CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 | REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	PLATO	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS:	GUILLERMO QUIMBAYO
NOMBRE:	PLATO SOPERO	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM):	7.5
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(CM):	17.5	PESO(GR):	150
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA

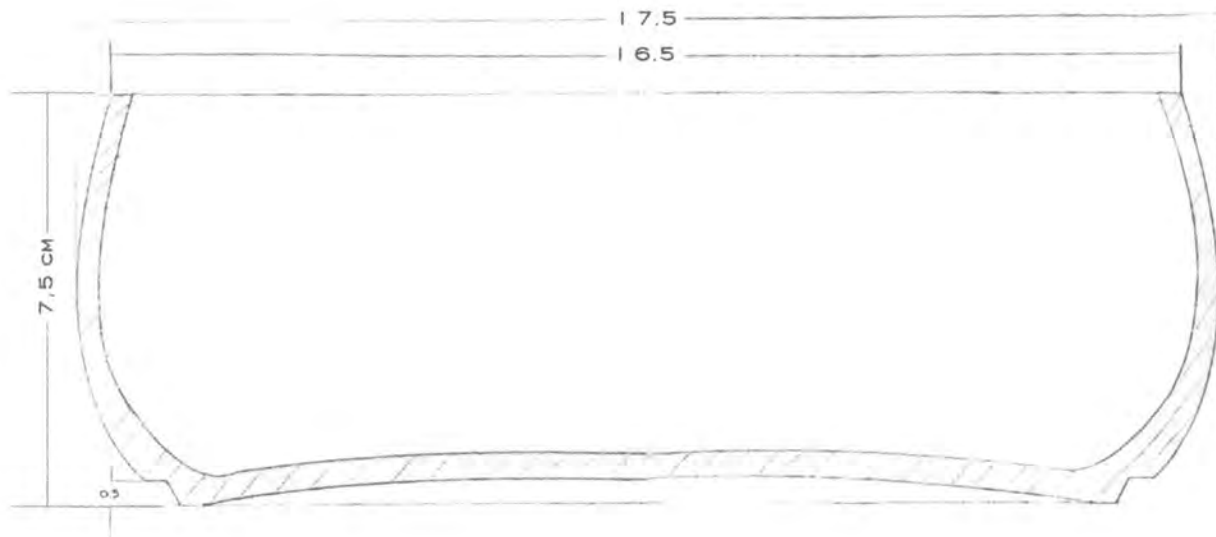
MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:		P. MAYOR: 4000	P. MAYOR: 4000
EMBALAJE:		EMPAQUE: 650	EMPAQUE: 650

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 41381207 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	PLATO	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	PLATO SOPERO	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROX.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

SISTEMA DE REF. 41381207 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



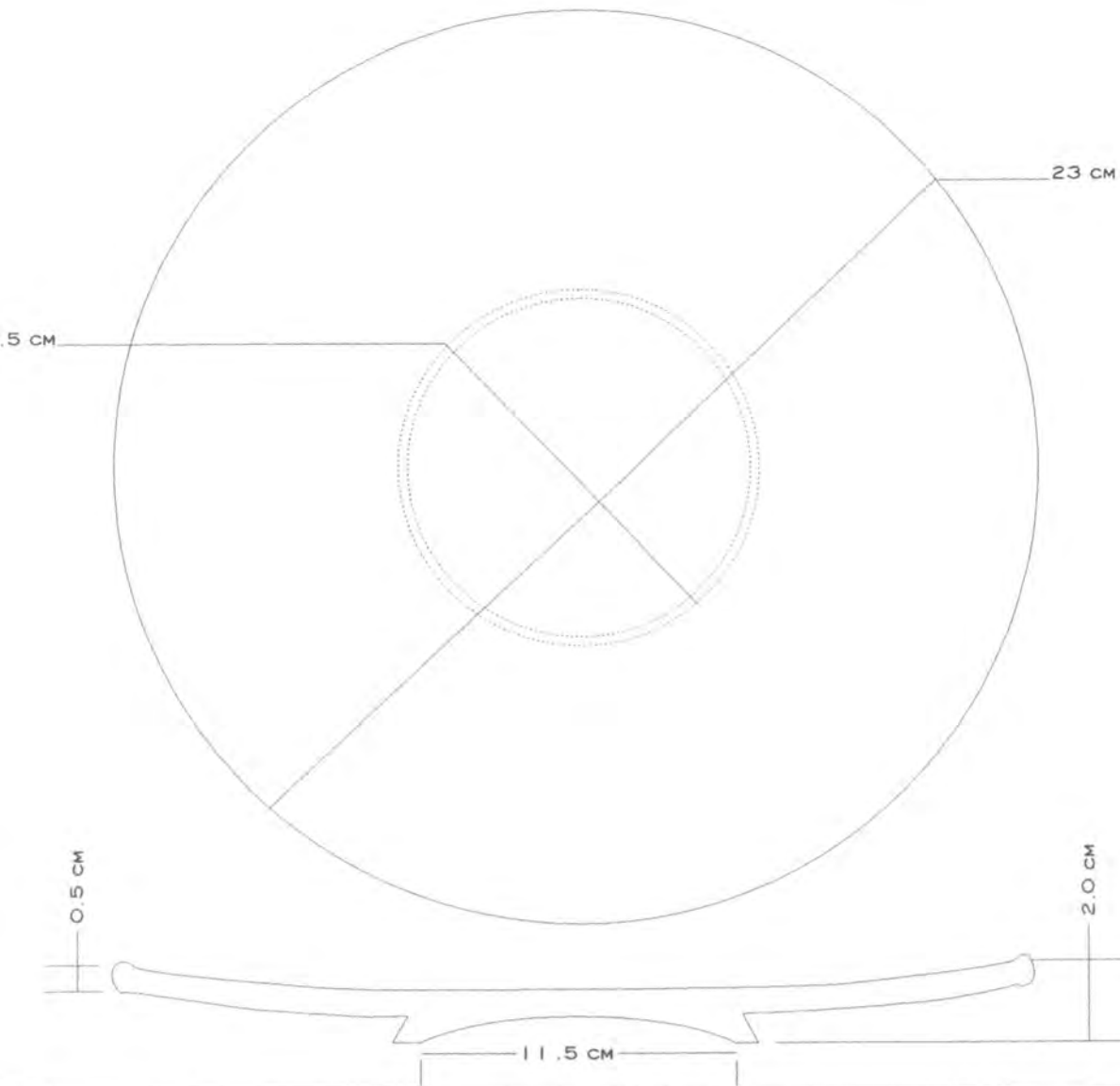
PIEZA: PLATO	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANOS: GUILLERMO QUIMBAYO
NOMBRE: PLATO SECO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: CERÁMICA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 2.5	CIUDAD/MUNICIPIO: PITALITO
TÉCNICA: TORNEADO	DIÁMETRO(CM): 23 PESO(GR): 50	LOCALIDAD/VEREDA:
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: VARIOS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 250	UNITARIO: 4000	UNITARIO: 4000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 650	P. MAYOR: 650
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____

NOTA: EL PRECIO INCLUYE EL POCILLO, Y EL PLATO.

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 0 7 0 6 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	PLATO	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	PLATO SECO	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROXIMADAMENTE .

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

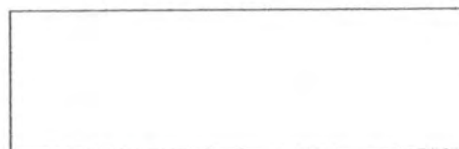
SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 0 7 0 6 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	ENSALADERA	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS:	GUILLERMO QUIMBAYO
NOMBRE:	ENSALADERA	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM):	7.5
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(CM):	24.5	PESO(GR):	250
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA

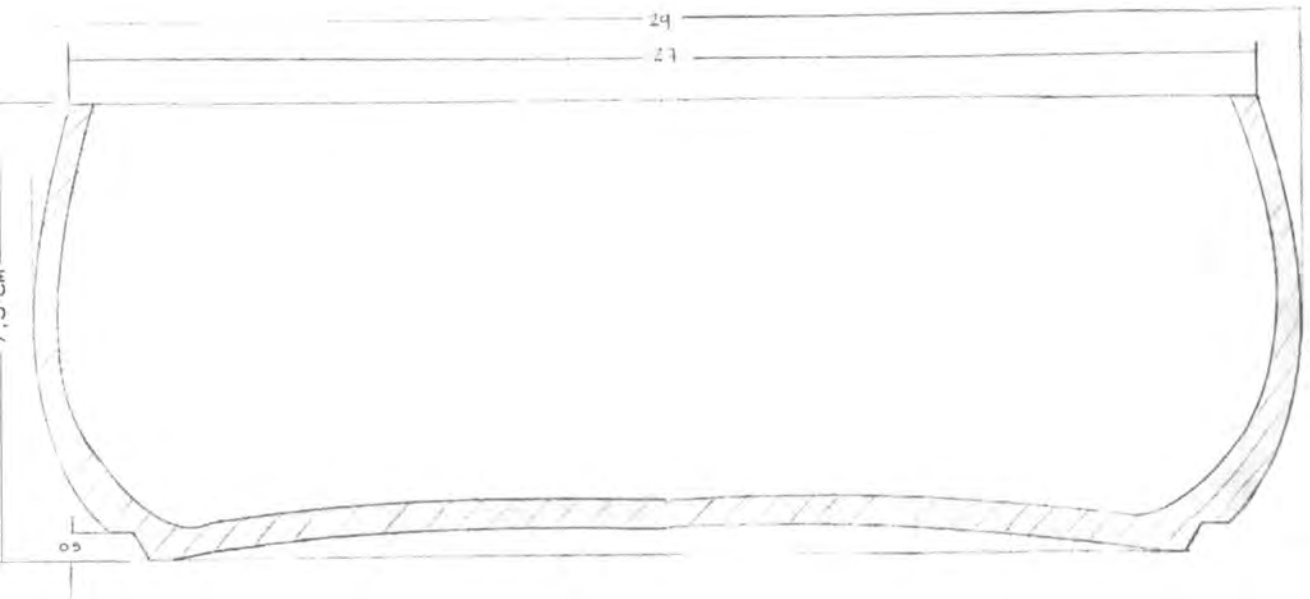
MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:		P. MAYOR:	1 8000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	650
			P. MAYOR:
			EMPAQUE:
			650

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 1 2 0 4 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	ENSALADERA	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	ENSALADERA	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROX.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 1 2 0 4 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE