



artesanías de colombia

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

**ASISTENCIA TÉCNICA EN EL OFICIO DE LA ALFARERÍA
Y CERÁMICA Y DISEÑO DE NUEVOS PRODUCTOS
LA CHAMBA, TOLIMA**

D.I. ALEJANDRO RINCÓN 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

INTRODUCCIÓN

Como parte del la propuesta de productos para el proyecto Casa Colombiana “El Look Colombiano para el mundo” se desarrollaron una serie de productos utilitarios para mesa y comedor, tomando como referente algunas de las formas tradicionales de la cerámica de la La Chamba, buscando fortalecer la identidad del producto y aumentando la oferta de productos para los mercados nacionales e internacionales.

Continuando con el proyecto de desarrollo tecnológico y de implantación de la mini cadena productiva de La Chamba, se trabajo en el desarrollo de puestos de trabajo, herramientas de bruñir, espátulas, matrices, todas estas herramientas, indispensables en el desarrollo de los procesos de producción y que aportan mucho a la evolución del oficio, hacia una actividad mas regulada y eficiente que beneficie a los artesanos y a la calidad final del producto.

1. Antecedentes

Durante los últimos años Artesanías de Colombia ha concentrado sus esfuerzos en la asistencia técnica y en el diseño y desarrollo de productos mediante una serie de proyectos orientados a fortalecer y preservar el oficio de la alfarería en La Chamba y su área de influencia.

Artesanías de Colombia, La ONUDI y otras entidades Regionales como la cámara de comercio de sur y oriente del Tolima, y la secretaria de cultura de la alcaldía del Espinal, trabajan actualmente en la conformación de la mini cadena productiva de minería y alfarería para La Chamba y su área de influencia. Este gran proyecto incluye la creación de un taller de depuración de arcillas, que provea a la comunidad, de una pasta libre de impurezas, que permita a los artesanos desarrollar su actividad con mejores resultados y reduciendo las pérdidas que por obra de las impurezas de la arcilla, afectan gravemente la economía de los talleres.

Otra parte del proyecto, es el desarrollo e implementación de herramientas que permitan a la comunidad de artesanos, realizar su trabajo con habilidad y destreza, para que los tiempos de producción se disminuyan y el trabajo sea más productivo.

Desde este punto de vista, se desarrolló dos tipos distintos de puesto de trabajo, para los dos grupos de usuarios que se identificaron en el estudio antropométrico realizado; uno de medidas mínimas, para las artesanas de mayor tradición y baja estatura que están acostumbradas a trabajar en el piso, y otro más alto en el que la posición sedente del artesano es la más adecuada para el trabajo que ellos realizan, la decisión de hacer dos tipos distintos de puestos de trabajo, se tomó junto con la comunidad quien se mostró interesada en las dos propuestas por cuanto las costumbres y maneras de trabajar, de una generación de artesanos a otra varía mucho. La siguiente parte del proyecto apunta la reglamentación de las medidas de los productos más tradicionales como las cazuelas y las ollas, para este propósito se están construyendo una serie de matrices en cerámica por parte de los mismos artesanos, de las cuales se pretende hacer moldes en madera tallada, para que a partir de ellos se construyan moldes en cerámica para todos los talleres y de esta manera regular las dimensiones de los productos y ofrecer al mercado un objeto de características similares siempre.

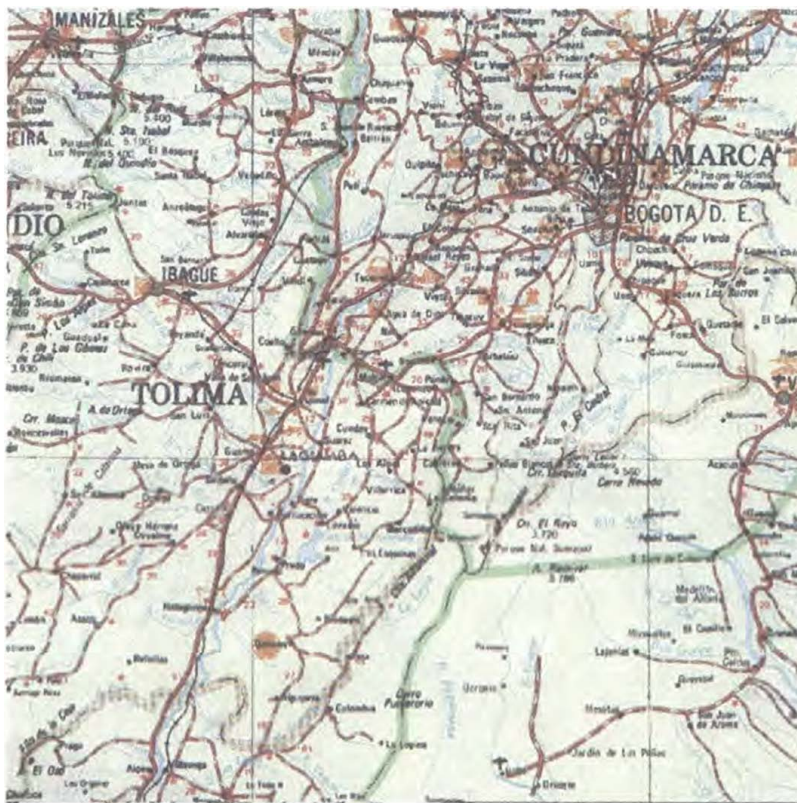
El análisis de los procesos nos ha llevado al desarrollo de espátulas especializadas para el trabajo que realizan los artesanos de La Chamba, para tal propósito se diseñaron cuatro espátulas distintas, teniendo como referente las espátulas que los artesanos fabrican de retales de plástico. Estas nuevas espátulas fueron cortadas en fleje de 1mm y se entregaron a la comunidad, para que sirvieran de plantilla a los artesanos, quienes las cortan en lámina de polietileno de 2mm y las usan en su taller, por más tiempo y con mejores resultados que las que ellos fabricaban anteriormente.

Continuando con el análisis de los procesos y particularmente con el proceso de bruñido; este se presenta como uno de los procesos que más tiempo y esfuerzo demanda de los artesanos, siendo a la vez de gran importancia por que de él depende la calidad y el brillo final de la pieza. Como la mayoría sabe, el bruñido es una técnica de acabado que se realiza frotando la superficie de la pieza con piedras de río o con piedras de cuarzo. Se observó que en este proceso solo intervenían los dedos, pulgar, índice y anular y que la mayoría de los artesanos dedicados a esta labor al final de la jornada se quejaban de cansancio y dolor en las articulaciones de la mano y la muñeca.

La solución plantea el desarrollo de una herramienta universal para bruñir, elaborada en resina poliéster cargada con cuarzo, para hacerla resistente a la abrasión y que además se ajuste a las formas internas de la mano, permitiendo que al ser sujeta de manera mas firme y con toda la mano se pueda cumplir con la misma tarea, pero con desgaste menor por parte del artesano.

El desempeño de esta herramienta y su forma definitiva, esta siendo actualmente evaluados para proporcionar un elemento que a bajo costo permita que el artesano realice este proceso con mas agilidad.

También se están explorando otras formas y metodologías para hacer del proceso de bruñido un paso mas corto en proceso de producción de cerámica en La Chamba.



La Chamba y su área de influencia.

2. Propuesta de Diseño

Dentro del desarrollo del proyecto Casa Colombina se definieron los espacios sobre los cuales se deberían diseñar los objetos que los conformarían, de esta manera se identificó que por el tipo de producto, el material y las cualidades de la materia prima, la cerámica negra de La Chamba, debería participar dentro de la creación del **Look Colombiano** en los

ambientes de mesa, comedor y cocina, donde las excepcionales características de sus productos serían un elemento indispensable en la consolidación de la idea.

Para el desarrollo de los nuevos productos se pensó en los elementos actuales dentro de la cerámica tradicional de La Chamba y la manera de complementarlos sin apartarnos de las formas tradicionales y autóctonas, pero incluyendo un elemento de diseño contemporáneo que sirviera de unidad conceptual en la creación de la línea. De esta manera se desarrollaron dos líneas de accesorios para mesa y comedor, donde se usaron los mismos moldes que se encontraban en los talleres, pero modificando sus características y en la mayoría de los casos su uso.

Esto permitió que el desarrollo del producto se hiciera de una manera más ágil y que el artesano pudiera de esta manera apropiarse del producto inmediatamente, por cuanto no fue necesario hacer nuevos moldes, sino que bastaba con moldear sobre uno ya existente y modificar las alturas y los diámetros mediante la adición de rollos.

3. Producción

Proceso de Producción de Alfarería en La Chamba – Tolima

Primero se amasa vigorosamente la arcilla lisa sobre la mesa y se agrega arcilla arenosa en las proporciones adecuadas, hasta homogenizar completamente la pasta.

Segundo se hace una bola de arcilla, que se aplana con la mano hasta formar una placa que tiene las medidas aproximadas del objeto que se va a modelar, esta placa tiene un espesor de aproximadamente 1.3 cm; luego se coloca sobre una guía o molde, después se aplana y se le añade un poco más de arcilla con agua, para calcar el molde.

Para dar la forma final al objeto se añaden rollos de arcilla sucesivamente, hasta alcanzar el tamaño deseado, después se deja secar la pieza hasta que la arcilla tenga la consistencia necesaria para que se pueda pulir.

Cuando las superficies han sido emparejadas con la ayuda de las espátulas plásticas, se deja endurecer la pieza de nuevo por espacio de unas horas o hasta que esté lo suficientemente dura, para que se le puedan realizar los decorados y la adición de las asas.

Una vez la pieza se ha secado casi en su totalidad (alrededor de un 80%), se pule una vez más la superficie del objeto con la ayuda de cucharas de totumo o espátulas plásticas, buscando dar a la pieza una superficie uniforme y libre de impurezas como: arena, piedras y otros elementos que podrían afectar la calidad final del producto.

Después se procede a barnizar, este proceso se realiza cuando la pieza está aún húmeda. El barniz se aplica con brocha sobre toda la superficie del objeto, aplicando tres manos y dejando un espacio de 10 minutos entre ellas para que se sequen. Una vez se ha aplicado el barniz, la pieza no se debe dejar al sol, por que si ésta se seca por completo, no se podrá realizar el proceso de alisado o brillado.

El barniz debe estar seco en un 80% para poder comenzar a brillar; este proceso también conocido como bruñido; se realiza frotando la pieza con piedras de cuarzo, hasta obtener un brillo uniforme sobre la superficie del objeto. Cuando el barniz se aclara o deja ver el color de la arcilla, se agrega más barniz y se continúa brillando.

La cocción comienza dejando las piezas al sol para que se precalienten; luego se introducen en canecas metálicas o en grandes vasijas de barro, las cuales se colocan en el horno formando tres hileras separadas entre sí.

Transcurridas alrededor de 3 horas desde el inicio de la quema y cuando las piezas están a una temperatura aproximada a los 850 grados centígrados, las canecas y vasijas de barro con las piezas que se van a negrear se extraen del horno con la ayuda de barras y ganchos metálicos.

A las canecas se le añade cagajón (estiércol), se tapan herméticamente para que el monóxido de carbono fruto de la combustión del cagajón, penetre en la pieza aún caliente y la tiña con el color negro que caracteriza al producto de La Chamba.

Para las piezas que no se negrean el proceso es el mismo, solo que no se añade cagajón. Este puede ser reemplazado por aserrín, o cascarilla de arroz.

Capacidad de Producción

Para esta nueva serie de productos se ha trabajado con nuevos talleres que pueden proveer volúmenes más grandes de producto, alrededor de 300 piezas por mes de cada referencia, claro que esta cantidad depende directamente del clima que impera en la región, por que como ya anotamos anteriormente las piezas se secan al aire libre y es indispensable calentarlas al sol durante las primeras horas del día antes de ingresarlas al horno.

Control de Calidad

Los procesos más críticos son: el bruñido o “alisado” y la cocción, se ha identificado que los defectos más corrientes son la presencia de impurezas metálicas “oropel” y el negreado disparejo.

Estos defectos se evitan realizando correctamente los procesos de depuración y tratamiento de las arcillas.

Las piezas de cerámica se deben secar a la sombra y en un lugar fresco para garantizar la evaporación del agua contenida en la arcilla y la absorción del barniz.

La madera que se utiliza para la cocción debe estar seca. Si no lo está, debe ser almacenada al aire libre en posición vertical, para evitar que al usar leña verde como combustible los gases que emanan de ella, afecten la calidad del producto.

Proveedores

En esta comunidad no todos los artesanos tienen teléfono o una dirección exacta, por intermedio del señor Ramón Ortega, en el Centro Artesanal de La Chamba, se puede contactar y transmitir información a los artesanos. La siguiente es la lista de proveedores de los productos:

Liliana Betancourt Vereda la Chamba teléfono 0982 - 884075

Virgelina Calderón. Vereda El Chipuelo Oriente, teléfono persona contacto: Esther Julia Calderón 0982 271163.

Armando Rodríguez. Vereda La Chamba, teléfono persona contacto: Ramón Ortega 0982 485454 Defensa Civil El Espinal 0982 484151 - fax 0982 484914.

Blanca Vásquez. Vereda La Chamba – Centro Artesanal, teléfono persona contacto: Ramón Ortega 0982 485454 Defensa Civil El Espinal 0982 484151 - fax 0982 484914.

4. Comercialización

Mercados Sugeridos:

Los productos diseñados en esta fase del proyecto de desarrollo artesanal para el departamento del Tolima y que son parte de la Colección casa Colombiana están planeados para ser comercializados en mercados nacionales, a través de Artesanías de Colombia y sus almacenes y a nivel internacional, en mercados de Norteamérica y América Latina.

Debido al éxito que tuvo la colección durante su lanzamiento en la feria Expoartesanías 2001, algunos compradores internacionales, decidieron adquirir algunos productos que llevaron a Europa, concretamente a Italia, donde se están abriendo nuevos nichos de mercado para los productos no solo de cerámica negra, sino para todos aquellos productos que conforman la colección Casa Colombiana.

Propuesta de Imagen:

En la vereda de La Chamba se pueden encontrar un promedio de 150 talleres artesanales que se encuentran activos económicamente, pero la gran mayoría de ellos, aún no han desarrollado una imagen para su producto o su taller, la razón por la cual los artesanos no han avanzado en este tema, es por una parte, la falta de visión del negocio que algunos de ellos manejan y la otra parte, es la falta de medios que les faciliten acceder a tecnologías que les permitan desarrollar una imagen que ellos puedan reproducir fácilmente y a bajo costo.

Avanzando en la solución de este problema, Artesanías de Colombia a través de sus asesorías de diseño, ha hecho propuestas que responden a necesidades particulares de talleres que participan en ferias nacionales y que han visto la necesidad de desarrollar una imagen que los identifique y les permita diferenciar su producto ante otros de similares características; este es el caso del taller artesanal de la familia Betancourt, donde se elaboro

el diseño gráfico de una imagen para ser usada en la feria pasada de Expoartesánias, esta imagen se desarrollo en dos distintas posibilidades, una a color usando los colores que los artesanos habían seleccionado para la decoración de su stand y la otra en blanco y negro para ser usada en las futuras etiquetas que serán adicionadas a cada producto que se venda, garantizando que la información básica acerca de su producto y su taller lleguen a las personas indicadas y esto les permita realizar mas ventas.

Lo que sigue dentro del proyecto es perfeccionar esta imagen y continuar en el diseño de imágenes que represente adecuadamente la imagen de los distintos talleres de La Chamba y ante todo la imagen de las artesanías tradicionales de Colombia ante al mundo.

Propuesta de Empaque:

En la gran mayoría de los talleres artesanales de La Chamba, existe un método de empaque que hasta la actualidad ha funcionado de manera eficiente y esta compuesto de cajas de cartón corrugado, donde se empaquetan las piezas envueltas en papel reciclado y tiras de papel; en algunos talleres el sistema de empaque es un poco mas avanzado que en otros y en ellos podemos encontrar un tipo de caja ya no comprada en el mercado o en la plaza, si no una con las características estructurales necesarias para contener eficientemente los productos de cerámica. Pensar en un empaque individual para los productos es un poco lejano, por cuanto este tipo de empaques no se fabrican cerca a la vereda de La Chamba y los artesanos, deben pagar un sobre costo que se vería reflejado en el costo final del producto.

La solución que hasta ahora se divisa, viene del sector privado, concretamente de almacenes de cadena, quienes envían un empaque de cartón corrugado con un diseño gráfico estampado en su exterior y que ilustra el contenido del empaque, en cada una de estas cajas cabe perfectamente una vajilla tradicional, que los artesanos mismos empaquetan y cargan en un camión que entrega la mercancía en Bogotá, directamente al comprador, pero quien se queda con todo el crédito y con la mejor parte del negocio es el comprador, quien comercializa un producto ya tradicional y muy conocido por todos y no da crédito al artesano relegándolo a un papel meramente de mano de obra.

Esta condición no debería continuar por cuanto desde todo punto de vista es injusta para el artesano, que algunas veces prefiere vender de esta manera, que no vender y entrega todo el crédito a mayoristas, quienes no se preocupan por la calidad del producto y mucho menos por los artesanos, quienes en el afán de cumplir con los grandes pedidos que reciben destruyen grandes porciones de bosque, sin detenerse a pensar como los afectara esto en el futuro.

Si bien el producto de La Chamba es de gran demanda por parte de los mercados nacionales e internacionales, es en los artesanos donde debe quedar la mayor parte del beneficio de su venta y comercialización, por que son ellos quienes día a día dejan tras de si los objetos que han elaborado con mucho esfuerzo, y si recibieran mas provecho por su trabajo, esto les permitiría adquirir herramientas y medios que les facilitaran su labor, haciéndola mas rentable y permitiéndoles, elevar su calidad de vida y la de sus familias.

Para controlar esta situación, es necesario acercarse a los artesanos a los medios necesarios para que ellos puedan disponer de sus propios empaques, con las características necesarias

para que sirvan no solo para proteger su producto durante los traslados, sino que a la vez sirvan de elemento promocional que comunique al cliente su contenido y que pueda ser exhibido directamente en cualquier almacén o feria donde se desee comercializar

Propuesta de Embalaje:

En el embalaje de la mercancía lo mas recomendado es el uso de guacales de madera, dentro de ellos se embalan las cajas y se aseguran con zuncho plástico.

La información sobre el producto y sus características: Frágil, delicado, etc., deben estar a la vista.

Las dimensiones de los guacales son casi las mismas de las cajas de empaque, estos se construyen en madera ensamblada con puntillas y poseen una tapa superior que puede retirarse en caso de que se quiera examinar la mercancía.

Propuesta de Transporte:

El transporte de esta mercancía se hace regularmente por tierra hasta Bogotá y de allí se distribuye hacia otros mercados, algunas veces por avión o por barco. En el caso de las exportaciones la mercancía debe estar acumulada sobre estivas y debe ser tratada de manera especial por su fragilidad.

CONCLUSIONES

Uno de los aspectos mas importantes en el desarrollo de esta comunidad, es la constante capacitación en comercialización, empaque diseño y técnicas de modelado alternativas a la tradicional, con miras a prepara a la comunidad para nuevos tiempos, donde la competencia por los mercados es cada vez mas exigente y el éxito depende de la destreza, astucia y de la toma de decisiones correctas por parte de quienes intentan alcanzar mejores nichos de mercado para sus productos

Observaciones y Recomendaciones:

La búsqueda de métodos alternativos de cocción para los productos de cerámica, debe ser un objetivo que debemos alcanzar, para ofrecer un producto de mejores características y que no deprede el medio ambiente por cuanto este ultimo aspecto puede hacerlo menos competitivo en los mercados internacionales donde las políticas de preservación del medio ambiente no ven con buenos ojos, que en la elaboración de algún producto se tomen grandes cantidades de bosque como combustible sin un sistema de repoblamiento que garantice su sostenibilidad.

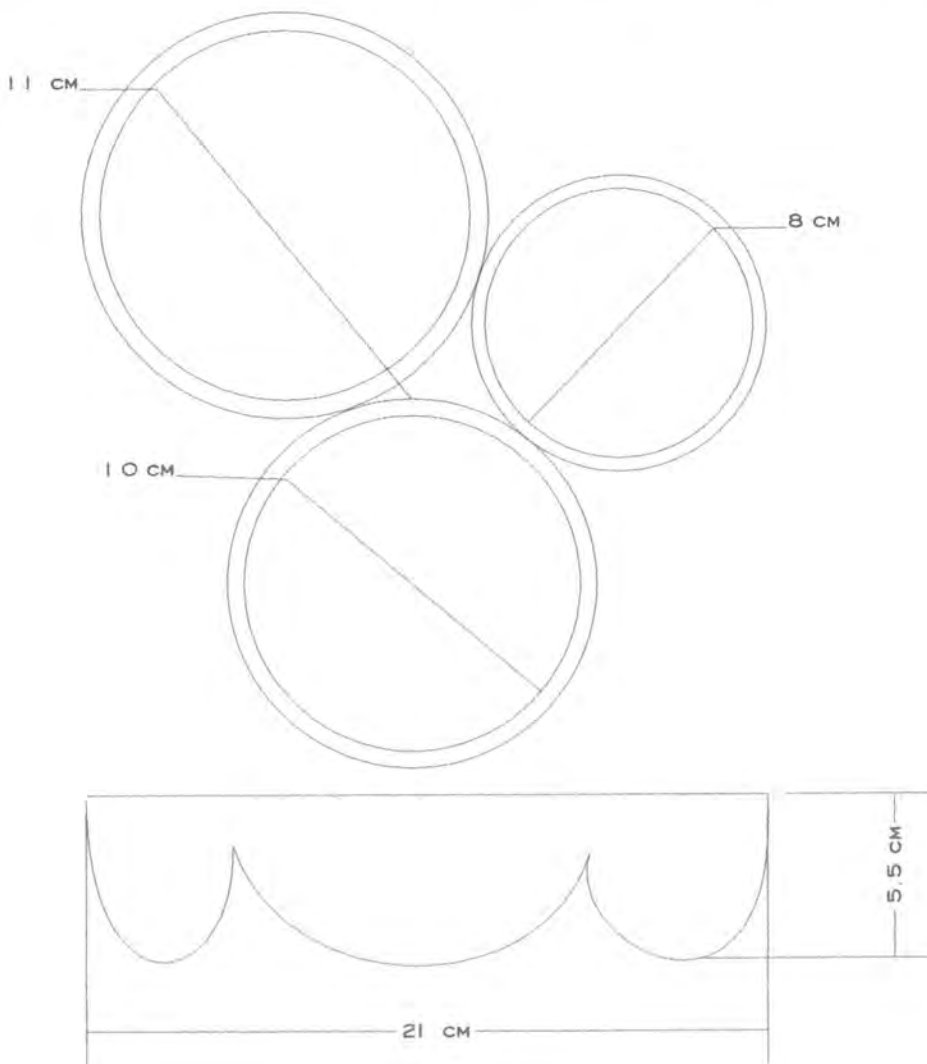


PIEZA:	SALSERO	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR	ARTESANO:	LILIANA BETANCOURT
NOMBRE:	SALSERO X 3	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	TOLIMA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM):	17,20,22
TÉCNICA:	MODELADO	DIÁMETRO(CM):	8,10,11	PESO(GR):	125
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	NEGRO O ROJO	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					RURAL
MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO		PRECIO	
PRODUCCIÓN/MES:	200	UNITARIO:		UNITARIO:	
EMPAQUE:		P. MAYOR:	3800	P. MAYOR:	3800
EMBALAJE:		EMPAQUE:	250	EMPAQUE:	250

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA **41382307** TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	SALSERO	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	SALSERO X 3	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	MODELADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PRIMERO SE AMASAN LAS DOS ARCILLAS, LA LISA Y LA ARENOSA DE MANERA QUE QUEDA UNA PASTA HOMOGÉNEA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE APLANA CON LA MANO SOBRE UNA GUÍA DE CERÁMICA QUE TIENE LAS MEDIDAS Y LA FORMA APROXIMADA DEL OBJETO A MODELAR. LA ALTURA DEFINITIVA SE OBTIENE AGREGANDO SUCESIVAMENTE ROLLOS. CUANDO LA PIEZA ESTA SECA EN UN 80 % SE PULE Y ALISA CON ESPÁTULAS PLÁSTICA. DESPUÉS DE ESTO SE DEJA SECAR DE NUEVO PARA QUE ENDUREZCA UN POCO PARA PODER APLICAR EL BARNIZ; ESTE SE APLICA CON BROCHA Y SE BRUÑE CON PIEDRAS DE CUARZO HASTA QUE QUEDA UNIFORME Y BRILLANTE. POR ULTIMO SE HORNEAN LA PIEZAS DENTRO DE RECIPIENTES METÁLICOS O DE CERÁMICA, CUANDO LA TEMP. ESTA AL REDEDOR DE LOS 800 GRADOS SE EXTRAEN LOS RECIPIENTES DEL HORNO, SE LES AGREGA CAGAJÓN, SE TAPAN HERMÉTICAMENTE Y SE DEJAN ENFRIAR AL AIRE LIBRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 2 3 0 7 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 7 3 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRE: FUENTE	LÍNEA: MESA Y COMEDOR	ARTESANO: LILIANA BETANCOURT
TIPO: FUENTE DE MESA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: TOLIMA
TECNICA: CERÁMICA	LARGO(CM): 29.3 ANCHO(CM): 29.3 ALTO(CM): 4.5	CIUDAD/MUNICIPIO: GUAMO
TÉCNICA: MODELADO	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 125	LOCALIDAD/VEREDA/ LA CHAMBA
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: NEGRO	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> SÍ <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

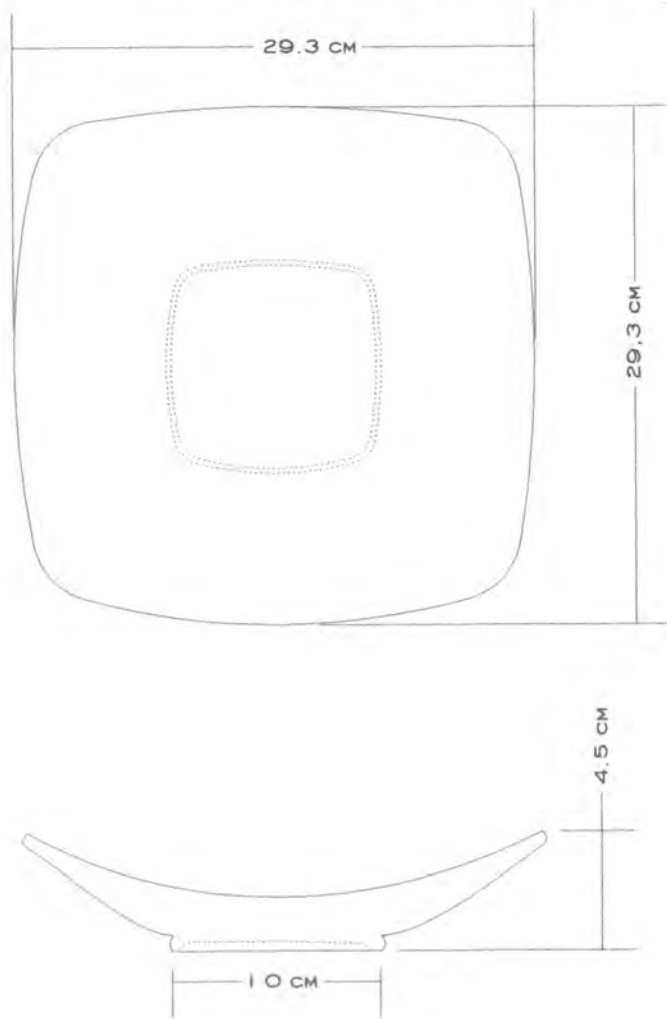
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 200	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:	P. MAYOR: 4000	P. MAYOR: 4000
EMBALAJE:	EMPAQUE: 200	EMPAQUE: 200

OBSERVACIONES: EL COSTO DEL PRODUCTO NO INCLUYE TRANSPORTE A BOGOTÁ,
 ESTE DEBE SER CONCRETADO CON EL ARTESANO SEGUN EL VOLUMEN
 DEL PEDIDO



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA **41382501** TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	FUENTE	REFERENCIA:	Esc. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	FUENTE DE MESA	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	MODELADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PRIMERO SE AMASAN LAS DOS ARCILLAS, LA LISA Y LA ARENOSA DE MANERA QUE QUEDE UNA PASTA HOMOGÉNEA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE APLANA CON LA MANO SOBRE UNA GUÍA DE CERÁMICA QUE TIENE LAS MEDIDAS Y LA FORMA APROXIMADA DEL OBJETO A MODELAR. LA ALTURA DEFINITIVA SE OBTIENE AGREGANDO SUCESIVAMENTE ROLLOS. CUANDO LA PIEZA ESTA SECA EN UN 80 % SE PULE Y ALISA CON ESPÁTULAS PLÁSTICAS. DESPUÉS DE ESTO SE DEJA SECAR DE NUEVO PARA QUE ENDUREZCA UN POCO PARA PODER APLICAR EL BARNIZ; ESTE SE APLICA CON BROCHA Y SE BRUÑE CON PIEDRAS DE CUARZO HASTA QUE QUEDE UNIFORME Y BRILLANTE. POR ULTIMO SE HORNEAN LA PIEZAS DENTRO DE RECIPIENTES METÁLICOS O DE CERÁMICA, CUANDO LA TEMP. ESTA ALREDEDOR DE LOS 800 GRADOS SE EXTRAEN LOS RECIPIENTES DEL HORNO, SE LES AGREGA CAGAJÓN, SE TAPAN HERMÉTICAMENTE Y SE DEJAN ENFRIAR AL AIRE LIBRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

SISTEMA DE REF. 41382501 CÓDIGO DE REGIÓN 0473 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



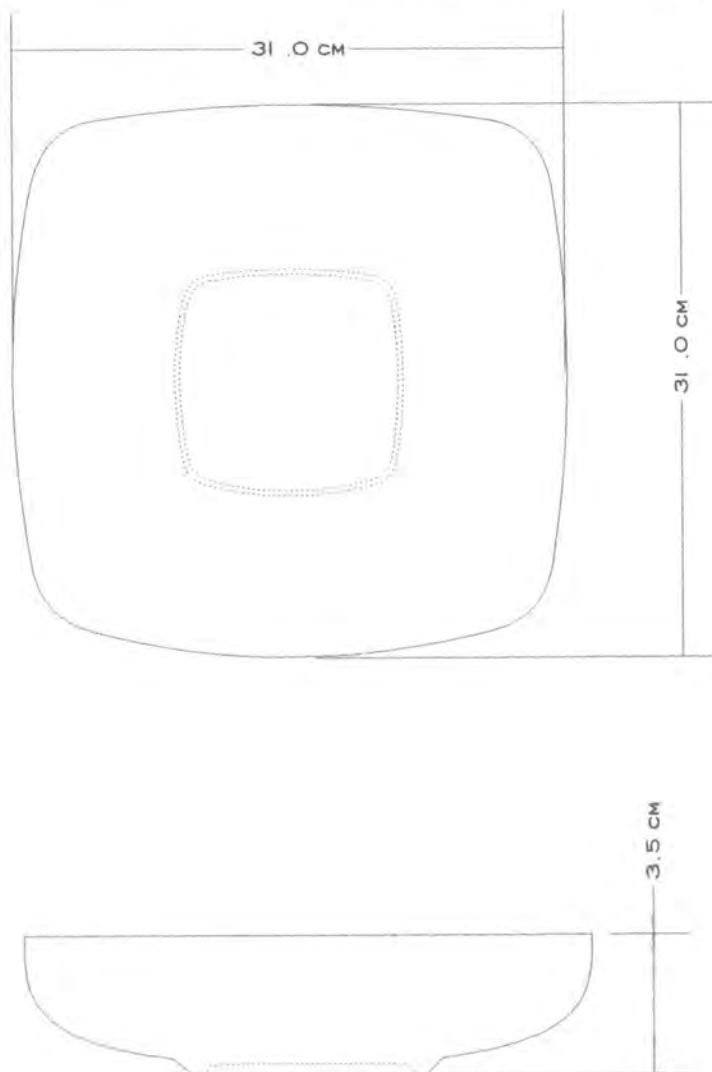
PIEZA: PAELLERA	LÍNEA: MESA Y COMEDOR	ARTESANO: BLANCA VASQUEZ
NOMBRE: PAELLERA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: TOLIMA
OFICIO: CERÁMICA	LARGO(CM): 31.5 ANCHO(CM): 31.5 ALTO(CM): 4.5	CIUDAD/MUNICIPIO: GUAMO
TÉCNICA: MODELADO	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 325	LOCALIDAD/VEREDA: LA CHAMBA
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: VARIOS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 200	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:	P. MAYOR: 1 5000	P. MAYOR: 1 5000
EMBALAJE:	EMPAQUE: 200	EMPAQUE: 200

OBSERVACIONES: EL COSTO DE EL PRODUCTO NO INCLUYE TRANSPORTE A BOGOTÁ, ESTE DEBE SER CONCRETADO CON EL ARTESANO SEGUN EL VOLUMEN DEL PEDIDO

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

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

DIBUJO Y PLANOS TÉCNICOS



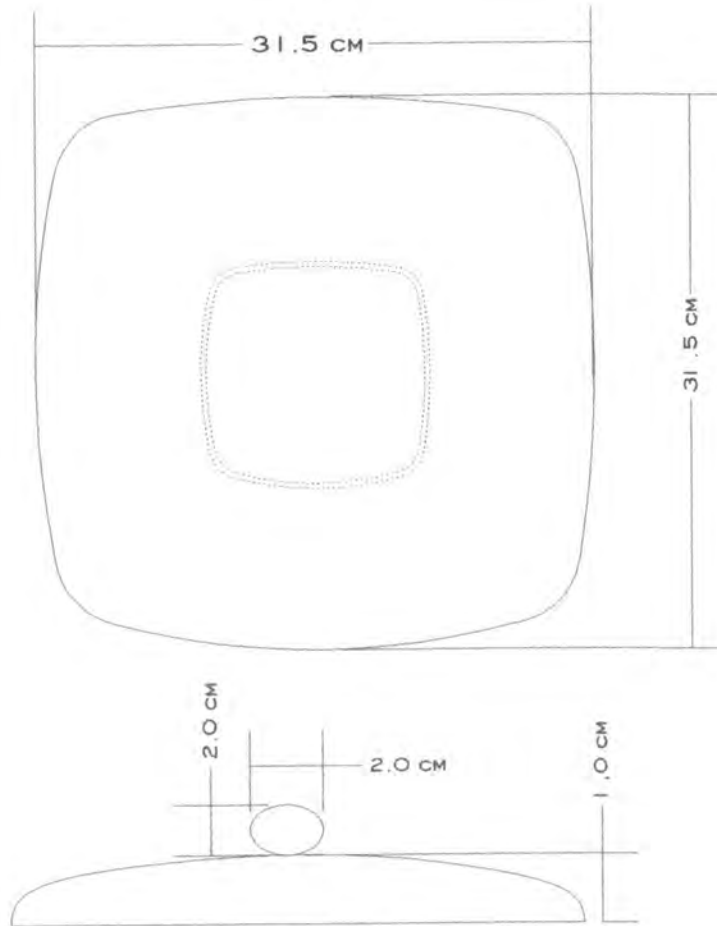
PIEZA:	BASE PAELLERA CUADRADA	REFERENCIA:	Esc. (CM): 1 : 3 PL. 1 / 2
NOMBRE:	PAELLERA	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	MODELADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PRIMERO SE AMASAN LAS DOS ARCILLAS, LA LISA Y LA ARENOSA DE MANERA QUE QUEDA UNA PASTA HOMOGÉNEA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE APLANA CON LA MANO SOBRE UNA GUÍA DE CERÁMICA QUE TIENE LAS MEDIDAS Y LA FORMA APROXIMADA DEL OBJETO A MODELAR. LA ALTURA DEFINITIVA SE OBTIENE AGREGANDO SUCESIVAMENTE ROLLOS. CUANDO LA PIEZA ESTA SECA EN UN 80 % SE PULE Y ALISA CON ESPÁTULAS PLÁSTICAS. DESPUÉS DE ESTO, SE DEJA SECAR DE NUEVO PARA QUE ENDUREZCA UN POCO PARA PODER APLICAR EL BARNIZ; ESTE SE APLICA CON BROCHA Y SE BRUÑE CON PIEDRAS DE CUARZO HASTA QUE QUEDA UNIFORME Y BRILLANTE. POR ULTIMO SE HORNEAN LA PIEZAS DENTRO DE RECIPIENTES METÁLICOS O DE CERÁMICA, CUANDO LA TEMP. ESTA AL REDEDOR DE LOS 800 GRADOS SE EXTRAEN LOS RECIPIENTES DEL HORNO, SE LES AGREGA CAGAJÓN, SE TAPAN HERMÉTICAMENTE Y SE DEJAN ENFRIAR AL AIRE LIBRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov. 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 2 4 0 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 7 3 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	TAPA PAELLERA	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 3 PL. 2/2
NOMBRE:	PAELLERA	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	MODELADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PRIMERO SE AMASAN LAS DOS ARCILLAS, LA LISA Y LA ARENOSA DE MANERA QUE QUEDA UNA PASTA HOMOGÉNEA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE APLANA CON LA MANO SOBRE UNA GUÍA DE CERÁMICA QUE TIENE LAS MEDIDAS Y LA FORMA APROXIMADA DEL OBJETO A MODELAR. LA ALTURA DEFINITIVA SE OBTIENE AGREGANDO SUCESIVAMENTE ROLLOS. CUANDO LA PIEZA ESTA SECA EN UN 80 % SE PULE Y ALISA CON ESPÁTULAS PLÁSTICAS. DESPUÉS DE ESTO SE DEJA SECAR DE NUEVO PARA QUE ENDUREZCA UN POCO PARA PODER APLICAR EL BARNIZ; ESTE SE APLICA CON BROCHA Y SE BRUÑE CON PIEDRAS DE CUARZO HASTA QUE QUEDA UNIFORME Y BRILLANTE. POR ULTIMO SE HORNEAN LA PIEZAS DENTRO DE RECIPIENTES METÁLICOS O DE CERÁMICA, CUANDO LA TEMP. ESTA ALREDEDOR DE LOS 800 GRADOS SE EXTRAEN LOS RECIPIENTES DEL HORNO, SE LES AGREGA CAGAJÓN, SE TAPAN HERMÉTICAMENTE Y SE DEJAN ENFRIAR AL AIRE LIBRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

SISTEMA DE REF. 41382402 CÓDIGO DE REGIÓN 0473 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

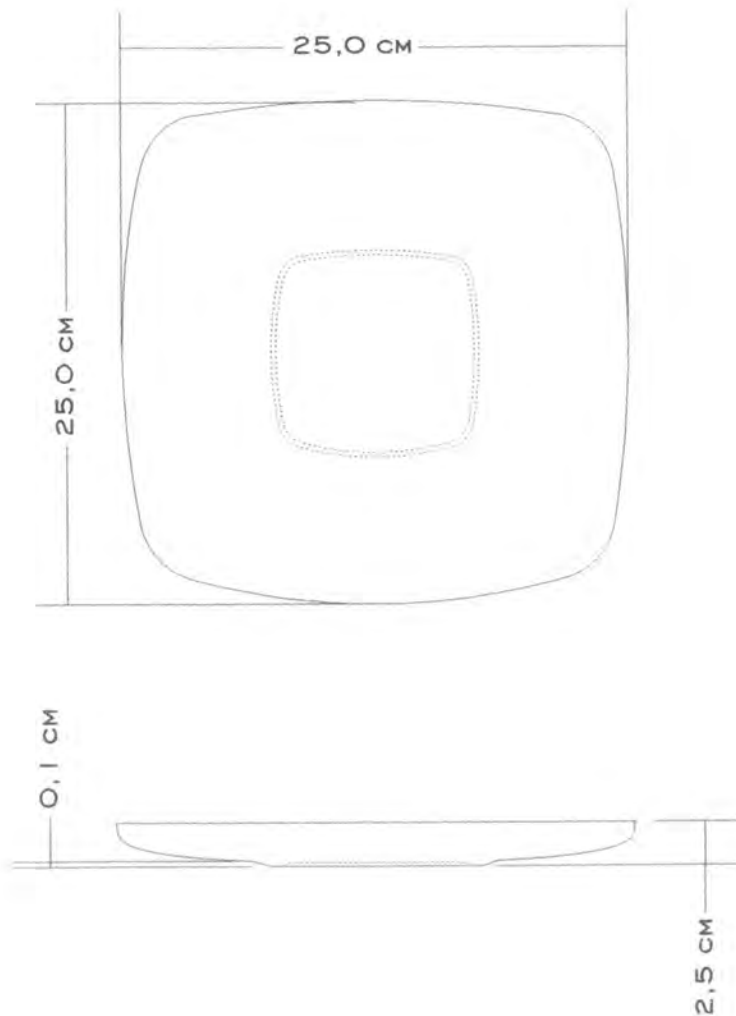


PIEZA: PAELLERA	LÍNEA: MESA Y COMEDOR	ARTESANO: BLANCA VASQUEZ
NOMBRE: PLATO PAELLERA CUADRADO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: TOLIMA
OFICIO: CERÁMICA	LARGO(CM): 25 ANCHO(CM): 25 ALTO(CM): 2.5	CIUDAD/MUNICIPIO: GUAMO
TÉCNICA: MODELADO	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 125	LOCALIDAD/VEREDA/ LA CHAMBA
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: NEGRO	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 200	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:	P. MAYOR: 4000	P. MAYOR: 4000
EMBALAJE:	EMPAQUE: 200	EMPAQUE: 200

OBSERVACIONES: EL COSTO DEL PRODUCTO NO INCLUYE TRANSPORTE A BOGOTÁ,
 ESTE DEBE SER CONCRETADO CON EL ARTESANO SEGUN EL VOLUMEN
 DEL PEDIDO

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 2 5 0 4 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	PLATO	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	PLATO PAELLERA CUADRADO	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	MODELADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PRIMERO SE AMASAN LAS DOS ARCILLAS, LA LISA Y LA ARENOSA DE MANERA QUE QUEDA UNA PASTA HOMOGÉNEA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE APLANA CON LA MANO SOBRE UNA GUÍA DE CERÁMICA QUE TIENE LAS MEDIDAS Y LA FORMA APROXIMADA DEL OBJETO A MODELAR. LA ALTURA DEFINITIVA SE OBTIENE AGREGANDO SUCESIVAMENTE ROLLOS. CUANDO LA PIEZA ESTA SECA EN UN 80 % SE PULE Y ALISA CON ESPÁTULAS PLÁSTICAS. DESPUÉS DE ESTO SE DEJA SECAR DE NUEVO PARA QUE ENDUREZCA UN POCO PARA PODER APLICAR EL BARNIZ; ESTE SE APLICA CON BROCHA Y SE BRUÑE CON PIEDRAS DE CUARZO HASTA QUE QUEDA UNIFORME Y BRILLANTE. POR ULTIMO SE HORNEAN LA PIEZAS DENTRO DE RECIPIENTES METÁLICOS O DE CERÁMICA, CUANDO LA TEMP. ESTA ALREDEDOR DE LOS 800 GRADOS SE EXTRAEN LOS RECIPIENTES DEL HORNO, SE LES AGREGA CAGAJÓN, SE TAPAN HERMÉTICAMENTE Y SE DEJAN ENFRIAR AL AIRE LIBRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 2 5 0 4 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 7 3 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



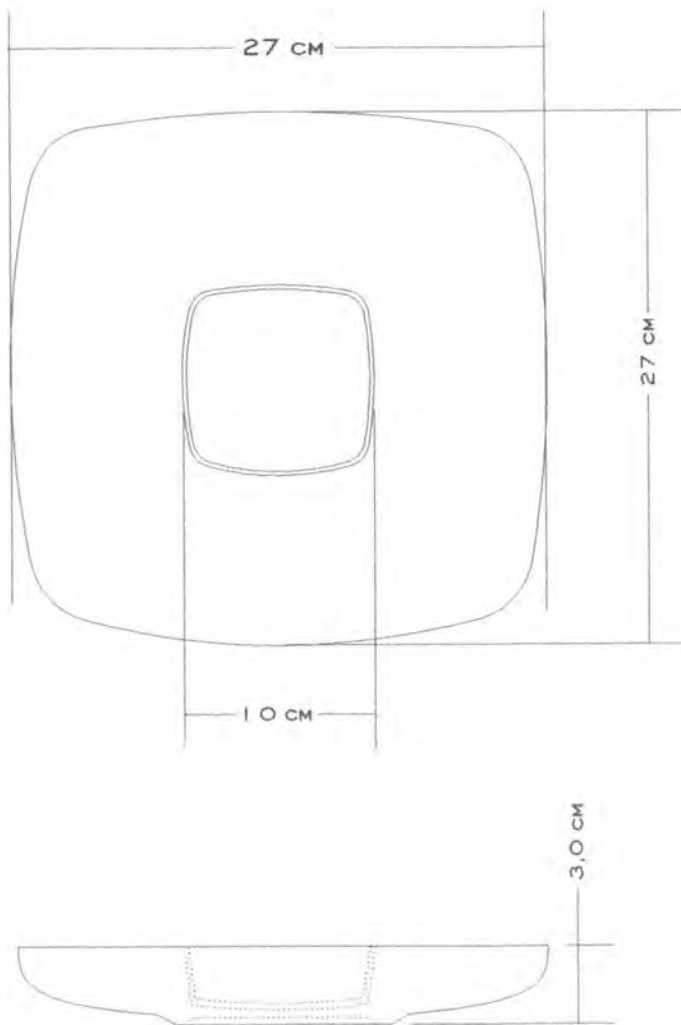
PIEZA:	PASABOQUERO	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR	ARTESANO:	LILIANA BETANCOURT
NOMBRE:	PASABOQUERO CUADRADO	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	TOLIMA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	27	ANCHO(CM):	27
TÉCNICA:	MODELADO	ALTO(CM):	3.0	CIUDAD/MUNICIPIO:	GUAMO
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	DIÁMETRO(CM):		PESO(GR):	185
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	COLOR:	NEGRO	LOCALIDAD/VEREDA/	LA CHAMBA
		CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	RESGUARDO:
					RURAL
MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO		PRECIO	
PRODUCCIÓN/MES:	200	UNITARIO:		UNITARIO:	
EMPAQUE:		P. MAYOR:	5000	P. MAYOR:	5000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	200	EMPAQUE:	200

OBSERVACIONES: EL COSTO DEL PRODUCTO NO INCLUYE TRANSPORTE A BOGOTÁ,
 ESTE DEBE SER CONCRETADO CON EL ARTESANO SEGUN EL VOLUMEN
 DEL PEDIDO

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 2 5 0 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

DIBUJO Y PLANOS TÉCNICOS



PIEZA:	PASABOQUERO	REFERENCIA:	Esc. (cm): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	PASABOQUERO CUADRADO	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	MODELADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PRIMERO SE AMASAN LAS DOS ARCILLAS, LA LISA Y LA ARENOSA DE MANERA QUE QUEDE UNA PASTA HOMOGÉNEA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE APLANA CON LA MANO SOBRE UNA GUÍA DE CERÁMICA QUE TIENE LAS MEDIDAS Y LA FORMA APROXIMADA DEL OBJETO A MODELAR. LA ALTURA DEFINITIVA SE OBTIENE AGREGANDO SUCESIVAMENTE ROLLOS. CUANDO LA PIEZA ESTA SECA EN UN 80 % SE PULE Y ALISA CON ESPÁTULAS PLÁSTICAS. DESPUÉS DE ESTO SE DEJA SECAR DE NUEVO PARA QUE ENDUREZCA UN POCO PARA PODER APLICAR EL BARNIZ; ESTE SE APLICA CON BROCHA Y SE BRUÑE CON PIEDRAS DE CUARZO HASTA QUE QUEDE UNIFORME Y BRILLANTE. POR ULTIMO SE HORNEAN LA PIEZAS DENTRO DE RECIPIENTES METÁLICOS O DE CERÁMICA, CUANDO LA TEMP. ESTA ALREDEDOR DE LOS 800 GRADOS SE EXTRAEN LOS RECIPIENTES DEL HORNO, SE LES AGREGA CAGAJÓN, SE TAPAN HERMÉTICAMENTE Y SE DEJAN ENFRIAR AL AIRE LIBRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 2 5 0 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 7 3 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: <u>FRUTERO</u>	LÍNEA: <u>MESA Y COMEDOR</u>	ARTESANO: <u>BLANCA VASQUEZ</u>
NOMBRE: <u>FRUTERO CUADRADO</u>	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: <u>TOLIMA</u>
OFICIO: <u>CERÁMICA</u>	LARGO(cm): <u>36</u> ANCHO(cm): <u>36</u> ALTO(cm): <u>6.0</u>	CIUDAD/MUNICIPIO: <u>GUAMO</u>
TÉCNICA: <u>MODELADO</u>	DIÁMETRO(cm):	LOCALIDAD/VEREDA: <u>LA CHAMBA</u>
RECURSO NATURAL: <u>ARCILLA</u>	COLOR: <u>VARIOS</u>	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: <u>ARCILLA</u>	CERTIFICADO <u>HECHO A MANO</u> : <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	TIPO DE POBLACIÓN: <u>RURAL</u>

MERCADO OBJETIVO: <u>ACCESORIOS</u>	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: <u>200</u>	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:	P. MAYOR: <u>1 0000</u>	P. MAYOR: <u>1 0000</u>
EMBALAJE:	EMPAQUE: <u>250</u>	EMPAQUE: <u>250</u>

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 2 3 0 5 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

DIBUJO Y PLANOS TÉCNICOS



PIEZA:	FRUTERO	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 3	PL. 1 / 1
NOMBRE:	FRUTERO CUADRADO	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR	
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA	
TÉCNICA:	MODELADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PRIMERO SE AMASAN LAS DOS ARCILLAS, LA LISA Y LA ARENOSA DE MANERA QUE QUEDE UNA PASTA HOMOGÉNEA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE APLANA CON LA MANO SOBRE UNA GUÍA DE CERÁMICA QUE TIENE LAS MEDIDAS Y LA FORMA APROXIMADA DEL OBJETO A MODELAR. LA ALTURA DEFINITIVA SE OBTIENE AGREGANDO SUCESIVAMENTE ROLLOS. CUANDO LA PIEZA ESTA SECA EN UN 80 % SE PULE Y ALISA CON ESPÁTULAS PLÁSTICA. DESPUÉS DE ESTO SE DEJA SECAR DE NUEVO PARA QUE ENDUREZCA UN POCO PARA PODER APLICAR EL BARNIZ; ESTE SE APLICA CON BROCHA Y SE BRUÑE CON PIEDRAS DE CUARZO HASTA QUE QUEDE UNIFORME Y BRILLANTE. POR ULTIMO SE HORNEAN LA PIEZAS DENTRO DE RECIPIENTES METÁLICOS O DE CERÁMICA, CUANDO LA TEMP. ESTA AL REDEDOR DE LOS 800 GRADOS SE EXTRAEN LOS RECIPIENTES DEL HORNO, SE LES AGREGA CAGAJÓN, SE TAPAN HERMÉTICAMENTE Y SE DEJAN ENFRIAR AL AIRE LIBRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

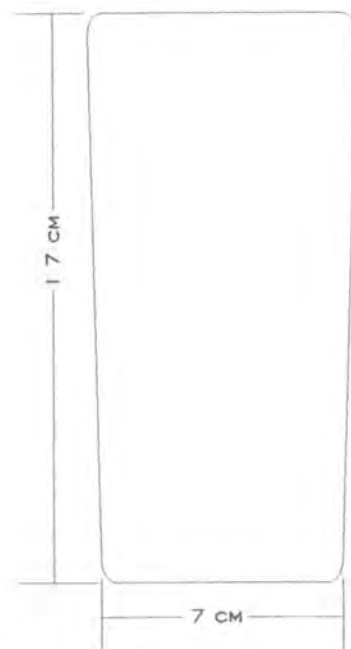
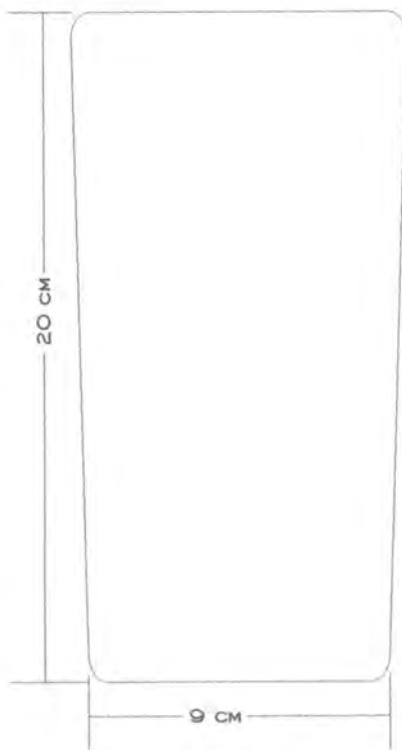
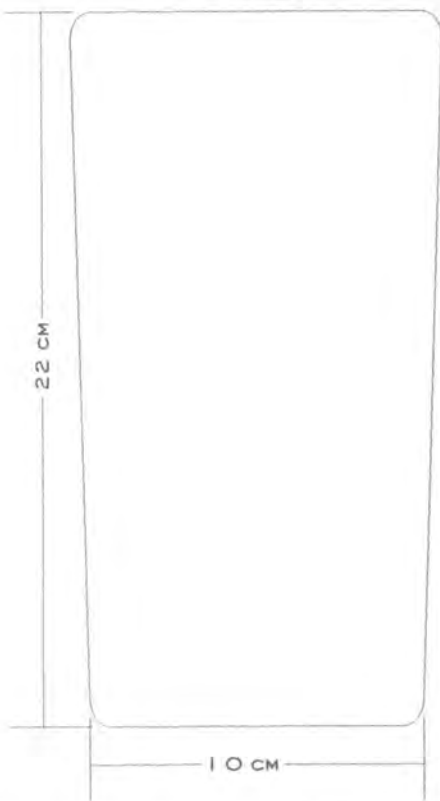
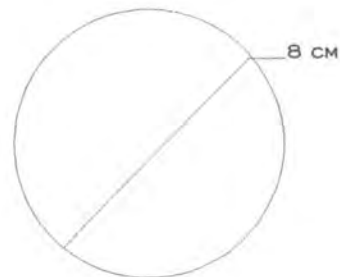
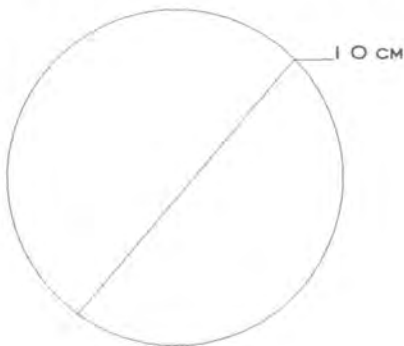
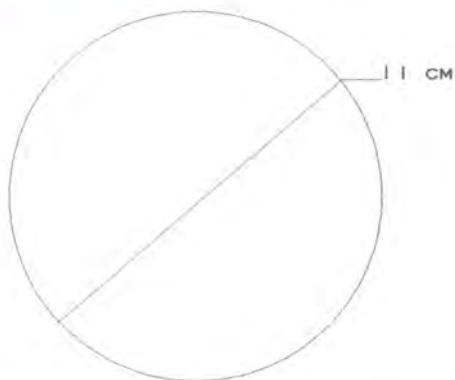


PIEZA: VASOS	LÍNEA: MESA Y COMEDOR	ARTESANO: BLANCA VASQUEZ
NOMBRE: SET VASOS TRES TAMAÑOS	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: TOLIMA
OFICIO: CERÁMICA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 17,20,22	CIUDAD/MUNICIPIO: GUAMO
TÉCNICA: MODELADO	DIÁMETRO(CM): 8,10,11 PESO(GR): 125	LOCALIDAD/VEREDA: LA CHAMBA
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: NEGRO O ROJO	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 200	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:	P. MAYOR: 20000	P. MAYOR: 20000
EMBALAJE:	EMPAQUE: 250	EMPAQUE: 250

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: AL EJADOR RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 2 3 0 6 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	VASOS	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 3 PL. 1 / 1
NOMBRE:	SET VASOS TRES TAMAÑOS	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	MODELADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PRIMERO SE AMASAN LAS DOS ARCILLAS, LA LISA Y LA ARENOSA DE MANERA QUE QUEDA UNA PASTA HOMOGÉNEA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE APLANA CON LA MANO SOBRE UNA GUÍA DE CERÁMICA QUE TIENE LAS MEDIDAS Y LA FORMA APROXIMADA DEL OBJETO A MODELAR. LA ALTURA DEFINITIVA SE OBTIENE AGREGANDO SUCESIVAMENTE ROLLOS. CUANDO LA PIEZA ESTA SECA EN UN 80 % SE PULE Y ALISA CON ESPÁTULAS PLÁSTICA. DESPUÉS DE ESTO SE DEJA SECAR DE NUEVO PARA QUE ENDUREZCA UN POCO PARA PODER APLICAR EL BARNIZ; ESTE SE APLICA CON BROCHA Y SE BRUÑE CON PIEDRAS DE CUARZO HASTA QUE QUEDA UNIFORME Y BRILLANTE. POR ULTIMO SE HORNEAN LA PIEZAS DENTRO DE RECIPIENTES METÁLICOS O DE CERÁMICA, CUANDO LA TEMP. ESTA AL REDEDOR DE LOS 800 GRADOS SE EXTRAEN LOS RECIPIENTES DEL HORNO, SE LES AGREGA CAGAJÓN, SE TAPAN HERMÉTICAMENTE Y SE DEJAN ENFRIAR AL AIRE LIBRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001



PIEZA: DIFUSOR	LÍNEA: MESA Y COMEDOR	ARTESANO: BLANCA VASQUEZ
NOMBRE: DIFUSOR DE LUZ	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: TOLIMA
OFICIO: CERÁMICA	LARGO(CM): 16 ANCHO(CM): 30 ALTO(CM): 16	CIUDAD/MUNICIPIO: GUAMO
TÉCNICA: MODELADO	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 155	LOCALIDAD/VEREDA/ LA CHAMBA
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: NEGRO O ROJO	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

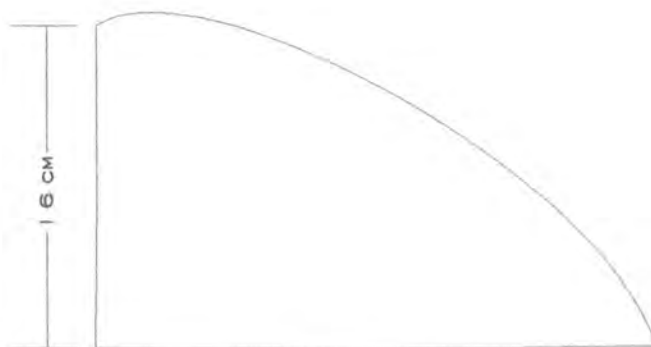
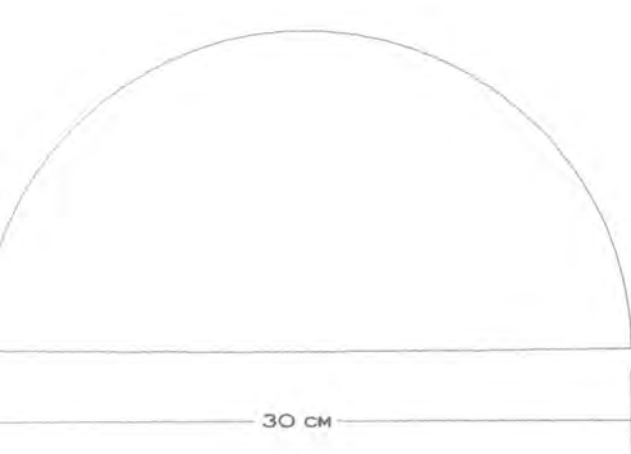
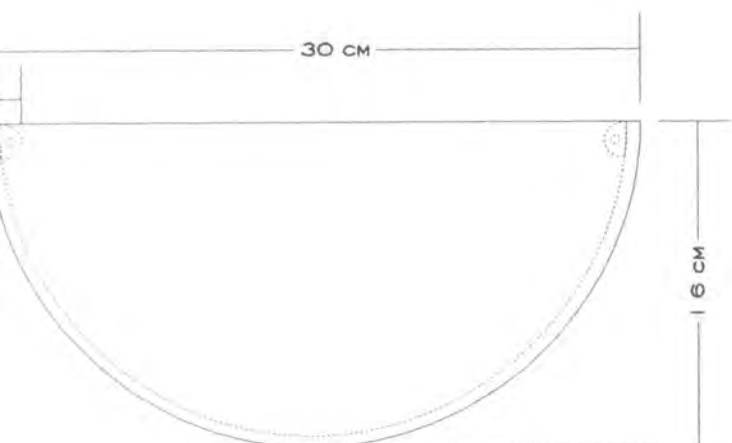
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 200	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:	P. MAYOR: 4000	P. MAYOR: 4000
EMBALAJE:	EMPAQUE: 250	EMPAQUE: 250

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA **41382309** TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	DIFUSOR	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 3 PL. 1 / 1
NOMBRE:	DIFUSOR DE LUZ	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	MODELADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PRIMERO SE AMASAN LAS DOS ARCILLAS, LA LISA Y LA ARENOSA DE MANERA QUE QUEDA UNA PASTA HOMOGÉNEA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE APLANA CON LA MANO SOBRE UNA GUÍA DE CERÁMICA QUE TIENE LAS MEDIDAS Y LA FORMA APROXIMADA DEL OBJETO A MODELAR. LA ALTURA DEFINITIVA SE OBTIENE AGREGANDO SUCESIVAMENTE ROLLOS. CUANDO LA PIEZA ESTA SECA EN UN 80 % SE PULE Y ALISA CON ESPÁTULAS PLÁSTICA. DESPUÉS DE ESTO SE DEJA SECAR DE NUEVO PARA QUE ENDUREZCA UN POCO PARA PODER APLICAR EL BARNIZ; ESTE SE APLICA CON BROCHA Y SE BRUÑE CON PIEDRAS DE CUARZO HASTA QUE QUEDA UNIFORME Y BRILLANTE. POR ULTIMO SE HORNEAN LA PIEZAS DENTRO DE RECIPIENTES METÁLICOS O DE CERÁMICA, CUANDO LA TEMP. ESTA AL REDEDOR DE LOS 800 GRADOS SE EXTRAEN LOS RECIPIENTES DEL HORNO, SE LES AGREGA CAGAJÓN, SE TAPAN HERMÉTICAMENTE Y SE DEJAN ENFRIAR AL AIRE LIBRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

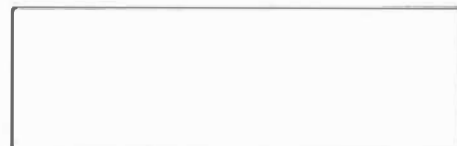
SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 2 3 0 9 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 7 3 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	SAMO BAR	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR	ARTESANO:	BLANCA VASQUEZ
NOMBRE:	SAMO BAR	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	TOLIMA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM):	22.
TÉCNICA:	MODELADO	DIÁMETRO(CM):	271	PESO(GR):	1 25
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	NEGRO O ROJO	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	TIPO DE POBLACIÓN:	RURAL
CIUDAD/MUNICIPIO:	GUAMO	LOCALIDAD/VEREDA/	LA CHAMBA		

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	2 00	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:		P. MAYOR: 2 0000	P. MAYOR: 2 0000
EMBALAJE:		EMPAQUE: 550	EMPAQUE: 550

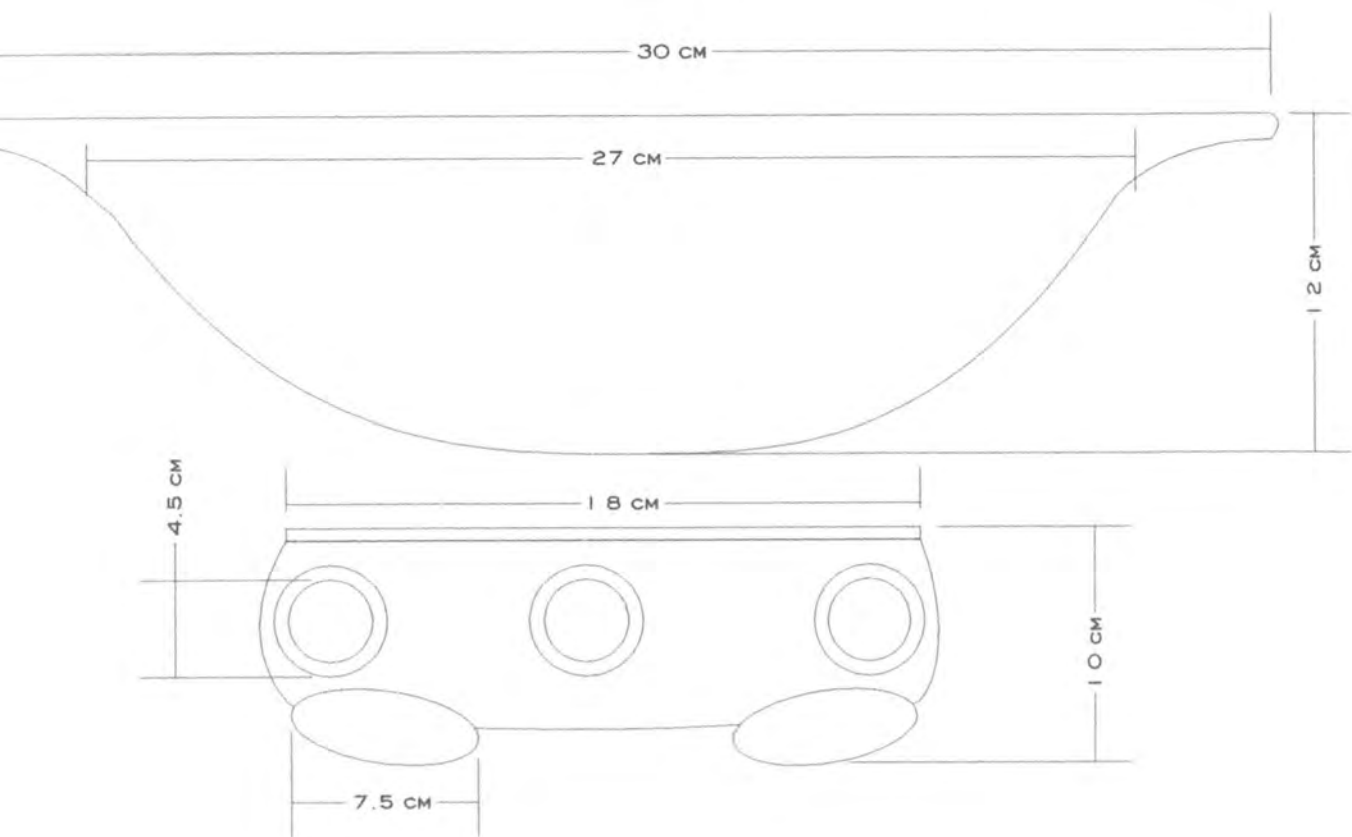
OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCON DÍAZ FECHA: Nov 26 2 00

SISTEMA DE REFERENCIA **41382310** TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

DIBUJO Y PLANOS TÉCNICOS



PIEZA:	SAMO BAR	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 3 PL. 1 / 1
NOMBRE:	SAMO BAR	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	MODELADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PRIMERO SE AMASAN LAS DOS ARCILLAS, LA LISA Y LA ARENOSA DE MANERA QUE QUEDE UNA PASTA HOMOGÉNEA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE APLANA CON LA MANO SOBRE UNA GUÍA DE CERÁMICA QUE TIENE LAS MEDIDAS Y LA FORMA APROXIMADA DEL OBJETO A MODELAR. LA ALTURA DEFINITIVA SE OBTIENE AGREGANDO SUCESIVAMENTE ROLLOS. CUANDO LA PIEZA ESTA SECA EN UN 80 % SE PULE Y ALISA CON ESPÁTULAS PLÁSTICA. DESPUÉS DE ESTO SE DEJA SECAR DE NUEVO PARA QUE ENDUREZCA UN POCO PARA PODER APLICAR EL BARNIZ; ESTE SE APLICA CON BROCHA Y SE BRUÑE CON PIEDRAS DE CUARZO HASTA QUE QUEDE UNIFORME Y BRILLANTE. POR ULTIMO SE HORNEAN LA PIEZAS DENTRO DE RECIPIENTES METÁLICOS O DE CERÁMICA, CUANDO LA TEMP. ESTA AL REDEDOR DE LOS 800 GRADOS SE EXTRAEN LOS RECIPIENTES DEL HORNO, SE LES AGREGA CAGAJÓN, SE TAPAN HERMÉTICAMENTE Y SE DEJAN ENFRIAR AL AIRE LIBRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: NOV 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 2 3 1 0 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 7 3 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: CAZUELA	LÍNEA: MESA Y COMEDOR	ARTESANO: BLANCA VASQUEZ
NOMBRE: CAZUELA DOBLE PARED	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: TOLIMA
OFICIO: CERÁMICA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 5.5	CIUDAD/MUNICIPIO: GUAMO
TÉCNICA: MODELADO	DIÁMETRO(CM): 20 PESO(GR): 125	LOCALIDAD/VEREDA/ LA CHAMBA
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: NEGRO O ROJO	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: RURAL

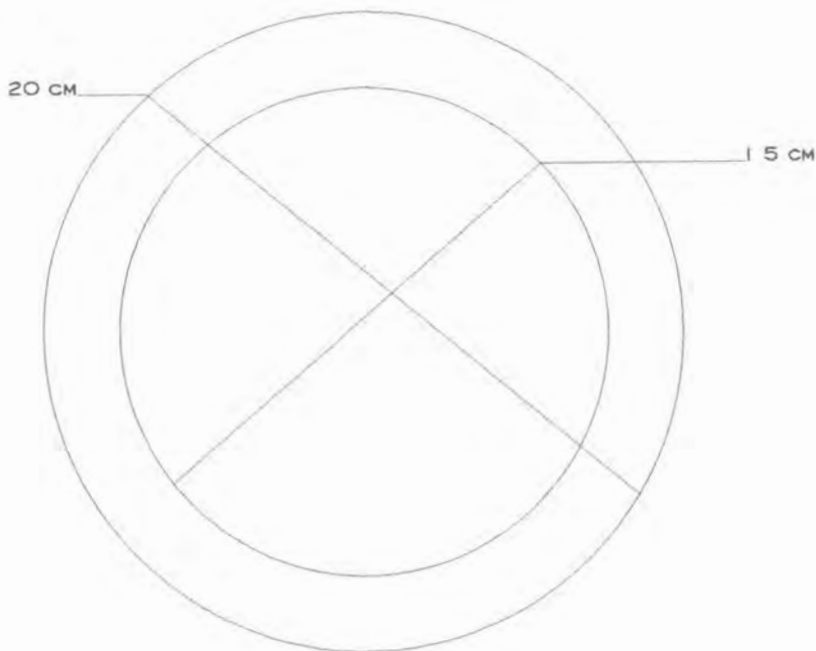
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 200	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:	P. MAYOR: 5000	P. MAYOR: 5000
EMBALAJE:	EMPAQUE: 250	EMPAQUE: 250

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: LINA CALDERON FECHA: NOV 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA **41382308** TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	CAZUELA	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	CAZUELA DOBLE PARED	LÍNEA:	MESA Y COMEDOR
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	MODELADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN: PRIMERO SE AMASAN LAS DOS ARCILLAS, LA LISA Y LA ARENOSA DE MANERA QUE QUEDA UNA PASTA HOMOGÉNEA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE APLANA CON LA MANO SOBRE UNA GUÍA DE CERÁMICA QUE TIENE LAS MEDIDAS Y LA FORMA APROXIMADA DEL OBJETO A MODELAR. LA ALTURA DEFINITIVA SE OBTIENE AGREGANDO SUCESIVAMENTE ROLLOS. CUANDO LA PIEZA ESTA SECA EN UN 80 % SE PULE Y ALISA CON ESPÁTULAS PLÁSTICA. DESPUÉS DE ESTO SE DEJA SECAR DE NUEVO PARA QUE ENDUREZCA UN POCO PARA PODER APLICAR EL BARNIZ; ESTE SE APLICA CON BROCHA Y SE BRUÑE CON PIEDRAS DE CUARZO HASTA QUE QUEDA UNIFORME Y BRILLANTE. POR ULTIMO SE HORNEAN LA PIEZAS DENTRO DE RECIPIENTES METÁLICOS O DE CERÁMICA, CUANDO LA TEMP. ESTA AL REDEDOR DE LOS 800 GRADOS SE EXTRAEN LOS RECIPIENTES DEL HORNO, SE LES AGREGA CAGAJÓN, SE TAPAN HERMÉTICAMENTE Y SE DEJAN ENFRIAR AL AIRE LIBRE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: LINA CALDERON FECHA: NOV 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 2 3 0 8 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 7 3 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



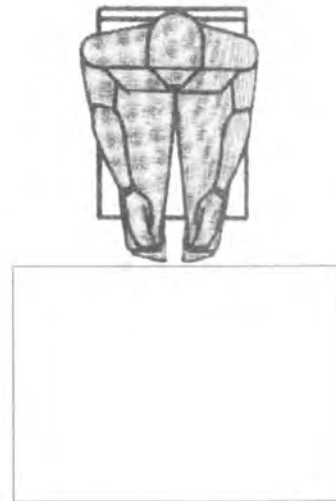
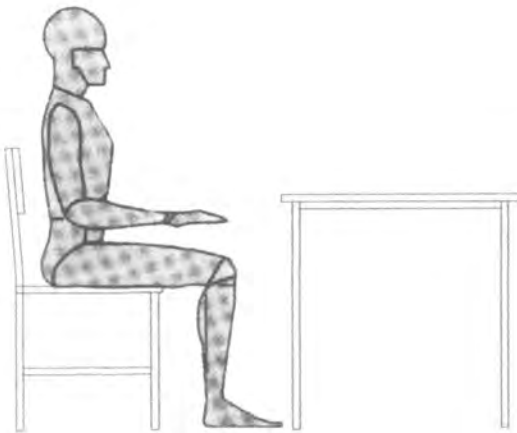
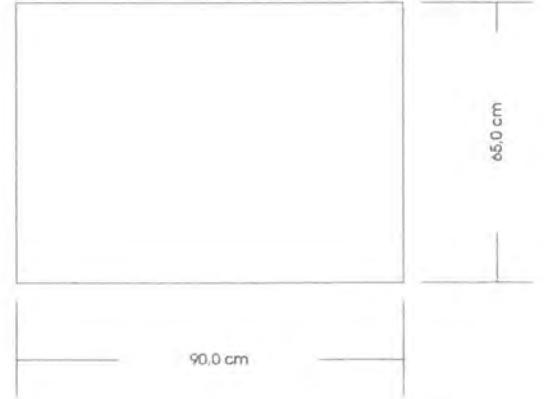
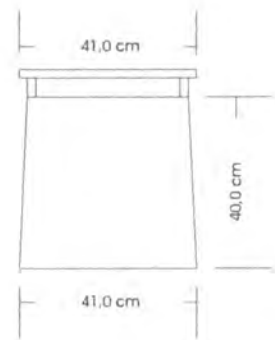
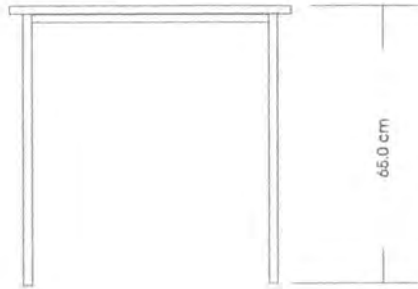
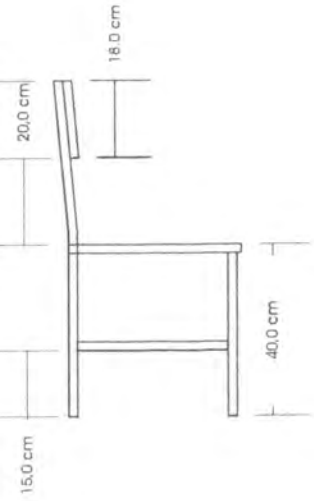
PIEZA:	REFERENCIA:	
NOMBRE: IMAGEN TALLER ARTESANAL FAMILIA BETANCOURT	LÍNEA:	
OFICIO: CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	
TÉCNICA:	MATERIA PRIMA:	

EN LE DESARROLLO DE ESTA PROPUESTA DE IMAGEN INTERVINIERON LOS ARTESANOS PERTENEECIENTES AL TALLER ARTESANIAS BETANCOURT, SE PRESENTARON DOS PROPUESTAS DE IMAGEN UNA A COLOR Y UNA EN BLANCO Y NEGRO PARA DISTINTAS POSIBILIDADES DE PRESENTACUIÓN
 ESTA IMAGEN FUE USADA POR LOS ARTESANOS EN LA PASADA FERIA DE EXPOARTESANIAS 2001

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: Nov 26 2001

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



PIEZA:	PUESTO DE TRABAJO	REFERENCIA:	Esc. (CM): 1 : 8 PL. 1 / 1
NOMBRE:	PUESTO DE TRABAJO CERÁMICA 2º VERSIÓN	LÍNEA:	
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	MADERA
TÉCNICA:		MATERIA PRIMA:	CEDRO TOLUA

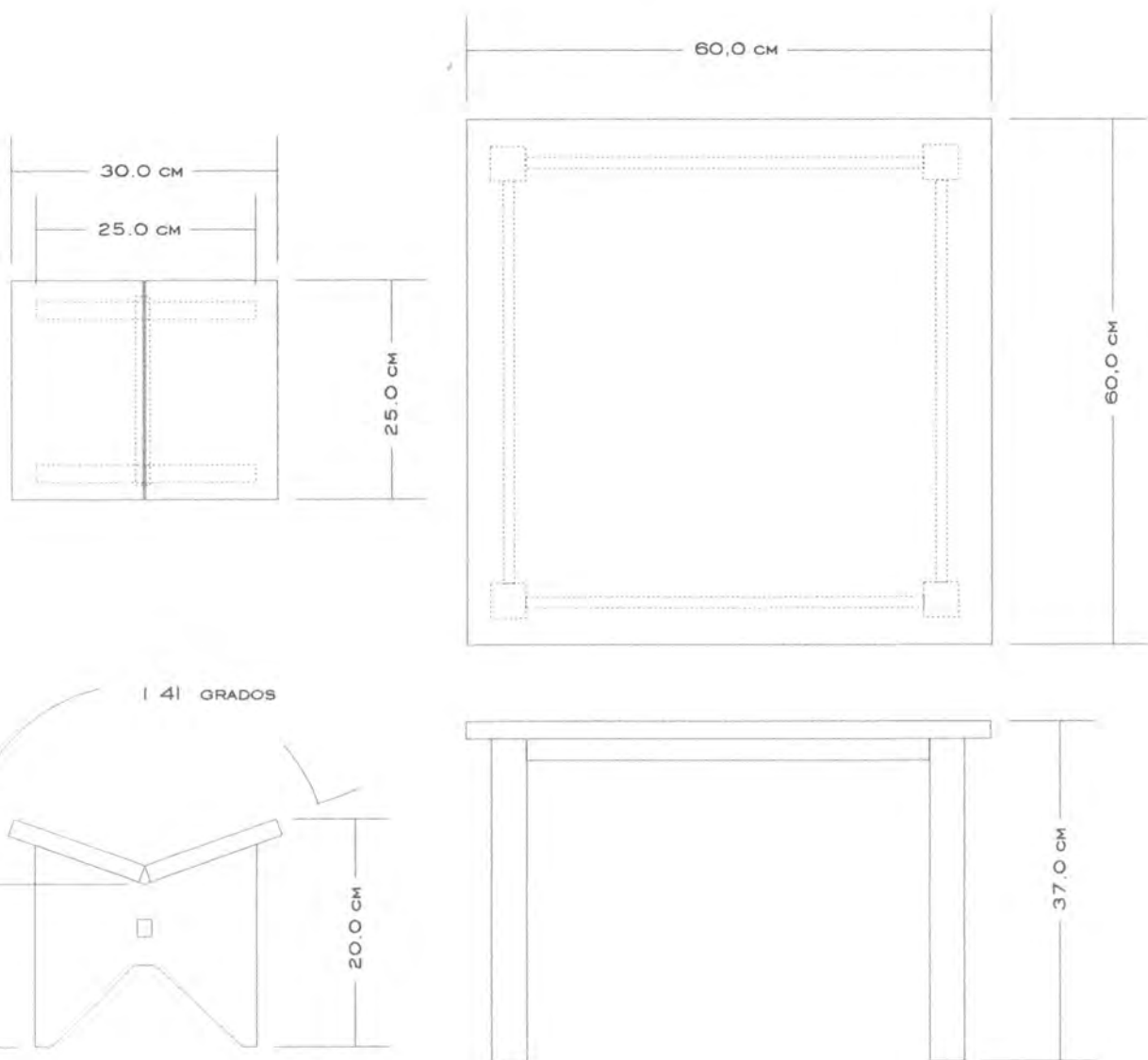
EL PUESTO DE TRABAJO ESTA CONFORMADO POR UNA MESA Y UN BUTACO, AMBOS CONTRUIDOS EN MADERA.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: SEP 26 2001

ESTEMA DE REF. 4 1 3 8 2 4 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 7 3 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

DIBUJO Y PLANOS TÉCNICOS



PUESTO DE TRABAJO	REFERENCIA:	Esc. (CM): 1 : 8 PL. 1 / 1
RE: PUESTO DE TRABAJO CERÁMICA	LÍNEA:	
o: CERÁMICA	RECURSO NATURAL: MADERA	
CA:	MATERIA PRIMA: CEDRO TOLUA	

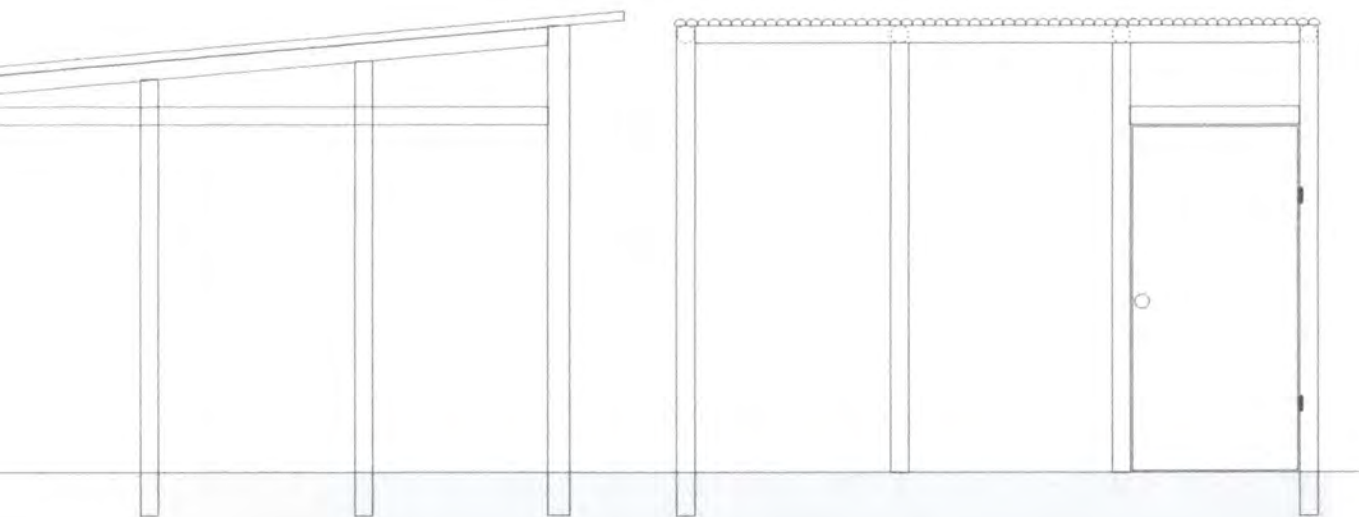
ESTE PUESTO DE TRABAJO ESTA CONFORMADO POR UNA MESA Y UN BUTACO, LOS CONTRUIDOS EN MADERA.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

MA F. 4 1 3 8 2 4 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 7 3 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

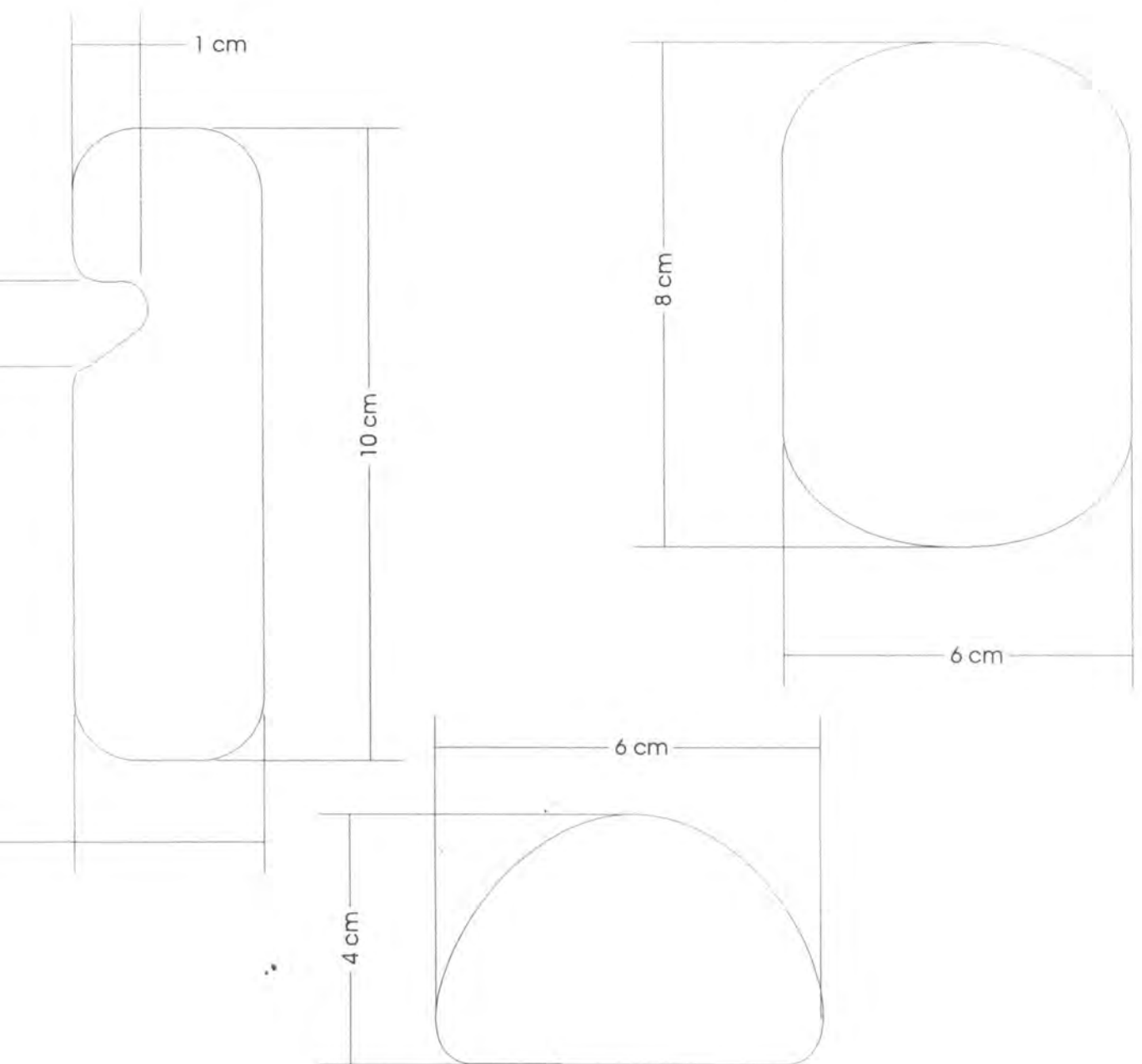
DIBUJO Y PLANOS TÉCNICOS



OBJETO: SECADOR	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 40 PL. 1 / 2
TIPO: SECADOR PARA CERÁMICA	LÍNEA:	
MATERIAL: CERÁMICA	RECURSO NATURAL: MADERA	
USO: CA:	MATERIA PRIMA: GUADUA Y/O CEDRO TOLUA	

CONSERVACIONES:
 LA ESTRUCTURA DEL SECADOR ESTA CONSTRUIDA EN GUADUA Y/ O CEDRO TOLUA , LAS PAREDES ESTAN CUBIERTAS DE
 LAMINA GALVANIZADA, PINTADA CON VINILO NEGRO EN SU CARA EXTERIOR.

Dibujo y Planos Técnicos



Espatulas	Referencia: 30-19-09-	Esc.(cm): 1:1 Pl.	1/1
Nombre: Espatulas para cerámica	Línea:		
Materia: Cerámica	Recurso Natural:		
Método: Corte con Laser	Materias primas: Polietileno de 3 mm de espesor		

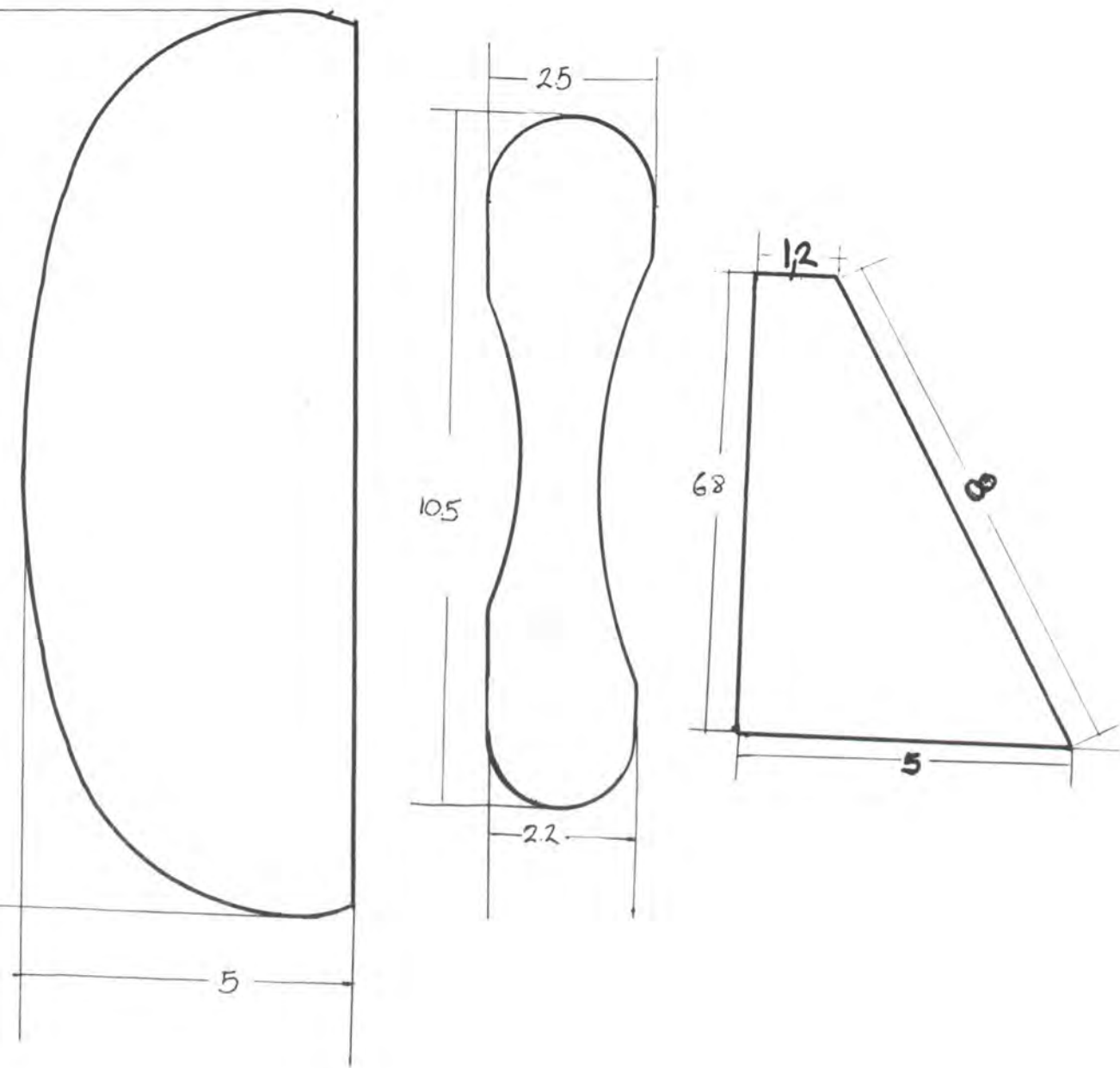
Observaciones:
 Espatulas deben ser cortadas en lamina



Elaborado por: Alejandro Rincón Díaz Fecha: Oct. de 2001

Código de región Referente(s) Propuesta Muestra Empaque

Dibujo y Planos Técnicos



Espatulas	Referencia: 30-19-09-	Esc.(cm): 1:1 Pl.	1/1
: Espatulas para cerámica	Línea:		
: Cerámica	Recurso Natural:		
: Corte con Laser	Materias primas: Polietileno de 3 mm de espesor		

Observaciones:
 Espatulas deben ser cortadas en lamina



Elaborado por: Alejandro Rincón Díaz Fecha: Oct. de 2001