

Diseño e Innovación Tecnológica
aplicados en el proceso de desarrollo
del sector artesanal y la ejecución del plan de
transferencia aprobado por el SENA

**Proyecto de mejoramiento de la competitividad
del sector joyero colombiano.**

**Taller de cierres broches y acabados.
Pupiales - Nariño 2006**

Convenio de cooperación y asistencia técnica y financiera No.
2051720 entre el SENA – FONADE y Artesanías de Colombia

Interventoría: Universidad Nacional de Colombia

Suscrito el 1o. De Agosto de 2005.



Créditos Institucionales

Cecilia Duque Duque
Gerente General

Ernesto Orlando Benavides
Director de Proyecto
Subgerente Administrativo y Financiero

Carmen Inés Cruz
Subgerente de Desarrollo

Sandra Strouss de Jaramillo
Subgerente Comercial

Germán Ortiz
Jefe de Planeación

Lyda de Carmen Díaz López
Coordinadora Operativa Centro de Diseño Bogotá

Elsa Victoria Duarte
Coordinadora de Diseño Centro de Diseño Bogotá

Manuel José Moreno
Coordinador Laboratorio de Diseño Armenia

Dayra Palacios
Coordinador Laboratorio de Diseño Pasto

Tabla de contenido

1. Antecedentes
2. Introducción
3. Objetivo General
4. Objetivos Específicos
5. Metodología
6. Ejecución
7. Logros
8. Fichas de producción
9. Fichas de planos técnicos
10. Anexos Fotográficos
11. actas
12. Formato de control de asistencia por actividad
13. Información de Beneficiarios
14. Formato evaluación de actividad de formación y asistencia técnica
15. Conclusiones y recomendaciones



Antecedentes

En el marco del programa nacional de joyería se incluyó al municipio de Pupiales en donde se han realizado diversas actividades con énfasis en la preparación de las personas interesadas en el aprendizaje de técnicas de joyería, talleres básicos, de cadenería, y filigrana hacen parte de las instrucciones que se han impartido. En la primera parte del programa nacional de joyería se dotó al municipio de Pupiales de un taller bastante completo que como fin tenía incentivar el trabajo en el oficio por parte de la comunidad. El hallazgo de Miraflores hace evidente el trabajo en el oficio de la orfebrería de la región, sin embargo poco a poco se fue perdiendo la tradición hasta ser olvidado por la comunidad, este es un esfuerzo que pretende recuperar la cultura material y no material de un pueblo.



Introducción

El interés principal por parte de la coordinación del programa era incluir al grupo de personas que han hecho parte de los talleres ya impartidos por la empresa, en núcleos de producción que fueran capaces de generar productos en una cadena productiva. Es por esto que se decidió implementar un diseño elaborado con anterioridad para ser tomado en el taller de manera que se realizarían nuevas propuestas para complementar la línea de producto. Se busca de esta manera la especialización de procesos por parte de los asistentes.



Objetivo General

Contribuir al mejoramiento de la competitividad de la joyería Colombiana estableciendo procesos técnicos y productivos comunes y acertados que garanticen la calidad del producto, estimulando procesos de innovación y desarrollo de tecnologías, acompañado de transferencias y apropiación de conocimientos que le den herramientas y nuevas directrices con respecto a las tendencias del mercado para generar propuestas contundentes con identidad.

Objetivos específicos

- Generar una línea de productos a partir de una pieza ya existente, de manera que se cree una propuesta de diseño teniendo en cuenta las habilidades y destrezas en el oficio del grupo con quienes se trabajo.
- Implementar procesos de producción que permitan especializarse en los procesos.
- Identificación y aprovechamiento de competencias generando especialidades.
- Implementación de cierres y broches aprobados por la coordinación del programa nacional de joyería.
- Elaboración de broches y cierres para cada uno de los diferentes productos resultantes del taller, de acuerdo con la necesidad específica de cada uno de ellos teniendo en cuenta las habilidades y destrezas del grupo participante.
- Entender y manejar el principio fundamental de cada sistema de cierre para que el joyero este en la capacidad de crear nuevas soluciones técnicas de broches en su propia producción.
- Difusión de criterios de calidad en la producción.
- Mejoramiento de las conductas en el oficio maximizando tiempo y recursos en la producción de piezas de joyería.

Metodología

La convocatoria se realizó desde Bogotá, se enviaron los formularios de inscripción al Instituto Agrícola y a la asociación de joyeros del municipio de Pupiales Creaciones Mágicas, a la convocatoria respondieron 15 personas interesadas en el taller, donde se encontraban también joyeros del municipio de Ipiales. Desde un principio se acordó que el horario de trabajo fuera nocturno ya que los asistentes no tenían tiempo disponible en el día, también se acordó trabajar los fines de semana en horario diurno.

En el primer día de trabajo a la hora acordada para la primera reunión solo asistió uno de los inscritos, así pues se procedió a buscar a la señora Blanca Chingal, presidenta de la asociación, con quien ya se había tenido contacto desde el primer momento de la convocatoria. Se hizo un nuevo llamado al grupo para que asistan al día siguiente a la hora indicada.

En el segundo día de trabajo llegaron siete personas con quienes se realizó la presentación del proyecto SENA, con los plegables como soporte ya que no fue posible encontrar el equipo requerido para utilizar el material audiovisual, se acordó el horario de trabajo que tuvo una variación considerable ya que no se contaba con el tiempo con el que se había programado, se trabajó de 5 p.m. hasta las 8 p.m. con la totalidad del grupo, que finalmente terminó siendo de 10 personas únicamente del municipio de Pupiales, aunque se trabajó desde las 2 p.m. con algunos participantes que tenían el tiempo disponible, fue imposible trabajar los fines de semana ya que no se contaba con los participantes por sus labores.

Posteriormente se realizaron labores de limpieza y mantenimiento del taller, que por falta de uso se está dañando, así pues se dejaron claros los objetivos y la metodología a utilizar en el taller.

De acuerdo con las habilidades de cada uno de los participantes, que se encuentran en un nivel básico de joyería, se realizó la distribución del trabajo, se crearon estaciones donde en cada una de ellas se realizaba un proceso que daba como resultado una parte que al sumarla con la otra llegaba a una pieza terminada. En una se preparaba el material, en otra se calaba, en otra se soldaba, en otra se pulía, en otra se ensamblaba, etc.

Uno de los objetivos principales de la asesoría consistió en el taller de cierres y broches, es por esto que se implementaron algunos de ellos en las piezas resultantes, se optó por los más sencillos en cuanto a principios y elaboración debido al nivel técnico de los participantes.

También se implementaron nuevos procesos con miras al mejoramiento de la calidad del producto, refiriéndose específicamente a los procesos de pulimento y brillo, se innovó tecnológicamente en esos procesos con claras mejoras en este aspecto.

Ejecución

Desde la planeación hecha por la coordinación del programa se planteó la necesidad de realizar productos con aceptación del mercado, es por esto que se decidió realizar un trabajo de ampliación de una línea de productos existentes como resultado de una asesoría en diseño hecha por la señora Nuria Carulla donde se generó la pulsera "Lulos", el trabajo entonces consistió en ampliar la línea de producto, teniendo como base la capacidad en el oficio de los asistentes del taller en el municipio de Pupiales. En un principio se pensó en la implementación de la técnica de la filigrana, sin embargo, en el trabajo de campo se detectaron fallas que hacían prever resultados no muy buenos ya que la falta de trabajo en el oficio por parte de los participantes hace que sus habilidades y destrezas no sean las mejores. Al ver esto se tomó la decisión de trabajar en un sistema de ensamble y con procesos puramente mecánicos.

Con la falta de tiempo disponible por los asistentes se implementó una cadena productiva que diera como resultado mucha rapidez en el proceso, se crearon estaciones de trabajo, donde se potencializaba a cada uno de los asistentes en un proceso determinado que sumado al trabajo de la siguiente estación daba avances en la configuración de cada pieza. Se busca que poco a poco cada uno se especialice en un proceso particular dentro de la cadena.

Uno de los objetivos principales de esta asesoría consistió en la implementación de cierres y broches aprobados para este taller, la idea en esta fase fue implementar broches y cierres que jueguen con la línea y que den solución integral, que se genere una suma de partes que den como resultado una pieza resuelta totalmente, para esto se introdujeron broches de fácil elaboración de acuerdo con el estado técnico de los joyeros.

Desde un principio se trató de implementar parámetros claros de calidad, en cada uno de los procesos realizados, se dejó la pieza casi en un pulimento final, de manera que al ensamblar las partes se tuviera un producto casi terminado, posteriormente se desarmó todo y se dio paso al taller de pulimento y acabados donde se introdujeron nuevos conceptos y actividades correspondientes a este proceso como búsqueda de una calidad total. Aquí es importante hacer énfasis en la necesidad que tiene el grupo de involucrarse más con el oficio ya que no se tiene acceso alguno al taller con excepción en las asesorías impartidas por la empresa, de manera que el grupo no evoluciona su técnica, al contrario día a día pierden las destrezas adquiridas y esto da como resultado productos con deficiencias en calidad.

Logros

- Se asesoró a 10 personas en cuanto a procesos técnicos, cierres y broches, pulimento y acabados.
- Se aplicó satisfactoriamente el taller de cierres y broches generando piezas resueltas totalmente.
- Se introdujeron nuevos conceptos y técnicas en cuanto a pulimento y acabados que dan como resultado una mejor calidad en el resultado final.
- Se corrigieron errores en la técnica que no beneficiaba en el proceso ni en el resultado.
- Se introdujo al grupo en un trabajo colectivo de producción.
- Se apoyó a un número considerable de personas con hechos reales y tangibles que están interesados en el crecimiento personal y de país por medio del trabajo con el oficio.
- Se logró generarles expectativas positivas al grupo con el oficio, se animó a seguir trabajando y a gestionar la posibilidad de trabajar en la joyería con más regularidad.
- Se logró un acercamiento del grupo con el comodatario del taller para que se generen espacios de trabajo y le den al taller un buen uso.
- se dio a conocer el programa nacional de joyería de manera masiva utilizando los medios de comunicación locales para darle realce e importancia a la labor realizada
- se logró involucrar a las autoridades municipales dando a conocer el programa sus objetivos y alcances, se tuvo una visita al taller donde se vieron los resultados tangibles del trabajo en equipo.



Fichas de producto y planos técnicos



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



| | | |
|--|----------------------|-------------------|
| Pieza : | Artesano: | |
| Nombre: | Grupo: | |
| Oficio: joyeria | Departamento: Nariño | |
| Tecnica: Armado | Ciudad: Pupiales | |
| Materia Prima: Plata 0925 | Localidad/vereda: | |
| Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> | Resguardo: | |
| Dimensiones Generales: | Produccion mes: | |
| Largo (cm) | Diametro (cm) | Precio en Bogota: |
| Ancho (cm) | Peso (gr) | Unitario \$ |
| Alto (cm) | Color | Por mayor \$ |
| Observaciones: | | |
| | | |
| | | |
| | | |

| | |
|--------------|--------|
| Responsable: | Fecha: |
|--------------|--------|

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

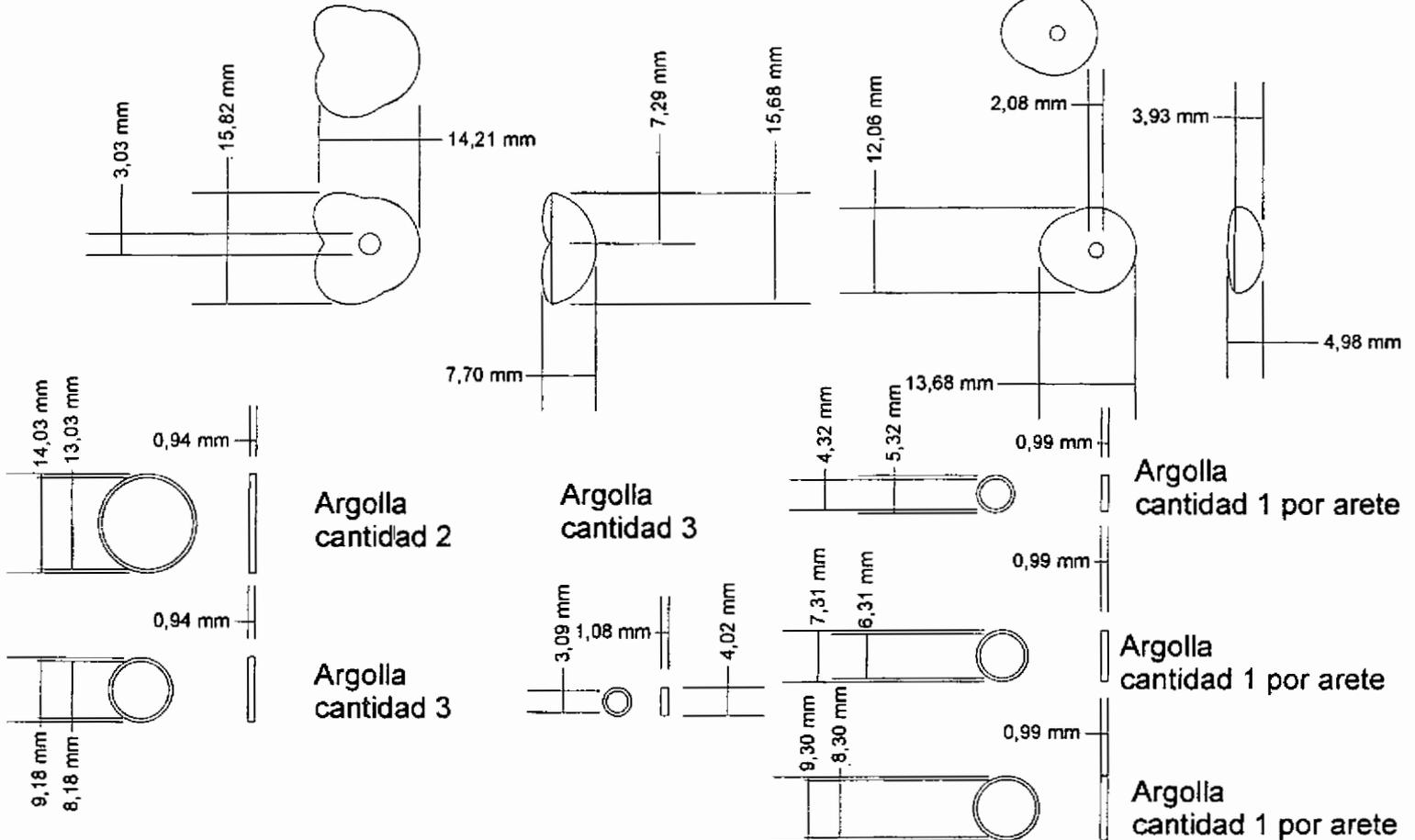
VERSION 1

Página 1 de 2

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

Plantilla 1 - cantidad 4
lamina embutida - calibre 100

Plantilla 1 - cantidad 2
embutida - calibre 100



Argolla
cantidad 2

Argolla
cantidad 3

Argolla
cantidad 1 por arete

Argolla
cantidad 3

Argolla
cantidad 1 por arete

Argolla
cantidad 1 por arete

| | | | |
|-----------------|----------------------------|----------------|-----|
| Pieza: | Linea: Lulos | ESC. (Cm): 1:1 | PL. |
| Nombre: | Referencia: | | |
| Oficio: Joyeria | Materia Prima: Plata 0.925 | | |
| Técnica: armado | | | |

Proceso de Producción:

Observaciones:

Responsable: _____ Fecha: _____

Referente(s)

Muestra Linea Empaque



FORMATO

Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

Artesanías de Colombia
Centro de Documentación CENDAR

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



| | |
|--|----------------------|
| Pieza : | Artresano: |
| Nombre: | Grupo: |
| Oficio: joyeria | Departamento: Nariño |
| Tecnica: Armado | Ciudad: Pupiales |
| Materia Prima: Plata 0925 | Localidad/vereda: |
| Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> | Resguardo: |
| Dimensiones Generales: | Produccion mes: |
| Largo (cm) | Diametro (cm) |
| Ancho (cm) | Peso (gr) |
| Alto (cm) | Color |
| | Precio en Bogota: |
| | Unitario \$ |
| | Por mayor \$ |
| Observaciones: | |
| | |
| | |
| | |

| | |
|--------------|--------|
| Responsable: | Fecha: |
|--------------|--------|

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



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

FORMATO

**Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos**

CODIGO: FORASD 07

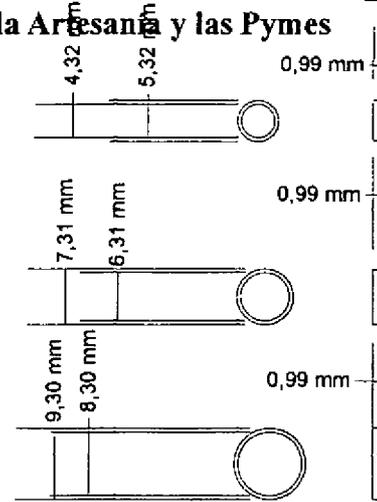
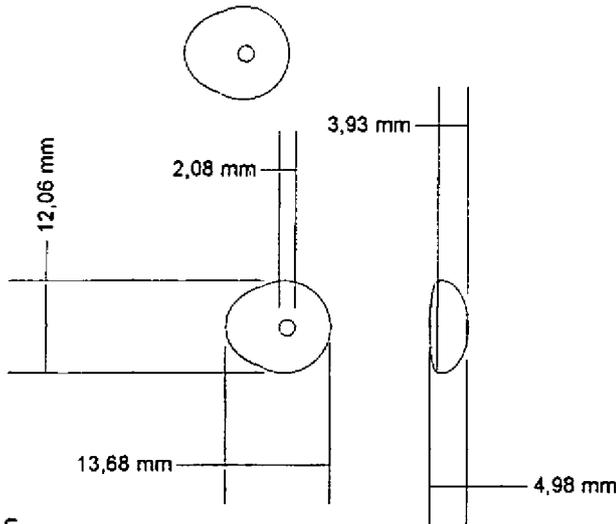
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

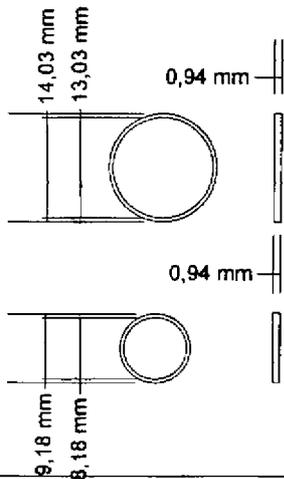
Página 1 de 2

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

**Plantilla 1 - cantidad 2
embutida - calibre 100**



**Cuerpos de ensamble
argollas abiertas - cantidad 3**



**Argolla
cantidad 1**

**Argolla
cantidad 1**



**Argolla
cantidad 2**

| | | | |
|-----------------|----------------------------|----------------|-----|
| Pieza: | Línea: Lulos | ESC. (Cm): 1:1 | PL. |
| Nombre: | Referencia: | | |
| Oficio: Joyería | Materia Prima: Plata 0.925 | | |
| Técnica: armado | | | |

Proceso de Producción:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Observaciones:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Responsable: _____ Fecha: _____

Referente(s)

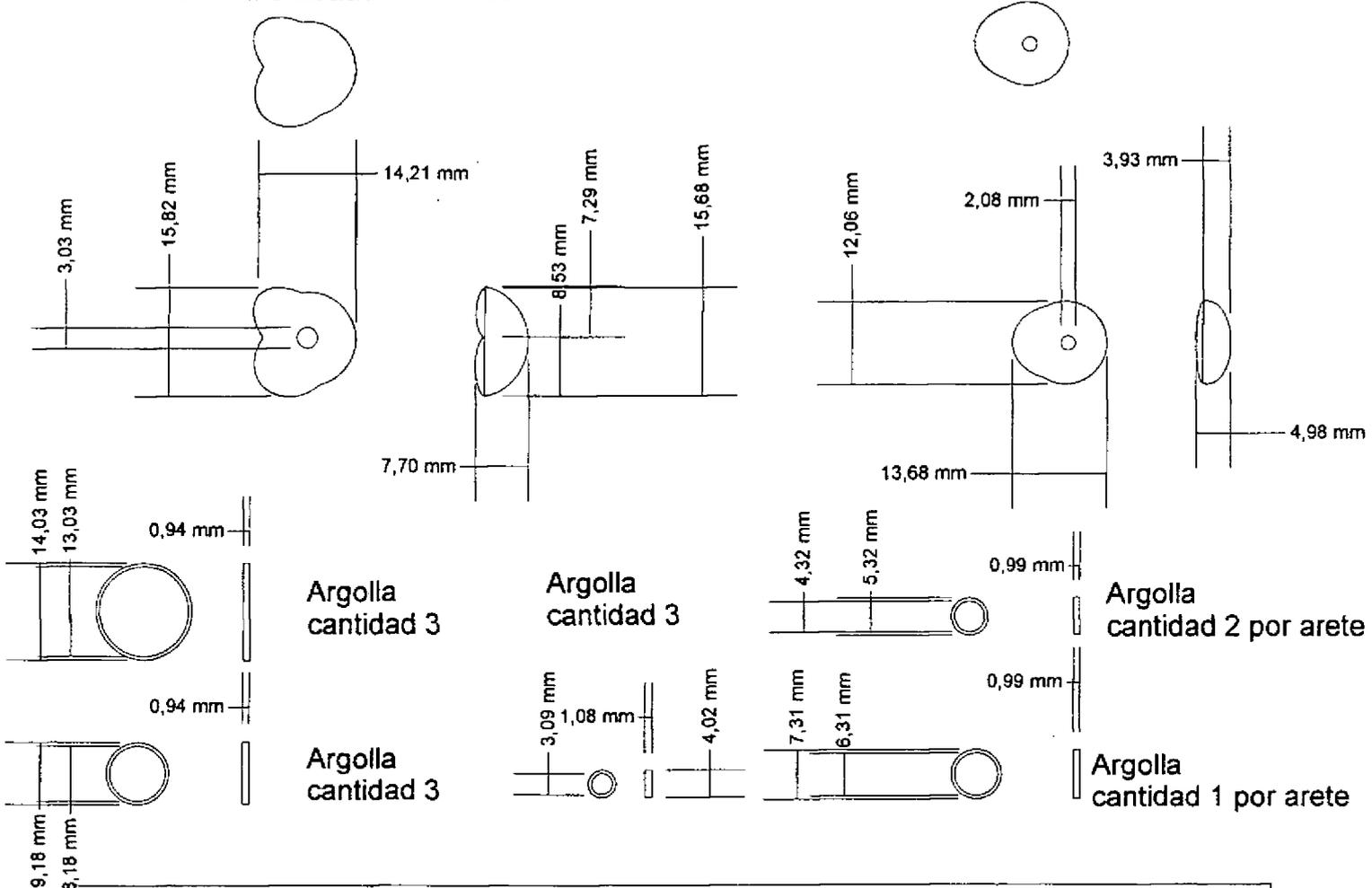
Muestra Línea Empaque PL

| | | | |
|---|--|-------------------|---------------|
|  | 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

**Plantilla 1 - cantidad 4
lamina embutida - calibre 100**

**Plantilla 1 - cantidad 2
embutida - calibre 100**



**Argolla
cantidad 3**

**Argolla
cantidad 3**

**Argolla
cantidad 2 por arete**

**Argolla
cantidad 3**

**Argolla
cantidad 1 por arete**

| | | | |
|-----------------|----------------------------|----------------|-----|
| Pieza: | Línea: Lulos | ESC. (Cm): 1:1 | PL. |
| Nombre: | Referencia: | | |
| Oficio: Joyeria | Materia Prima: Plata 0.925 | | |
| Técnica: armado | | | |

Proceso de Producción:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Observaciones:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Responsable: _____ Fecha: _____

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

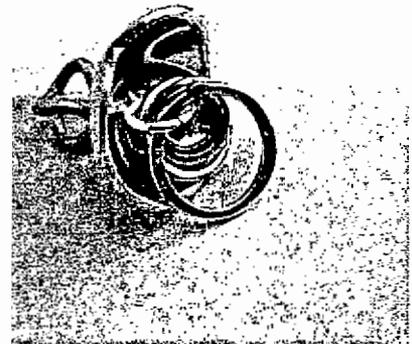
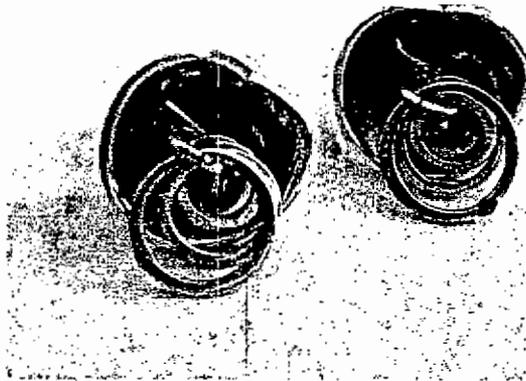
CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



| | | |
|--------------------------------|---------------|----------------------|
| Pieza : | | Artresano: |
| Nombre: | | Grupo: |
| Oficio: joyería | | Departamento: Nariño |
| Técnica: Armado | | Ciudad: Pупiales |
| Materia Prima: Plata 0925 | | Localidad/vereda: |
| Certificado Hecho a Mano Si No | | Resguardo: |
| Dimensiones Generales: | | Produccion mes: |
| Largo (cm) | Diametro (cm) | Precio en Bogotá: |
| Ancho (cm) | Peso (gr) | Unitario \$ |
| Alto (cm) | Color | Por mayor \$ |
| Observaciones: | | |
| | | |
| | | |
| | | |

Responsable:

Fecha:

Referente(s)

Muestra

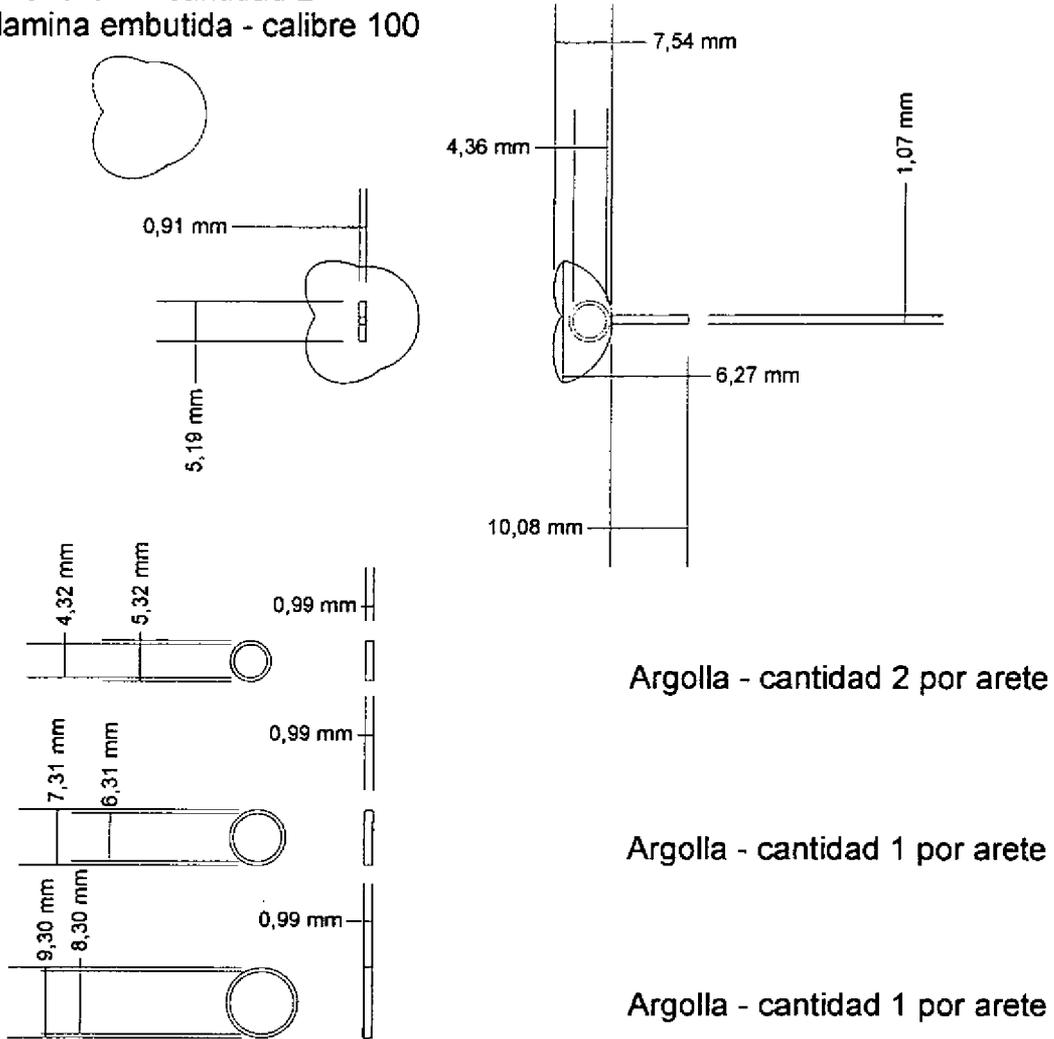
Línea

Empaque



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

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes
Plantilla 1 - cantidad 2
lamina embutida - calibre 100



Argolla - cantidad 2 por arete

Argolla - cantidad 1 por arete

Argolla - cantidad 1 por arete

| | | | |
|-----------------|----------------------------|----------------|-----|
| Pieza: | Línea: Lulos | ESC. (Cm): 1:1 | PL. |
| Nombre: | Referencia: | | |
| Oficio: Joyeria | Materia Prima: Plata 0.925 | | |
| Técnica: armado | | | |

Proceso de Producción:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Observaciones:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Responsable: _____ Fecha: _____

Referenc(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

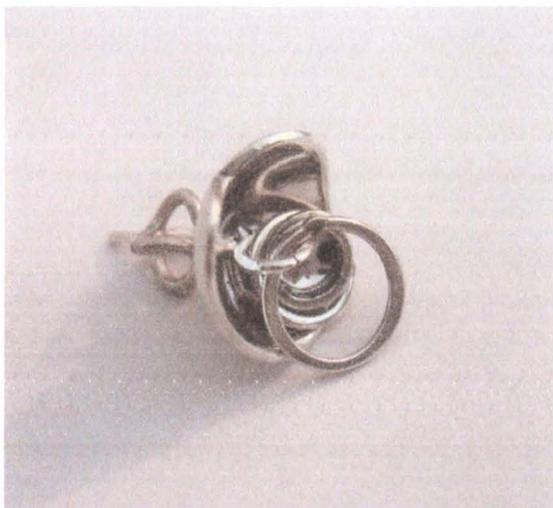
CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



| | |
|--|----------------------|
| Pieza : | Artresano: |
| Nombre: | Grupo: |
| Oficio: joyeria | Departamento: Nariño |
| Tecnica: Armado | Ciudad: Pupiales |
| Materia Prima: Plata 0925 | Localidad/vereda: |
| Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> | Resguardo: |
| Dimensiones Generales: | Produccion mes: |
| Largo (cm) Diametro (cm) | Precio en Bogota: |
| Ancho (cm) Peso (gr) | Unitario \$ |
| Alto (cm) Color | Por mayor \$ |
| Observaciones: | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| Responsable: | Fecha: |

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

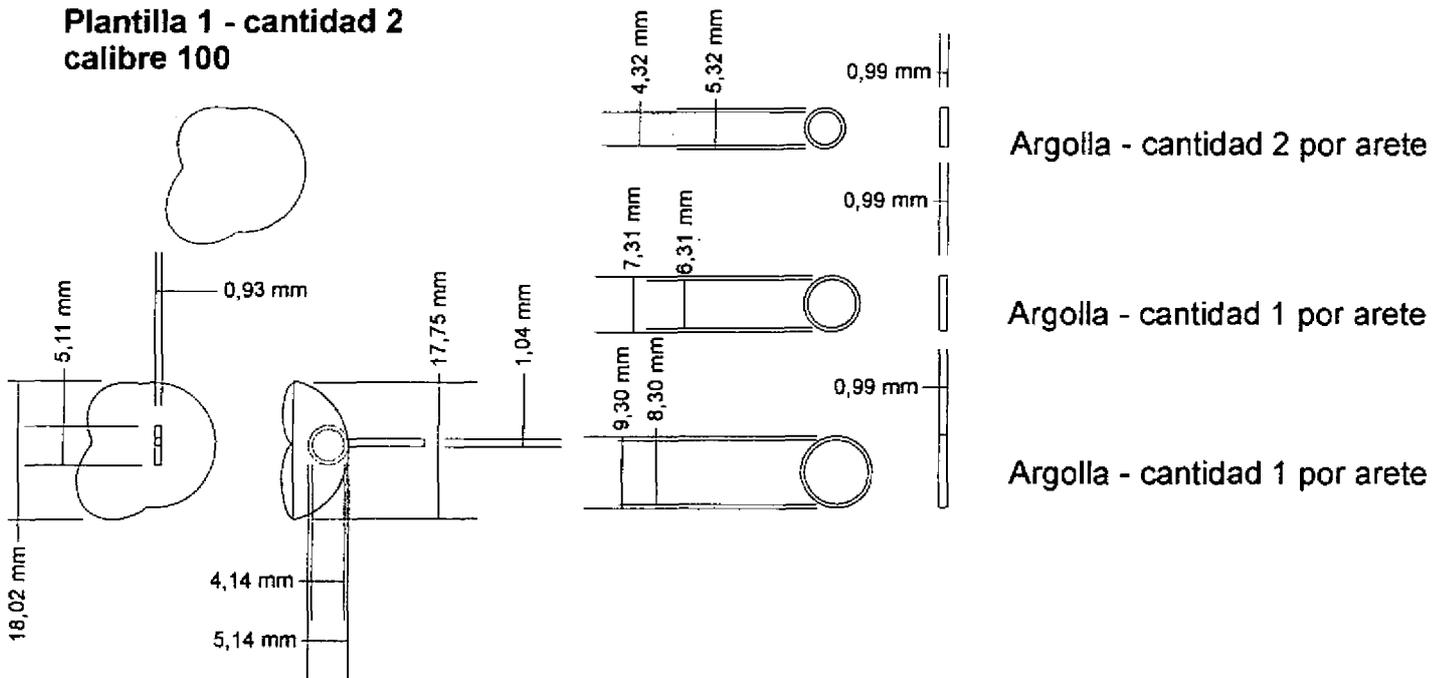
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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

**Plantilla 1 - cantidad 2
calibre 100**



Argolla - cantidad 2 por arete

Argolla - cantidad 1 por arete

Argolla - cantidad 1 por arete

| | | | |
|-----------------|----------------------------|----------------|-----|
| Pieza: | Linea: Lulos | ESC. (Cm): 1:1 | PL. |
| Nombre: | Referencia: | | |
| Oficio: Joyería | Materia Prima: Plata 0.925 | | |
| Técnica: armado | | | |

Proceso de Producción:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Observaciones:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Responsable: _____ Fecha: _____

Referente(s)

Muestra
 Linea
 Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



| | | |
|--|----------------------|-------------------|
| Pieza : | Artresano: | |
| Nombre: | Grupo: | |
| Oficio: joyeria | Departamento: Nariño | |
| Tecnica: Armado | Ciudad: Pupiales | |
| Materia Prima: Plata 0925 | Localidad/vereda: | |
| Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> | Resguardo: | |
| Dimensiones Generales: | Produccion mes: | |
| Largo (cm) | Diametro (cm) | Precio en Bogota: |
| Ancho (cm) | Peso (gr) | Unitario \$ |
| Alto (cm) | Color | Por mayor \$ |
| Observaciones: | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| Responsable: | Fecha: | |

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

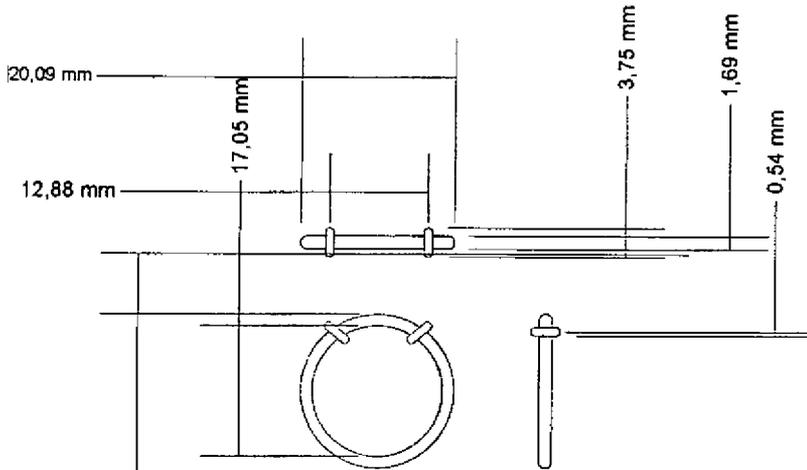
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

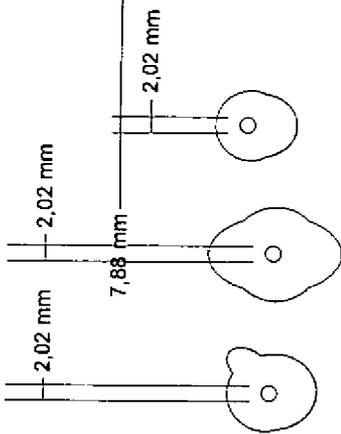
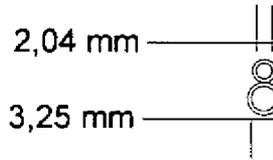
Página 1 de 2

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

Cuerpo del anillo - cantidad 1



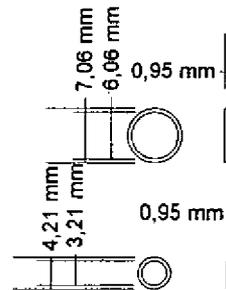
Cuerpos de ensamble argollas abiertas - cantidad 3



**Plantilla 1 - cantidad 1
 pieza embutida**

**Plantilla 2 - cantidad 1
 pieza embutida**

**Plantilla 3 - cantidad 1
 pieza embutida**



**Argollas - cantidad 3
 calibre 0.90**

**Argollas - cantidad 3
 calibre 0.90**

| | | | |
|-----------------|----------------------------|----------------|-----|
| Pieza: | Línea: Lulos | ESC. (Cm): 1:1 | PL. |
| Nombre: | Referencia: | | |
| Oficio: Joyeria | Materia Prima: Plata 0.925 | | |
| Técnica: armado | | | |

Proceso de Producción:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Observaciones:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Responsable: _____ Fecha: _____

Referente(s)

Muestra Línea Empaque PL



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



| | |
|--|----------------------|
| Pieza : | Artresano: |
| Nombre: | Grupo: |
| Oficio: joyeria | Departamento: Nariño |
| Tecnica: Armado | Ciudad: Pupiales |
| Materia Prima: Plata 0925 | Localidad/vereda: |
| Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> | Resguardo: |
| Dimensiones Generales: | Produccion mes: |
| Largo (cm) | Diametro (cm) |
| Ancho (cm) | Peso (gr) |
| Alto (cm) | Color |
| | Precio en Bogota: |
| | Unitario \$ |
| | Por mayor \$ |
| Observaciones: | |
| | |
| | |
| | |

Responsable: _____ Fecha: _____

Referente(s) Muestra Línea Empaque



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

FORMATO

Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

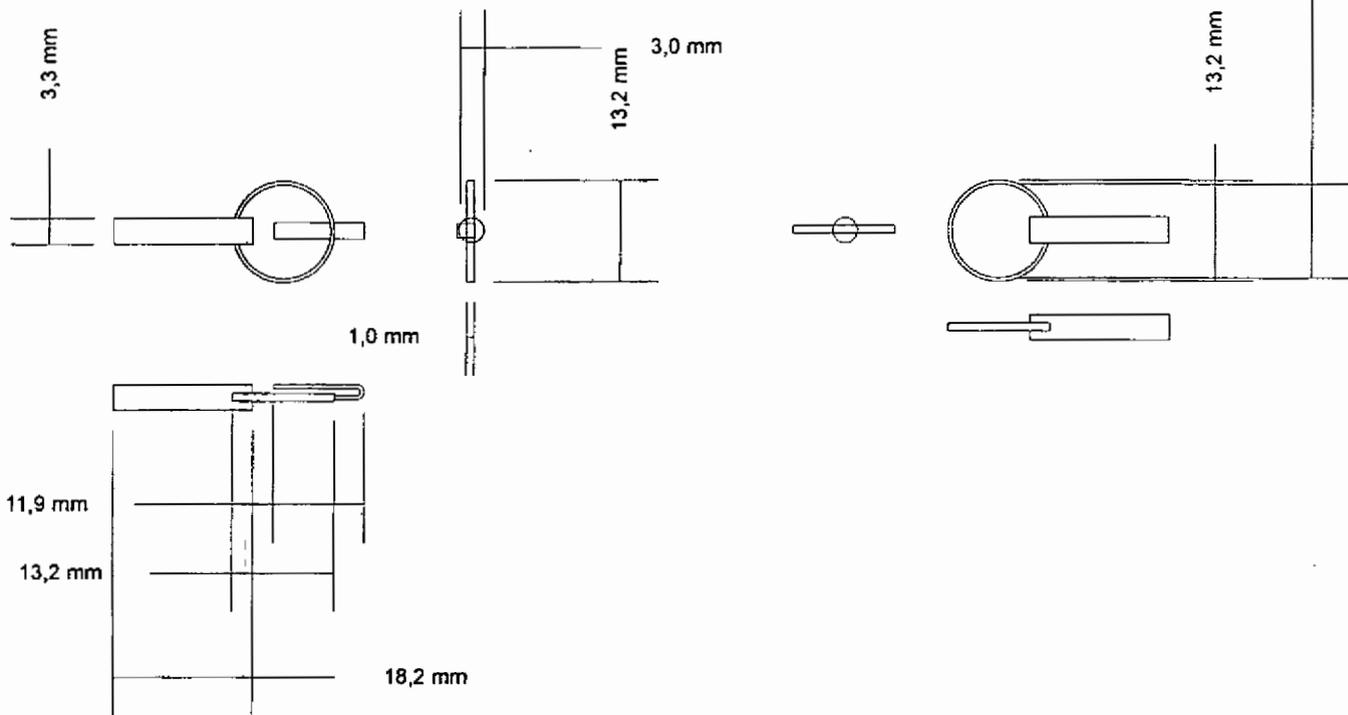
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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



| | | | |
|-----------------|----------------------------|----------------|-----|
| Pieza: | Línea: Lulos | ESC. (Cm): 1:1 | PL. |
| Nombre: | Referencia: | | |
| Oficio: Joyería | Materia Prima: Plata 0.925 | | |
| Técnica: armado | | | |

Proceso de Producción:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Observaciones:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Responsable: _____ Fecha: _____

Referenc(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

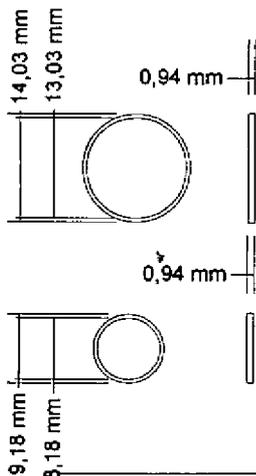
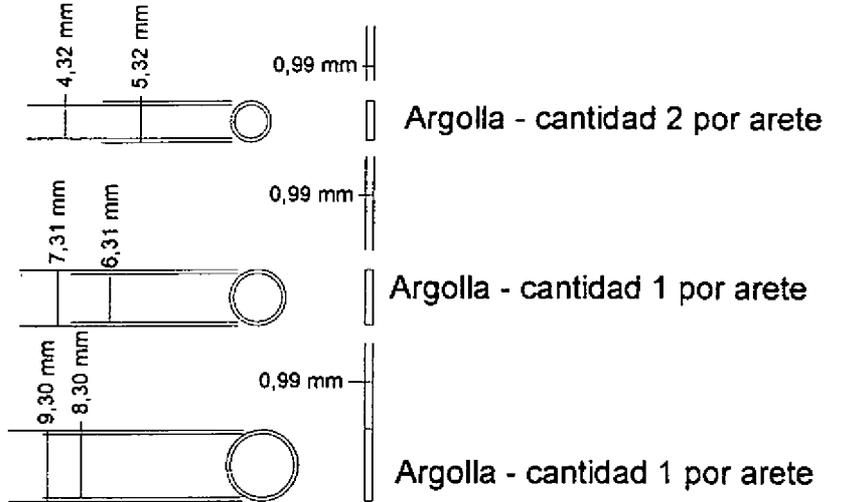
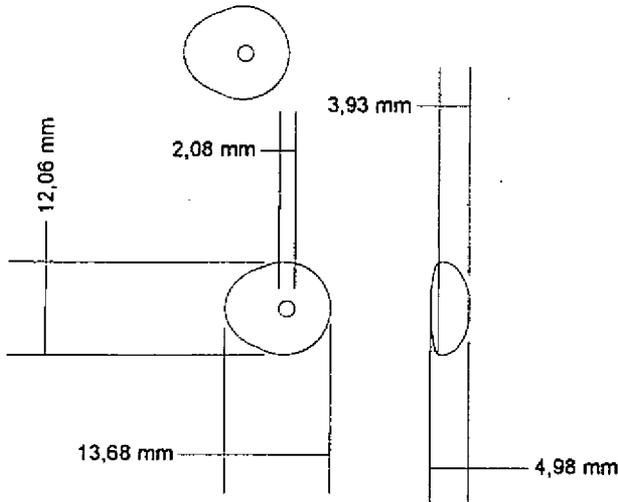
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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

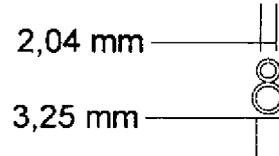
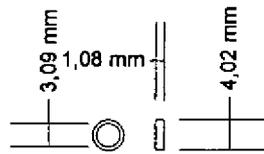
Plantilla 1 - cantidad 2 embutida - calibre 100



Argolla cantidad 2

Argolla cantidad 4

Cuerpos de ensamble argollas abiertas - cantidad 3



| | | | |
|-----------------|----------------------------|----------------|-----|
| Pieza: | Línea: Lulos | ESC. (Cm): 1:1 | PL. |
| Nombre: | Referencia: | | |
| Oficio: Joyeria | Materia Prima: Plata 0.925 | | |
| Técnica: armado | | | |

Proceso de Producción:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Observaciones:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Responsable: _____ Fecha: _____

Referenté(s)

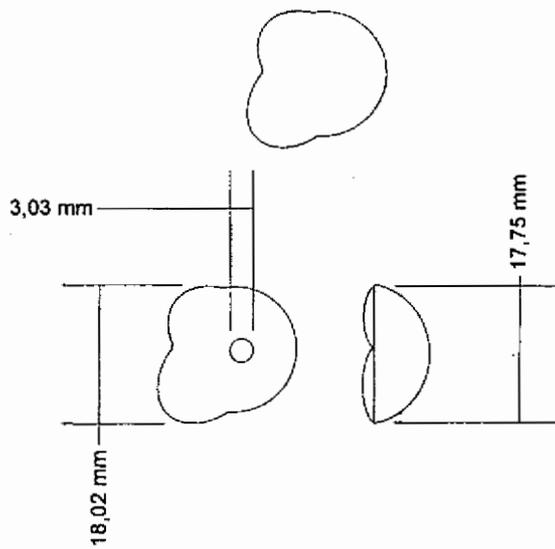
Muestra Línea Empaque



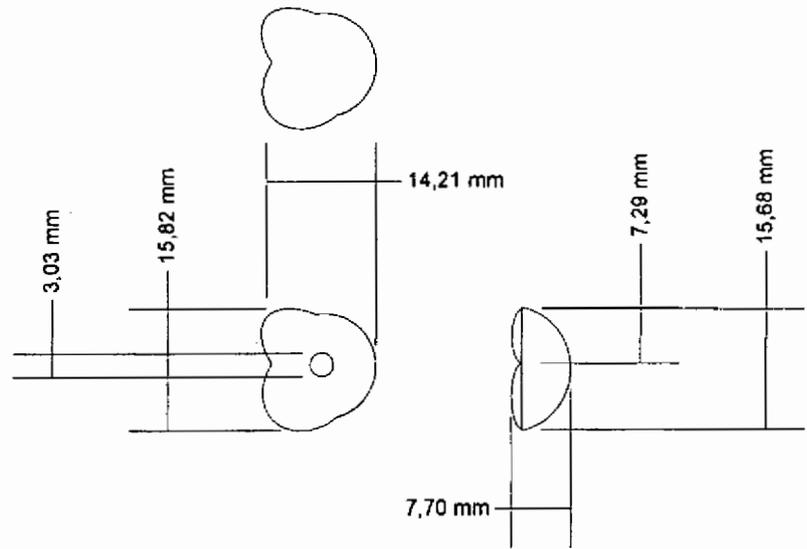
| | | |
|---|--|---------------|
| FORMATO Ficha de Dibujo y Planos Técnicos | CODIGO: FORASD 07 FECHA: 2004 06 04 | |
| | VERSION 1 | Página 1 de 2 |

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

**Plantilla 1 - cantidad 1
calibre 100**



**Plantilla 1 - cantidad 1
lamina embutida - calibre 100**



| | | | |
|-----------------|----------------------------|----------------|-----|
| Pieza: | Linea: Lulos | ESC. (Cm): 1:1 | PL. |
| Nombre: | Referencia: | | |
| Oficio: Joyeria | Materia Prima: Plata 0.925 | | |
| Técnica: armado | | | |

Proceso de Producción:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Observaciones:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Responsable: _____ Fecha: _____

Referente(s)

Muestra
 Linea
 Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



| | |
|--|----------------------|
| Pieza : | Artesano: |
| Nombre: | Grupo: |
| Oficio: joyeria | Departamento: Nariño |
| Tecnica: Armado | Ciudad: Pupiales |
| Materia Prima: Plata 0925 | Localidad/vereda: |
| Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> | Resguardo: |
| Dimensiones Generales: | Produccion mes: |
| Largo (cm) Diametro (cm) | Precio en Bogota: |
| Ancho (cm) Peso (gr) | Unitario \$ |
| Alto (cm) Color | Por mayor \$ |
| Observaciones: | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| Responsable: | Fecha: |

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

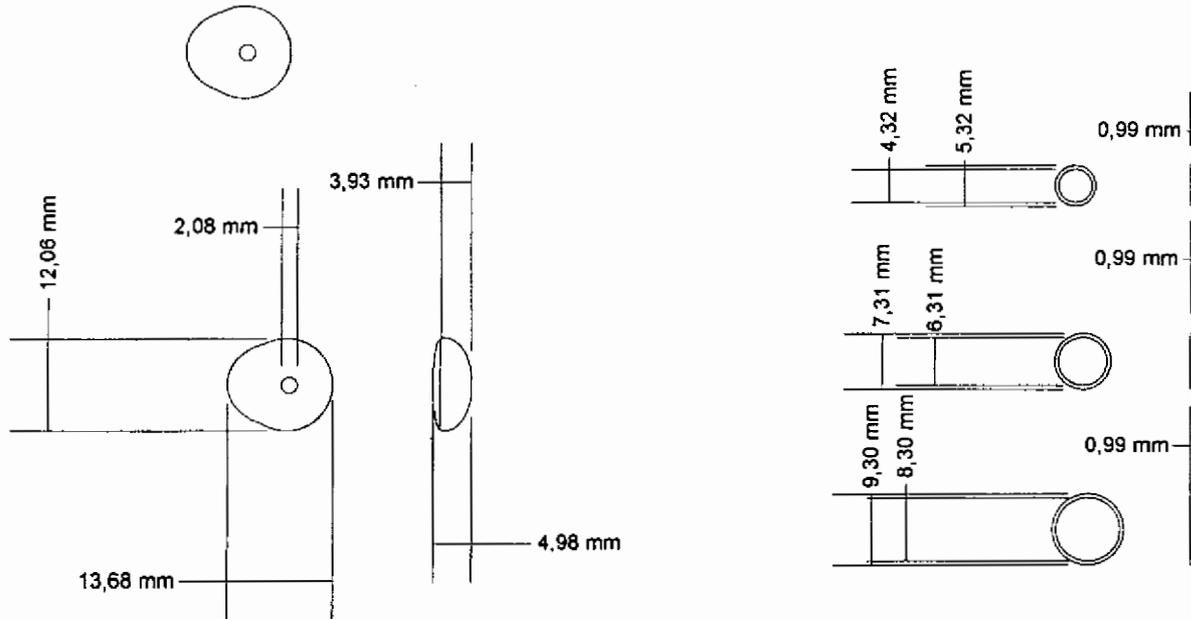
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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

Plantilla 1 - cantidad 2 embutida - calibre 100



| | | | |
|-----------------|----------------------------|----------------|-----|
| Pieza: | Linea: Lulos | ESC. (Cm): 1:1 | PL. |
| Nombre: | Referencia: | | |
| Oficio: Joyeria | Materia Prima: Plata 0.925 | | |
| Técnica: armado | | | |

Proceso de Producción:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Observaciones:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Responsable: _____ Fecha: _____

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



| | |
|--|----------------------|
| Pieza : | Artresano: |
| Nombre: | Grupo: |
| Oficio: joyeria | Departamento: Nariño |
| Tecnica: Armado | Ciudad: Pupiales |
| Materia Prima: Plata 0925 | Localidad/vereda: |
| Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> | Resguardo: |
| Dimensiones Generales: | Produccion mes: |
| Largo (cm) Diametro (cm) | Precio en Bogota: |
| Ancho (cm) Peso (gr) | Unitario \$ |
| Alto (cm) Color | Por mayor \$ |
| Observaciones: | |
| | |
| | |
| | |

| | |
|--------------|--------|
| Responsable: | Fecha: |
|--------------|--------|

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

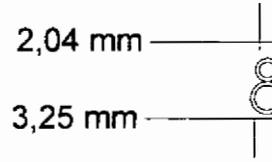
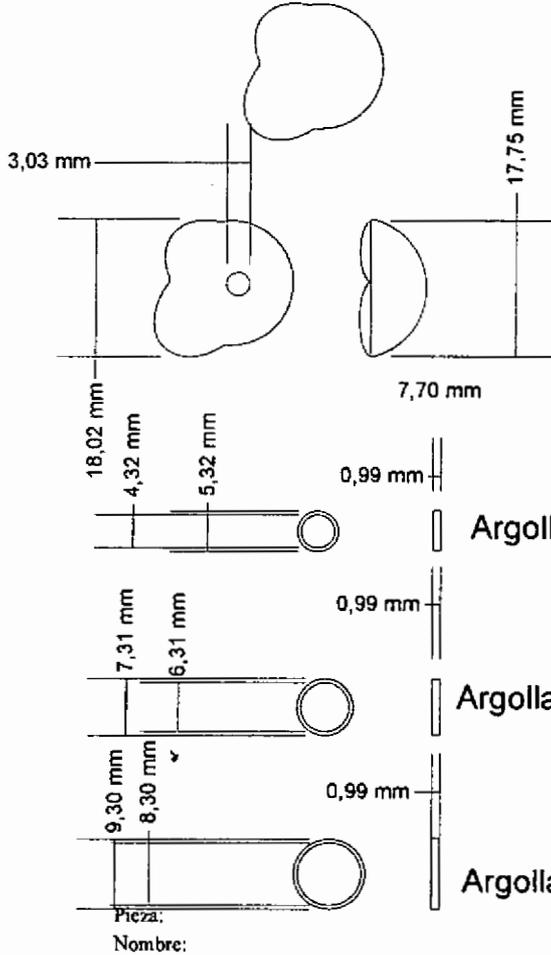
Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Plantilla 1 - cantidad 3

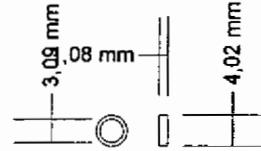
calibre 100

Cuerpos de ensamble

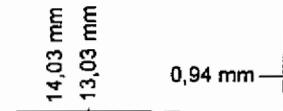
argollas abiertas - cantidad 3



Argolla
 cantidad 4

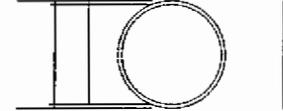


Argolla - cantidad 2 por arete

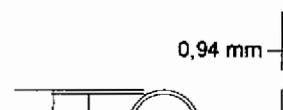


Argolla
 cantidad 1

Argolla - cantidad 1 por arete



Argolla - cantidad 1 por arete



Argolla
 cantidad 3

Línea: Lulos
 Referencia:

ESC. (Cm): 1:1 PL.

| | |
|-----------------|----------------------------|
| Oficio: Joyeria | Materia Prima: Plata 0.925 |
| Técnica: armado | |

| |
|------------------------|
| Proceso de Producción: |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| |
|----------------|
| Observaciones: |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

| | |
|--------------|--------|
| Responsable: | Fecha: |
|--------------|--------|

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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

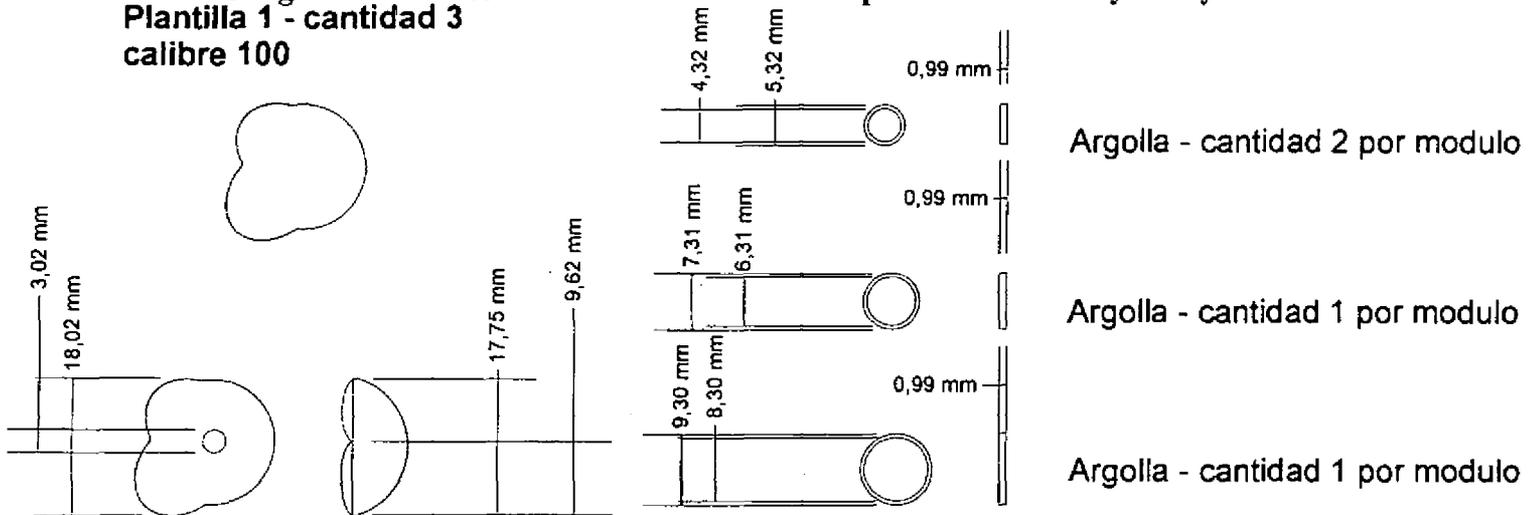


| | |
|--|----------------------|
| Pieza : | Artresano: |
| Nombre: | Grupo: |
| Oficio: joyeria | Departamento: Nariño |
| Tecnica: Armado | Ciudad: Pupiales |
| Materia Prima: Plata 0925 | Localidad/vereda: |
| Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> | Resguardo: |
| Dimensiones Generales: | Produccion mes: |
| Largo (cm) Diametro (cm) | Precio en Bogota: |
| Ancho (cm) Peso (gr) | Unitario \$ |
| Alto (cm) Color | Por mayor \$ |
| Observaciones: | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| Responsable: | Fecha: |

Referente(s) Muestra Linea Empaque

| | | | |
|---|---|-------------------|---------------|
|  Ministerio de Comercio, Industria y Turismo artesanías de colombia.s.a.s. | 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
Plantilla 1 - cantidad 3
calibre 100

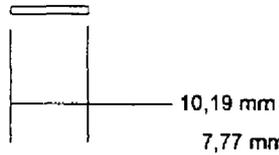
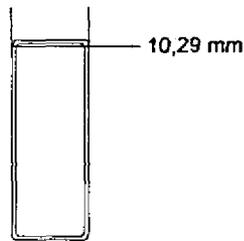


Argolla - cantidad 2 por modulo

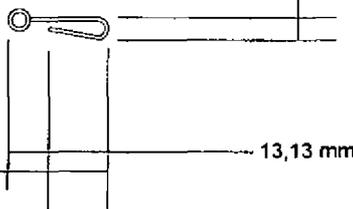
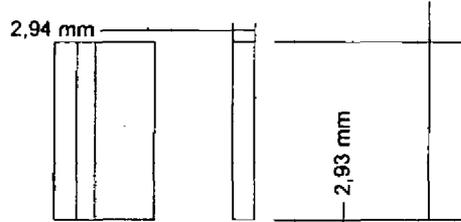
Argolla - cantidad 1 por modulo

Argolla - cantidad 1 por modulo

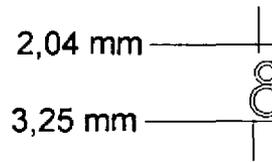
Pasador
cantidad 2



Broche de pulsera
cantidad 1



Cuerpos de ensamble
argollas abiertas - cantidad 3



| | | | |
|-----------------|----------------------------|----------------|-----|
| Pieza: | Línea: Lulos | ESC. (Cm): 1:1 | PL. |
| Nombre: | Referencia: | | |
| Oficio: Joyería | Materia Prima: Plata 0.925 | | |
| Técnica: armado | | | |

Proceso de Producción:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Observaciones:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Responsable: _____ Fecha: _____

Referente(s)

Muestra
 Linca
 Empaque



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

FORMATO

Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos

CODIGO: FORASD 07

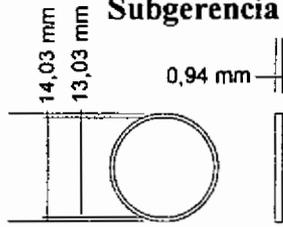
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

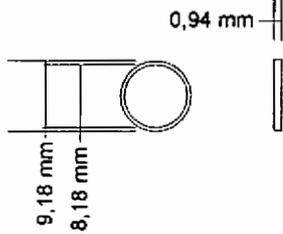
Página 1 de 2

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

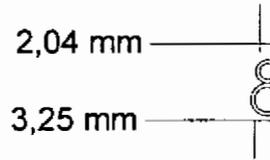
Cuerpos de ensamble argollas abiertas - cantidad 3



Argolla
cantidad 2

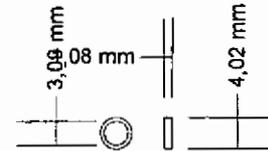
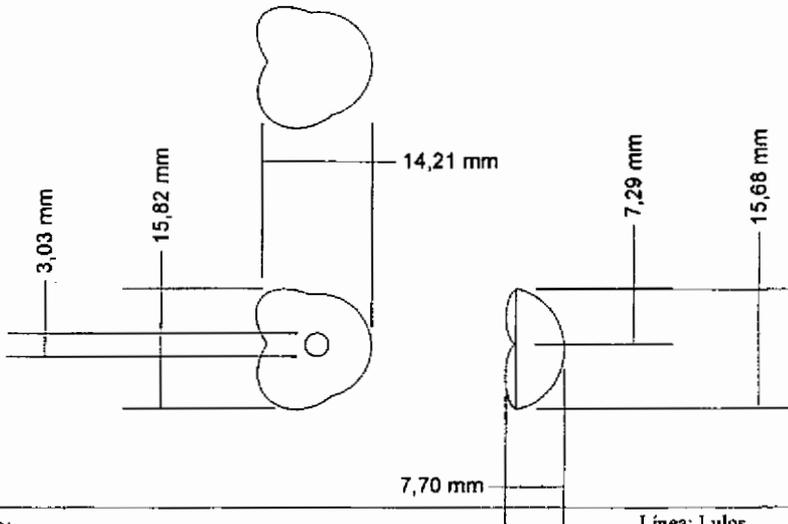


Argolla
cantidad 3



Argolla
cantidad 2

Plantilla 1 - cantidad 1 lamina embutida - calibre 100



| | | | |
|-----------------|----------------------------|----------------|-----|
| Pieza: | Línea: Lulos | ESC. (Cm): 1:1 | PL. |
| Nombre: | Referencia: | | |
| Oficio: Joyería | Materia Prima: Plata 0.925 | | |
| Técnica: armado | | | |

Proceso de Producción:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Observaciones:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Responsable: _____ Fecha: _____

Referente(s)

Muestra Línea Empaque

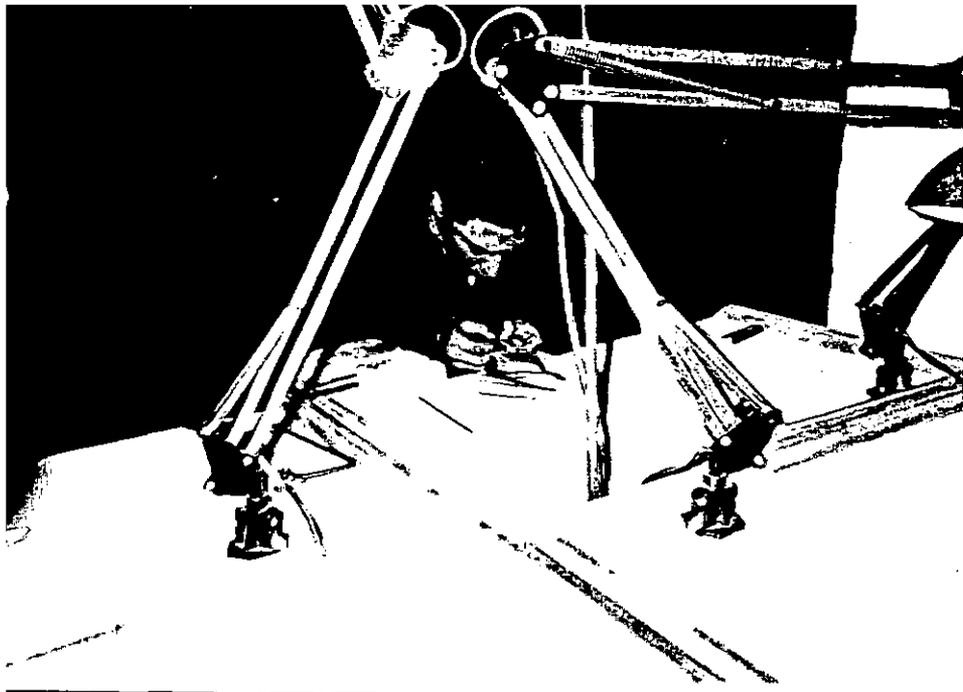


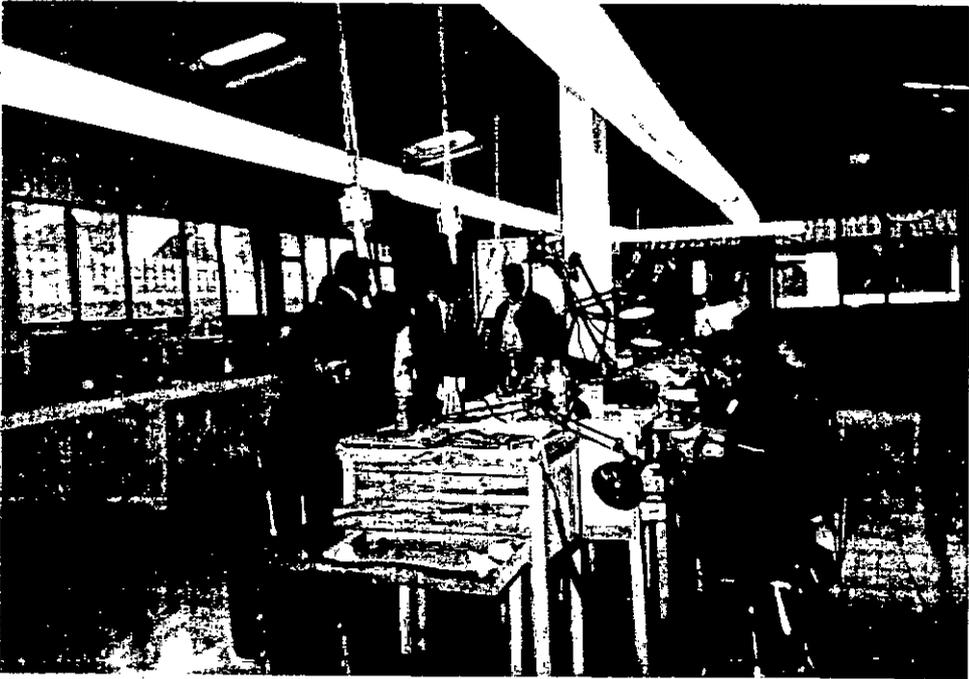
Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de colombia s.a.

Anexos fotográficos



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







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

Conclusiones y recomendaciones

- Uno de los problemas a solucionar, a mi parecer, mas urgente es darle al taller un buen uso, en este momento se encuentra bastante deteriorado por la falta de mantenimiento y por la exposición normal al medio ambiente, es necesario que la herramienta y los equipos estén en uso constante para mantenerlo en buenas condiciones, además del desaprovechamiento del potencial productivo y de generación de empleo que tiene el taller.
- Es importante seguir el trabajo con la comunidad para evidenciar la importancia del oficio como medio de comunicación de la cultura no material y material de la región.
- Para el desarrollo de nuevas propuestas se hace necesario reforzar conocimientos técnicos y hacer énfasis en el diseño con miras a obtener nuevos productos a mediano y largo plazo.
- Es importante que el grupo este mas cerca del oficio para tener poco a poco mejores resultados en todos los aspectos, es importante no dejar que el grupo se desmotive mas, día tras día la deserción es mas grande por la imposibilidad de trabajo directo y consecutivo con el oficio.