

# Programa para el Otorgamiento del Sello de Calidad Hecho a Mano a artesanos vinculados al Programa Nacional de Cadenas Productivas

## Proyecto K185

Informe Final  
Bogotá, Diciembre de 2005





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



**Cecilia Duque Duque**  
Gerente General Artesanías de Colombia S.A.

**Ernesto Orlando Benavides**  
Subgerente Administrativo y Financiero  
Director Proyecto Sello de Calidad

**Lyda del Carmen Díaz López**  
Coordinadora Centro de Diseño para la  
Artesanía y las PYMES - Bogotá

**Leila Marcela Molina Caro**  
Diseñadora Industrial

**Jhon Aguasaco**  
Diseñador Industrial

**Fabio Tobón Londoño**  
Director Ejecutivo

**Esther Josefina Baldrich**  
Directora de Certificación

**Eblin Rocío Montes**  
Jefe Certificación Producto

**Enrico Roncancio**  
Diseñador Industrial



**Hugo Alberto Herrera**  
Director Auditoría Fomipyme  
Universidad Nacional de Colombia

**Luz Ángela Medina Llano**  
Auditora Fomipyme  
Universidad Nacional de Colombia

**Giovanni Arciniegas**  
Auditor Fomipyme  
Universidad Nacional de Colombia



## Tabla de contenido

### Introducción

1. Programa de capacitación para la certificación
  - 1.1 Reunión de presentación del proyecto
  - 1.2 Taller de capacitación en temas de calidad
  
2. Establecimiento del estado de desarrollo del oficio en lo relativo a la calidad
  - 2.1 Desplazamiento a cada una de las comunidades
  - 2.2 Visita a talleres artesanales
  - 2.3 Verificación de los procesos productivos
  - 2.4 Evaluación de productos.
  
3. Mejoramiento tecnológico de procesos de producción
  - 3.1 Asesoría en cada una de las comunidades para el mejoramiento
  
4. Elaboración de los Referenciales
  - 4.1 Taller de capacitación en la estructura y contenido del documento referencial
  - 4.2 Taller para el desarrollo y ajuste de los documentos referenciales
  - 4.3 Revisión técnica de cada uno de los 10 referenciales
  - 4.4 Revisión técnica de cada uno de los 10 referenciales por ICONTEC
  
5. Realizar un proceso de consulta de los documentos referenciales.
  - 5.1 Remisión del documento referencial ajustado a las comunidades.
  
6. Sello de Calidad para 300 talleres artesanales
  - 6.1 Decisión de otorgamiento comité interinstitucional
  - 6.2 Otorgamiento del Sello de Calidad
  - 6.3 Entrega de Rótulos
  - 6.4 Auditorias de seguimiento
  
7. Formación del recurso humano en relación con el esquema de certificación
  - 7.1 Capacitaciones en temas de calidad para expertos en el sector artesanal.
  
8. Participación de las comunidades en por lo menos un evento ferial al año
  - 8.1 Participación en Expoartesanas 2004
  - 8.2 Participación en Manofacto 2005
  - 8.3 Participación en Exposocial 2005
  
9. Otras Actividades
  - 9.1 Aplicación de pruebas de laboratorio a cada una de las 10 materias primas artesanales

## Introducción

El objetivo general del “Programa para el Otorgamiento del Sello de Calidad Hecho a Mano a artesanos vinculados al Programa Nacional de Cadenas Productivas” ha sido incrementar la competitividad de las comunidades artesanales a través de la implementación de un esquema de certificación en el cual se contempla la capacitación y la generación de dinámicas de mejoramiento de la calidad, tanto de los procesos productivos como de los productos finales, con el fin de brindar a los artesanos una herramienta que permita mejorar la comercialización de sus productos al identificarlos y diferenciarlos en el mercado, además de comprometerlos en mantener óptimos niveles de calidad en la elaboración de sus productos artesanales.

Es satisfactorio para Artesanías de Colombia finalizar este Proyecto habiendo desarrollado cada una de las etapas previstas en él: capacitación en el esquema de certificación, diagnóstico de la calidad por sector, asistencia para el mejoramiento tecnológico en cada una de las cadenas, elaboración del documento referencial específico para cada uno de los oficios y la entrega de la certificación de calidad Hecho a Mano a 309 artesanos colombianos pertenecientes a 10 cadenas productivas del sector artesanal, con lo cual no sólo se garantiza el mejoramiento de las condiciones de comercialización a nivel nacional e internacional de los productos artesanales colombianos, sino que se genera en las comunidades artesanales un mayor entendimiento, participación y compromiso frente a la dinámica de aseguramiento de la calidad tanto en proceso como en producto.

Resulta importante destacar el interés que el proyecto ha generado en los artesanos pertenecientes a oficios diferentes a los del Programa de Cadenas Productivas, esto se ha evidenciado en el proceso de difusión del proyecto a través de la constante inquietud mostrada por artesanos de diversos sectores en conocer del proyecto y en manifestar su deseo de vincularse al proceso de certificación de los productos artesanales, lo cual garantiza el impacto de esta iniciativa y la importancia de contar en el futuro con recursos que permitan apoyar a un mayor número de artesanos que trabajen en otros oficios artesanales en su proceso de capacitación, acompañamiento y obtención de la certificación en calidad “Hecho a Mano”.

## 1. Programa de capacitación para la certificación

<b>Actividad PC.</b>	<b>Adelantar el diseño y puesta en marcha de un programa de capacitación con base en el esquema definido para la certificación</b>
--------------------------	--

En la aplicación del esquema definido para la certificación se contemplan tres etapas:

- Difusión, convocatoria y capacitación para el Sello de Calidad en las comunidades artesanales
- Elaboración de Documentos Referenciales
- Proceso de otorgamiento del Sello

Se considera de fundamental importancia para el proceso de implementación del esquema de certificación, brindar la información suficiente y adecuada, de tal manera que se garantice la comprensión de los artesanos de la finalidad, beneficios y ventajas de acceder al esquema de certificación. Para ello las actividades de capacitación contemplan, en primer lugar, la presentación del proyecto a las comunidades y posteriormente talleres de capacitación en documentos referenciales y su elaboración (desarrollados por Artesanías de Colombia) y talleres específicos en procesos y procedimientos de certificación (desarrollados por ICONTEC)

Para la implementación del esquema de certificación de productos artesanales en cada una de las comunidades, se diseñó y ejecutó un programa de capacitación para cada una de las cadenas productivas. Para la ejecución de dicho programa de capacitación se diseñó el material necesario en el cual se contempló la presentación general del esquema de certificación y la información específica del proyecto.

### 1.1 Reunión de presentación del proyecto

<b>Actividad PC. 01</b>	<b>Reunión de presentación del proyecto en cada una de las comunidades artesanales a certificarse</b>
-----------------------------	---

A partir del mes de mayo de 2004 se preparó el contenido del material de capacitación y se inició la presentación del proyecto por parte de cada uno de los asesores para las comunidades pertenecientes a cada una de las diez cadenas productivas. El material fue entregado a cada uno de los asesores del programa en archivo digital y en acetatos.

A cada Asesor se entregó un material marcado de la siguiente manera:



Las presentaciones se realizaron en las localidades y con el número de beneficiarios que se citan a continuación:

No.	Cadena Productiva	Localidades	Fecha de Presentación	Beneficiarios
1	Chinchorros y hamacas	Uribia	24 y 25 de junio	16
		Barranca	26 y 27 de junio	10
		Maicao	22 y 23 de junio	13
		Manaure	28 y 29 de junio	20
		Vereda el Pájaro Manaure	30 de junio y 1 junio	14
2	Oro Joya	Medellín Segovia	2 de julio	22
		Segovia	6 de julio	12
		El Bagre	25 de agosto	12
3	Sericultura	Popayán	17 de agosto	29
4	Mimbre	Ibagué	21 de agosto	31
		Silvania	2 de septiembre	13
5	Cerámica	San Agustín	30 de Septiembre	14
		Pitalito	2 de Octubre	13
		Neiva	26 de julio	54
6	Tejidos en Iraca	Pasto	14 de septiembre	58
7	Guadua	Manizales	1 de Julio	21
		Pereira	6 de julio	15
		Armenia	2 de julio	27
8	Tejidos de Bolívar y Sucre	Don Alonso		13
		Chocho		8
		Morroa		26
9	Palma Estera	Chimichagua	17 de junio	21
10	Mopa-Mopa	Pasto	21 de agosto	19
Total beneficiarios de las 10 cadenas				481

Fuente: Informes Asesores del proyecto.

## 1.2 Taller de capacitación en temas de calidad

<b>Actividad PC. 02</b>	<b>Taller de capacitación en temas de calidad, certificaciones y proceso de implementación de sistemas de calidad, a través de curso taller con intensidad de 8 horas en cada una de las comunidades artesanales. Actividad conjunta con funcionarios de ICONTEC</b>
-----------------------------	--

El taller de capacitación en temas de calidad y certificación fue realizado por funcionarios de ICONTEC en cada una de las comunidades beneficiarias del proyecto. Teniendo en cuenta que este tema es específico y del interés del grupo que se va a certificar, esta actividad se realizó una vez concretado el grupo de los trescientos artesanos que iniciaron el proceso de certificación.

Una vez que se realiza el proceso de capacitación en el Esquema de Certificación, que es abierto y del interés general de las comunidades, se inicia el proceso de identificación del grupo de artesanos que cumple los requisitos de calidad para aplicar al Sello de Calidad.

Cuando estos artesanos identificados manifiestan su interés en obtener el Sello de Calidad y realizan el proceso de inscripción diligenciando los formularios diseñados para tal fin, se programa la visita de los funcionarios de ICONTEC en cada una de las zonas, para trabajar con estos grupos de artesanos y ampliar la información necesaria sobre los aspectos técnicos y administrativos del manejo de la certificación, los temas tratados fueron:

- Firma del contrato
- Reglamento del Sello
- Manual de Imagen del Sello de Calidad
- Manejo y trazabilidad de stickers
- Programación de auditorías
- Entrega de la certificación

Profesionales de ICONTEC que efectuaron la capacitación en temas de Calidad, certificaciones y proceso de implementación de sistemas de calidad:

Nombre	Estudios	Conocimientos	Experiencia
María Patricia Bahamón Trujillo	Técnico en Administración - Colombo Iberoamericano	Diplomado ISO9000 Técnicas de auditorías internas de Calidad Planeación Estratégica, Planificación del sistema de Calidad. Manejo de Quejas y reclamaciones	Asesor de servicios Técnicos Asistente Administrativo Auxiliar Administrativo
Esperanza Agudelo Avendaño	Ingeniero Industrial - Universidad INCCA de Colombia	SI Marketing - Técnicas en Mercadeo y Ventas; Gerencia de Mercadeo y Ventas Cicomarketing - Gerencia de Ventas Asesoría Organizacional - Mercadeo y Ventas en el Siglo XXI Formación Auditores Internos Calidad Programa de Formación en Aseguramiento de la Calidad Actualización ISO 9000 Fundamentos ISO 9000	Representante Comercial para Cauca, Narifio y Putumayo Asesor de servicios Técnicos
Ernesto Castillo Jiménez	Ingeniero Mecánico - Universidad del Norte	Ventas Profesionales Básicos de Ventas y Mercadeo Gerencia de Mantenimiento Sistemas Oleoneumáticos	Director regional Barranquilla
Jorge Humberto Pardo Puerta	Comunicador Social y Periodismo - Fundación Universitaria Los Libertadores	Negocios y Empresa - John Naisbitt Servicio al Cliente - Sena Técnicas de Negociación y Ventas - Training Id. Curso Telecomunicaciones - Americatel Colombia	Asesor de servicios Técnicos
Lina María Patino Vallejo	Administrador de Empresas - Universidad Católica Popular de Risaralda	Seminario del Conocimiento Fundes Formulación y Evaluación de Proyectos a Colciencias Presentación de Proyectos Cooperación Internacional Diplomado ISO9000 Gestor de calidad Diplomado Mercadeo y Merchandising Diplomado en Consultoría de Manejo de Mapas de Competitividad Técnicas de Negociación Cómo Vender más y Mejor Servicio al Cliente	Representante de ICONTEC Risaralda - Quindío
Cecilia del Socorro Rentaria Zuleta	Administrador de Empresas - Universidad del Rosario	Diplomatura en Alta Gerencia	Director Regional Cali
Georgina Cabarcas	Ingeniero Industrial - Universidad Autónoma del Caribe	Diplomado ISO 9000 Gestor de la Calidad Técnicas de Auditoría	Coordinadora Programa CYGA Coordinadora Servicios Educación & Desarrollo Auditor Artesanías



Lucrecia Bolaños	Santander Nariño
Ever Loaiza	Simarroas Nariño
Laureano Otero	Linares Nariño
Marcela López Mora	Linares Nariño
Graciela Ortega Díaz	Ospina Nariño
Yolanda Rosales	Ospina Nariño
Ana Berenice Ceballos	Pupiales Nariño
Raquel Bolaños	Colón Génova Nariño
Neida Bolaños	La Florida Nariño
Reinnelda Bolaños	La Florida Nariño
María Ligia Cerón B.	Génova Nariño
Benito López	Sandoná
Eduardo Armero	La Unión Nariño

Fuente: Producto 2.10 , ICONTEC pag. 11

OFICIO                      Guadúa Eje Cafetero  
LUGAR                      Cámara de Comercio de Armenia  
FECHA                      Abril 18 de 2005  
PROFESIONAL            Lina María Patiño Vallejo apoyo de Enrico Roncancio P.  
ASISTENTES

Claudia Valencia Echeverri	Cll. 6 2-51 Salento-Quindío
Alexander Hoyos Puerta	Cll. 15 10-37 Córdoba-Quindío
Alba Teresa González Vega	Cr. 30 41-02 Calarcá-Quindío
Uriel Ospina Berrio	Cll. 18 13-22 int 201 Armenia-Quindío
Rubelio Giraldo Muñoz	Cll. 38 15-26 Guadalupe Dos Quebradas-Risaralda
Julián Ospina Villegas	Finca La Esmeralda Alcalá-Valle
Luis Felipe Ospina	Finca La Unión Quimbaya Quindío
Mario Martínez Gómez	Finca La Unión, Quimbaya-Quindío
Juan Andrés Correa Cortés	Bajo Tablazo km 4 Manizales-Caldas
Mauricio Jaramillo Giraldo	Barrio Monte Libano Cuba, Manzana 2 Casa 19 Pereira-Risaralda
Guillermo Sánchez	Cll. 17 30-29 Pereira-Risaralda
Duberly Galeano Mora	Vereda La India Armenia-Quindío
Gandi Hurtado Alvarez	Cll. 6 11-55 Pereira-Risaralda
Gisela Castaño Obando	Cll. 12 12B-70 Pereira-Risaralda

Fuente: Producto 2.10 , ICONTEC pag. 12

OFICIO                      Cerámica Huila  
LUGAR                      Cámara de Comercio de Neiva  
FECHA                      Junio 21 de 2005  
PROFESIONAL            Enrico Roncancio Plazas  
ASISTENTES

Gloria Inés Ríos Muñoz	Carrera 2 13-81 sur Pitalito-Huila
Jesús Hernán Bolaños Trujillo	Vereda. Bajo Solarte Pitalito-Huila
Carlos Medina	Cll. 10 sur 2-32 Pitalito-Huila

Guillermo Quimbayo	Carrera 2 13-82 sur El Jardín Pitalito-Huila
Javier Trujillo Pascuas	Calle 8B 53-55 Neiva-Huila
Alirio Parra Vega	Calle 21 29-33 Neiva-Huila
Cesar Augusto Quintero Cutiva	Calle 21 29-33 Neiva-Huila
Ana Elcy Polanía Valderrama	Calle 21 29-36 Neiva-Huila
Alfonso Carrillo	Cll. 23-52 Neiva-Huila
Elba María Munar	Av. 26 33-52 Neiva-Huila
José Fernando Fierro	Calle 33B 2W-25 Neiva-Huila

Fuente: Producto 2.10, ICONTEC pag. 12

OFICIO Hamacas y Chinchorros Guajira  
LUGAR SENA Regional Riohacha  
FECHA Marzo 7 de 2005  
PROFESIONAL Ernesto Castillo  
ASISTENTES

Zenobia Lubo Epieyu	Cll. 23 36 7 de Agosto Riohacha-Guajira
Milva Andrade Pushaina	Cll. 23 2-02 7 de Agosto Riohacha-Guajira
Celmira Pana Ipuana	Cr. 1 27C-78 Riohacha-Guajira
Freudina Vangrieken Apushana	Cll. 26 6-45 Riohacha-Guajira
Antonia Pimienta Cortez	Cr. 4 28A-95 Riohacha-Guajira
Miriam Epieyu	Cll. 40 Cr. 6 Riohacha-Guajira
Mauricia Pimienta	Cr. 1 27C-240 Riohacha-Guajira
Irma Beatriz Epieyu	Cr. 3 22A-53 Riohacha Guajira

Fuente: Producto 2.10, ICONTEC pag. 13

OFICIO Mimbres Silvania e Ibagué  
LUGAR Sala de Juntas, Alcaldía de Silvania, Auditorio Principal,  
Edificio Cámara de Comercio de Ibagué.  
FECHA Mayo 23 y Abril 21 de 2005 respectivamente  
PROFESIONAL Jorge Humberto Pardo  
ASISTENTES

Valentín García	Silvania
Yolanda Rojas	km 42 vía Panamericana
Francisco Aguilera	km 49 vía Panamericana
Adalber Bermúdez	Silvania km 81 vía Panamericana
Jincy Vargas	Azafranal km 49 vía Panamericana
Jenny Bermúdez	Azafranal km 49 vía Panamericana
Aurora Acosta	Azafranal km 49 vía Panamericana
Eladio Rodríguez	Azafranal km 49 vía Panamericana
Sandra Montaña	Vereda Panamá
Roberto Mohete	km 37 vía Panamericana

Fabio Robles	Carrera 9 6-66 Silvania
José Rigoberto Bermúdez	Vereda La Perla
Dalia Ardila	Cll. 25 4A-36
Rosalía Friano	Cr. 3 26-70 Ibagué-Tolima
Henry Leguizamo	Cr. 3 26-70 Ibagué-Tolima
Lucrecia Silva	Mz. 3f Casa 5 El Salado Ibagué-Tolima
Luz Dary Garzón	Cr. 4 33A-20 Ibagué-Tolima
Natalia Marin	Cll. 24 4A-12 Ibagué-Tolima
Norma Camacho	Cr. 5 6-13 Ibagué-Tolima
Justo Pastor Mora	Cll. 4 6-64 Ibagué-Tolima
Rodolfo Vargas	Av. 58-40 Ambalá-Tolima
José Diller Lozano	Mz 1 casa 4 Simón Bolívar Ibagué-Tolima
Fredy Vega	Mz 41 casa 8 Jordán 7ª etapa Ibagué-Tolima
Jairo Vega	Mz 36C casa 4 Jordán 7ª etapa Ibagué-Tolima
Luis Angel Navarro	Cr.3 26-70 Ibagué-Tolima

Fuente: Producto 2.10 , ICONTEC pag. 13

OFICIO Palma De Estera  
LUGAR Salones Comunes en los municipios de Chimichagua y Antequera Cesar.  
FECHA Agosto 24 de 2005  
PROFESIONAL Georgina Cabarcas  
ASISTENTES

Antiope Isabel Linares Cerezo	Santo Domingo Chimichagua
Erisrael Medina	Santo Domingo Chimichagua
Magaly Rosado Medina	Cll. 7 2-58 Chimichagua Cesar
Yaleisy Martínez Rosado	Santo Domingo Chimichagua
Ignacia Beleño Mojica	Santo Domingo Chimichagua
Emilse Barraza Cuadros	Santo Domingo Chimichagua
Martina Isabel Alvarez Martínez	Finca las Brisas Santodomingo Chimichagua
Osmelia Pedrozo Estrada	Chimichagua Cesar
Esther León Pantoja	Cll. 10 10-50 Chimichagua Cesar
Carmen Yepes Rangel	Cll. 11 Cr. 11 Chimichagua Cesar
Maria Concepción Flores Vega	Cll. 8 7-6-50 Chimichagua Cesar
Carmelina Rivera Oliveros	Cll. 17 10-11 Chimichagua Cesar
Reyna Ortiz Cataño	Cll. 13 37-18 Chimichagua
Josefina Sánchez Martínez	Vereda El Trébol Chimichagua Cesar
Miriam Arguelles Lima	Cll. 14 8-26 Chimichagua Cesar
Berta Bello	Cll. 18 Cr. 8 Chimichagua Cesar
Teresa De Jesús Cervantes Fragoso	Cll. 18 Cr. 7 Chimichagua Cesar
Martha Elena Palomino Vega	Cll. 16 9-50 Chimichagua Cesar
Juana De Dios Díaz Vega	Cll. 14 7-30 Chimichagua Cesar
Imelda Chávez Gómez	Antequera Cesar
Nancy Villalobos De G	Antequera Cesar
Naida Rosa Robles Mier	Antequera Cesar
Rosario Contreras	Antequera Cesar
Dunia Del Valle Gómez	Antequera Cesar

Vilma Robles Pedroza	Antequera Cesar
Arizolina Hernández Rodríguez	Antequera Cesar
Osmelia Robles Pedraza	Antequera Cesar
Hilda Sofia Mier Vega	Antequera Cesar
Reyes María Mier Prasca	Antequera Cesar
Edith María Mier Prasca	Antequera Cesar
Imelda Pedraza de Robles	Antequera Cesar
Bertha Robles de Pedraza	Antequera Cesar
Emma Robles Pedraza	Antequera Cesar
Argelia Robles Florian	Antequera Cesar
Alida Pedraza Mier	Antequera Cesar
Luz Elena Robles Pedraza	Antequera Cesar
Alida Pedraza Mier	Antequera Cesar

Fuente: Producto 2.10 , ICONTEC pag. 14

OFICIO                    Seda Departamento del Cauca  
 FECHA                    Agosto 2 de 2005  
 LUGAR                    Cámara de Comercio de Popayán  
 PROFESIONAL            Esperanza Agudelo  
 ASISTENTES

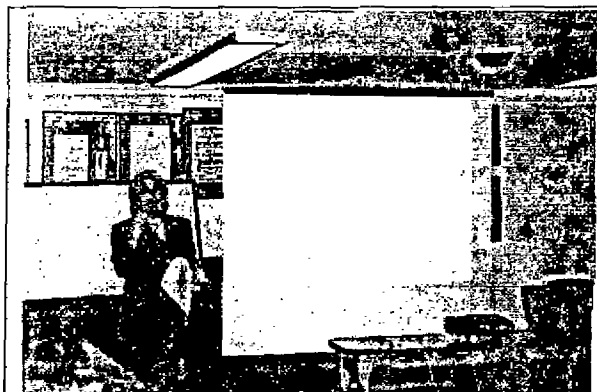
Juana Estela Montenegro	Las Botas
Amanda Valencia	La Vetica
Cecilia Cuellar	Betania
Daysi Lorena Fernández	Betania
Ana Beiba Muelas	Piendamó
Jesús Armando Fernández	Betania
Ismenia Velasco	Piendamó
Ana Lucila Díaz	Altilló Alto
María Efigenia Chauta	Altilló Alto
Dora Inelda Conejo	Altilló Alto
Limerlandia Cruz	Campo Alegre
María Ema Cruz	Campo Alegre
Luz Enit Calambas	Morales
Yudi Mercedes Hurtado	Piendamó

Fuente: Producto 2.10 , ICONTEC pag. 15

OFICIO Seda Departamento del Risaralda  
 FECHA Agosto 29 de 2005  
 LUGAR SEDACOL Pereira  
 PROFESIONAL Cecilia Rentería  
 ASISTENTES

José Rodolfo Monsalve Duque	Calle 14E 12-48 Pereira-Risaralda
Maydel Yasmín Castaño Díaz	Finca La Mona Vereda El Guayabo Marsella-Risaralda
Yormi Andrea Barón	Carrera 5 3-81 Corregimiento de Arabia Pereira-Risaralda
María Inés Galeano Colorado	Cil. 3 3-09 Corregimiento de Arabia Pereira-Risaralda
Blanca Aidee Morales Giraldo	Cr. 5 3-81 Corregimiento Arabia Pereira-Risaralda
Jenny Lorena Soto Grisales	Colinas del Triunfo, Manzana 1 Casa 27 Pereira-Risaralda
Esthercilia Grajales Rivera	Manzana 16 casa 10 sector E Ciudadela del Café Pereira-Risaralda
Luisa Fernanda Soto Lemus	Colinas del Triunfo, Manzana 1 Casa 27 Pereira-Risaralda
Tiberio González Vallejo	Vereda El Guayabo Marsella-Risaralda
Rosa Evelia Vinasco Chiquito	Alto Erazo Parte alta Pereira
Claudia Liliana Martínez Sánchez	Urb. La Idalia Mz. A Casa 7 Pereira-Risaralda
Martha Lucia Castañeda Pulgarín	Cil. 20E 12-60 Barrio La Rivera Pereira-Risaralda
Cristian David Mejía	Calle 10E 11-10 Piso 1 Kennedy Pereira-Risaralda
María Eugenia Soler Moreno	Manzana 6 casa 36 Barrio Venus Desquebradas-Risaralda
Jhon Wilson Giraldo García	Vereda Gaitán Pereira-Risaralda
Amparo García Rodríguez	Vereda Gaitán Pereira-Risaralda
Jhon Fredy Hurtado	Cil. 15 7-02 Santa Rosa, Risaralda
María Socorro Galeano	Manzana 11 Casa 12 sector B Parque Industrial Pereira-Risaralda
Lina Marcela Dagua	Vereda El Guayabo Marsella-Risaralda

Fuente: Producto 2.10 , ICONTEC pag. 15



Capacitación en esquemas de calidad  
 Cadena Productiva de Oro/Joya, Medellín

## 2. Establecimiento del estado de desarrollo del oficio en lo relativo a la calidad

<b>Actividad ED</b>	<b>Establecer el estado de desarrollo del oficio en lo relativo a la calidad, tanto en el proceso productivo como en el producto final, en las comunidades artesanales pertenecientes a las cadenas productivas</b>
---------------------	---

Se adelantó un proceso de evaluación del estado actual de los oficios artesanales por parte de cada uno de los asesores de las cadenas productivas, quienes realizaron la identificación del estado actual del proceso productivo y de los productos finales en lo relativo a calidad, con el ánimo de establecer las variables a tener en cuenta tanto en la elaboración de los referenciales, como en la evaluación de los talleres artesanales a ser tendidos en cuenta en el proceso de certificación.

### 2.1 Desplazamiento a cada una de las comunidades

<b>Actividad ED 01</b>	<b>Desplazamiento a cada una de las comunidades.</b>
------------------------	--

Se realizaron la totalidad de las visitas por parte del equipo de asesores seleccionados para la ejecución del proyecto. A continuación se hace relación de las fechas de relación de las visitas y de los asesores de cada una de las cadenas.

Estas visitas fueron concertadas con los artesanos e instituciones de cada cadena productiva. En la primer visita se hizo la presentación del proyecto y se inició el proceso de selección del grupo de artesano

En la siguiente página se relacionan las visitas realizadas a cada una de las comunidades

Visitas realizadas a cada una de las comunidades

Cadena Productiva	Localidades	Materia Prima	Fecha de realización	No. Beneficiarios	Nombre del Especialista
Chinchorros y hamacas	Uribia	hilos, algodón y sintéticos	junio 7 de 2004	52	Claudia Helena González
	Barranca				
	Manaure				
Oro Joya	Medellín Segovia	oro/plata	junio 30 al 14 de julio de 2004	26	Alexandra Bula
	Segovia	oro/plata			

Sericultura	Santa Rosa	seda	junio de 2004	80	Liz Adriana Fetiva
	Timbio	seda			
	Morales	Seda			
	Palmira (Valle)	Seda	agosto 11 de 2004	14	Leila Marcela Molina
	Popayán	seda	septiembre 6 al 18 2004	33	Ana Maria Castrillo
Mimbre	Ibagué	mimbre, yarey y madera	junio 8 y julio 26 de 2004	25	Jaime Laverde Tarquino
	Silvania				
Cerámica Departamento del Huila	San Agustín . Pitalito	arcilla, feldespató, cuarzo, caolín, porcelana	septiembre 13 de 2004	40	Diego Antonio Añez
	Neiva				
Tejidos en Iraca	Colón Génova Sandona	iraca	agosto 20 de 2004	130	Maria Antonia Martínez
	La Cruz				
	La Unión				
	San Pablo				
	Pasto				
Guadua	Manizales	guadua	septiembre 24 de 2004	30	Álvaro Iván Caro
	Pereira				
	Armenia				
Tejidos Departamentos de Bolívar y Sucre	Cartagena	hilos sintéticos	agosto 11 de 2004	14	Leila Marcela Molina
	Don Alonso	hilos sintéticos	junio 19, 20 y 27 al 28 de 2004	20	Claudia Garavito Carvajal
	Corozal				
Palma Estera	Morroa				
	Chimichagua	palma estera	junio 7 de 2004	55	Diana Marisol Pérez
	Mandinguilla	palma estera	octubre de 2004	55	Diana Marisol Pérez

Fuente: Informes Asesores del Proyecto

## 2.2 Visita a talleres artesanales

<b>Actividad ED 02</b>	<b>Visita a talleres artesanales.</b>
----------------------------	---------------------------------------

Después de realizar la presentación del proyecto en cada una de las comunidades, cada asesor realizó un diagnóstico de la calidad de los productos y procesos productivos en lo relativo a la calidad, con el fin de establecer el estado real del proceso productivo en lo que a determinantes de calidad se refiere y establecer los puntos críticos a manejar.

Para la realización de dicho documento, el asesor de cada cadena productiva realizó visitas a diferentes talleres artesanales de la cadena productiva. En el diagnóstico para cada una de las cadenas productivas cubiertas en el proyecto, se establecieron las determinantes de calidad y los defectos menores admitidos para cada documento referencial, soporte del proceso de certificación.

Además, se trabajó con la estructura establecida en el Manual de Diseño del Centro de Diseño, haciendo énfasis en la evaluación de los factores determinantes de calidad en cada paso del proceso y del producto terminado: estos diagnósticos fueron realizados en su totalidad.

### 2.3 Verificación de los procesos productivos

<b>Actividad ED 03</b>	<b>Verificación de los procesos productivos.</b>
----------------------------	--

En cada una de las cadenas productivas, el asesor encargado ha realizado una labor de verificación de los procesos productivos, documento en el cual se hace una amplia descripción documentada de los procesos empleados para la elaboración de los productos artesanales y que se convierten el documento base para el posterior ajuste del Referencial.

Los documentos con la caracterización de cada sector artesanal han sido desarrollados por cada asesor de acuerdo al modelo que se describe a continuación:

#### Caracterización Sector Artesanal

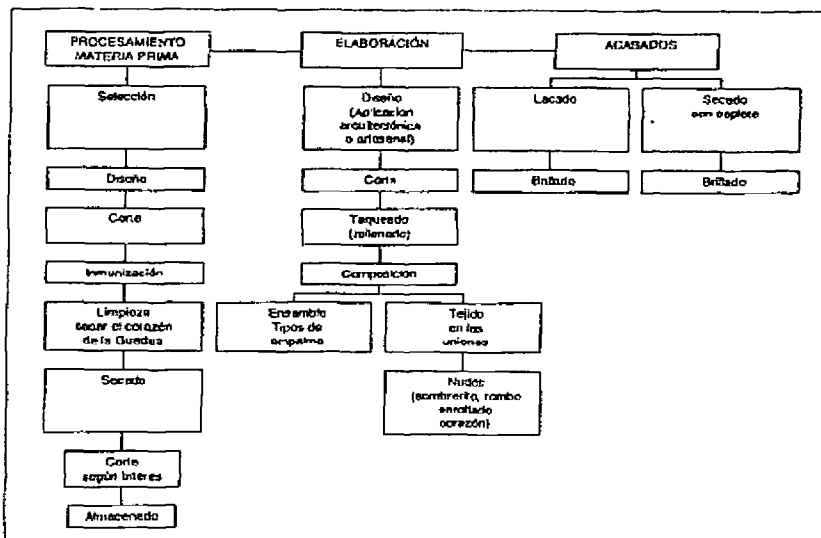


Gráfico 11. Proceso productivo de la quince.  
Fuente: SENA, Estudio de Caracterización Ocupacional del Sector Artesanal. Cúcuta 2002



I. Antecedentes

1. Recuento Histórico: breve relación en la que se habla del origen y desarrollo del oficio en la zona
2. Definiciones: definición del oficio

II. Proceso Productivo:

Esquema Productivo (según modelo)

- Fase 1. Extracción y preparación de la materia prima
- Fase 2. Proceso de elaboración de las piezas artesanales  
Acabados de la pieza artesanal
- Fase 3.

3.1 Empaque: descripción de las formas de empaque para los productos artesanales que son usadas tradicionalmente por los artesanos

3.2 Transporte del producto: descripción de los mecanismos de envío de los productos artesanales a los clientes.

3.3 Comercialización: funcionamiento de las formas de comercialización a nivel local, regional, nacional e internacional: participación en ferias, puntos de venta, clientes directos, intermediarios, etc.

3.4 Atención a reclamos: descripción de la forma en que los artesanos solucionan las situaciones de reclamos por parte de los clientes en caso de presentarse problemas con la calidad de las piezas (por ejemplo, en el caso de cerámica que se envíe un pedido a un cliente y se presente la rotura de alguna pieza, ¿cómo se soluciona con el cliente? ¿reponen la pieza o devuelven dinero?, etc.)

2.4 Evaluación de productos.

<b>Actividad</b> <b>ED 03</b>	<b>Evaluación de productos.</b>
----------------------------------	---------------------------------

Como parte de las actividades para establecer el estado de desarrollo de cada uno de los oficios en lo relativo a la calidad en el producto final, se realizó una caracterización de productos en cada una de las cadenas productivas.

La caracterización de producto para cada una de las cadenas productivas del proyecto se realizó en su totalidad y sirvió de base para establecer las tipologías de productos elaborados en cada oficio artesanal y sus características.

La caracterización para todas las cadenas se realizó en el siguiente formato:

No	OBJETO Nombre / calidad / Localidad	Imagen	FORMA				Acabado			FORMA				Especificación de técnica	PUNTO		
			Dimensiones (Aproximadas)				Teñido	Natural	Blancos de	Formas					hecho	perforado	
			Base	Alto Cape	Ancho Ala	Talla				Terminado	Terminado	Terminado	Terminado				
1	Nombre: sombrero de Calidad: corriente Localidad: Anaya, Caucas, Sandak, Linares, Sapuyes, Opita, Omasa.		Redonda	10cm	7cm	2, 3/2	SI	SI		SI							SI
2	Nombre: sombrero de lana. Calidad: corriente Origen: Anaya, Caucas, Sandak, Linares, Opita, Sapuyes.		Redonda	10cm	7cm, Medio lana.	3/2, 4, 4/2	SI, Quilates	SI		SI							SI
3	Nombre: Bata Calidad: tejido corriente Localidad: Anaya, Caucas, Sandak, Linares, Opita, Sapuyes.		Redonda	9 - 10cm	7cm debiés	3/2, 4, 4/2	SI, Natural	SI		SI							SI
4	Nombre: Para pedala Calidad: corriente Localidad: Anaya, Caucas, Sandak, Linares, Opita, Sapuyes, Omasa.		Redonda	10cm	10cm	4,-5	SI, Natural	SI		SI							SI

### 3. Mejoramiento técnico de procesos de producción

<b>Actividad MT</b>	<b>Mejoramiento técnico de procesos de producción</b>
-------------------------	---


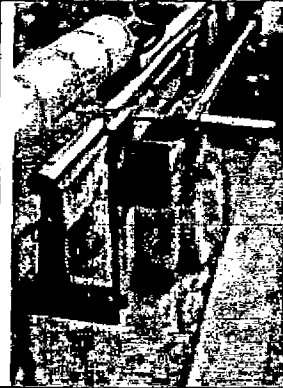
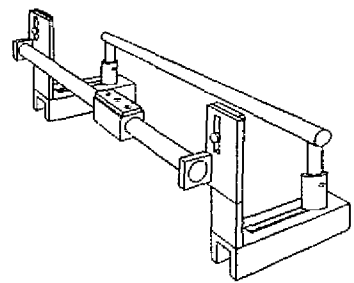
El componente de mejoramiento tecnológico se ha considerado fundamental en el proceso de impulso y acompañamiento a las comunidades artesanales en su proceso de optimización de procesos y productos para alcanzar el nivel esperado de calidad que les permita acceder a la certificación de Calidad. Por esta razón y a partir del diagnóstico de la calidad se establecieron las acciones a adelantar en cada una de las cadenas.

#### 3.1 Asesoría en cada una de las comunidades para el mejoramiento

<b>Actividad MT 01</b>	<b>Asesoría en cada una de las comunidades para el mejoramiento técnico en los procesos de producción identificados como los de mayor dificultad o relevancia en el aseguramiento de la calidad de los productos finales</b>
----------------------------	--

El proceso de implementación de asesorías para el mejoramiento tecnológico en los procesos productivos identificados relevantes e el aseguramiento de la calidad de los productos finales que van a recibir la certificación, fue posterior a la etapa de elaboración del diagnóstico; para establecer los mejoramientos se realizó el análisis con cada asesor de las acciones a implementar en cada una de las cadenas productivas; luego las propuestas fueron evaluadas y aprobadas por la Coordinación de la Unidad de Diseño para proceder a su aplicación. A continuación se hace la descripción de las asistencias técnicas implementadas en cada caso:

3.1.1 Guadua en el eje cafetero: para esta cadena productiva se realizó la implementación de una descortezadora de guadua, con la cual se busca optimizar el proceso de descortezado haciéndolo más eficiente y se disminuye el riesgo de accidentes que presenta el procesamiento actual.

<ul style="list-style-type: none"> <li>El mecanismo se diseñó pensando en solucionar los problemas que tienen los artesanos al trabajar descortezando la guadua, material que por sus características estructurales requiere de una herramienta mecánica para agilizar el proceso y reducir el riesgo de accidentalidad.</li> </ul>															
<ul style="list-style-type: none"> <li>Las determinantes aplicadas a esta herramienta principalmente son la seguridad, la funcionalidad y el rendimiento en la producción. A corto plazo estos factores generaran rentabilidad y altos estándares de calidad.</li> </ul>															
<p>La herramienta está compuesta por los siguientes elementos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Dos mordazas o piezas cónicas para sujetar la guadua al torno.</li> <li>Dos mordazas o piezas en forma de prensa para sujetar el mecanismo al torno.</li> <li>Un portaherramientas o dado que sirve para soportar las gubias.</li> <li>Dos gubias ubicadas sobre el dado cumpliendo la función de desbaste y pulimento.</li> <li>Un eje calibrado de desplazamiento para que el dado se mueva y otro eje que funciona como tiento o elemento de soporte de la parte de delante de las gubias.</li> </ul>	 <table border="1" data-bbox="800 1245 1178 1295"> <tr> <td>FORMALITO</td> <td>TITULO: FERRASO DE</td> </tr> <tr> <td>FECHA: 2018.08.04</td> <td>PROYECTO: PUNTO 1.002</td> </tr> <tr> <td>Elaborado por: [Nombre]</td> <td>Revisado por: [Nombre]</td> </tr> </table> <table border="1" data-bbox="800 1595 1178 1750"> <tr> <td>Elaborado por:</td> <td>Revisado por:</td> </tr> <tr> <td>Fecha de elaboración:</td> <td>Fecha de revisión:</td> </tr> <tr> <td>Elaborado por:</td> <td>Revisado por:</td> </tr> <tr> <td>Fecha de elaboración:</td> <td>Fecha de revisión:</td> </tr> </table>	FORMALITO	TITULO: FERRASO DE	FECHA: 2018.08.04	PROYECTO: PUNTO 1.002	Elaborado por: [Nombre]	Revisado por: [Nombre]	Elaborado por:	Revisado por:	Fecha de elaboración:	Fecha de revisión:	Elaborado por:	Revisado por:	Fecha de elaboración:	Fecha de revisión:
FORMALITO	TITULO: FERRASO DE														
FECHA: 2018.08.04	PROYECTO: PUNTO 1.002														
Elaborado por: [Nombre]	Revisado por: [Nombre]														
Elaborado por:	Revisado por:														
Fecha de elaboración:	Fecha de revisión:														
Elaborado por:	Revisado por:														
Fecha de elaboración:	Fecha de revisión:														

3.1.2 Tejidos y chinchorros Wayúu, departamento de la Guajira: para esta cadena productiva se realizó implementación de medidas estándar de longitud, peso y herramienta de corte para hilos, esto respondiendo a la deficiencia y/o ausencia de estos sistemas de medición, en los oficios de tejeduría en telar y tejeduría en crochet.



La asistencia para la implementación del sistema métrico decimal básicamente se dirigió sobre la importancia en el manejo del metro para realizar las medidas en los largos y anchos de los tejidos, tanto en el proceso de tejido, como en el de acabados, ya sea para un producto en telar o para un producto en crochet.



La asistencia técnica se realizó en 7 localidades del departamento, en las cuales se implementaron los sistemas de medición estándar de longitud y peso (metro y balanzas), y la herramienta de corte (cortahebras).



Explicación de la lectura de la balanza y ejercicios de lectura para las artesanas con productos Wayúu.

3.1.3 Mimbres: en esta cadena productiva, a partir del diagnóstico de calidad, se estableció la necesidad de desarrollar una herramienta para el descostillado del mimbres con el fin de estandarizar el calibre de la fibra. Se implementó un descostillador de fibra de mimbres.

	<p>Se ha desarrollado una herramienta manual compuesta por una superficie plana de trabajo en platina de hierro calibre 10 mm de fijación al banco de trabajo por medio de tornillos auto-perforantes. Esta estructura es eje de dos cuchillas (buriles) trabajando en sentido opuestos, las cuales mediante movimiento deslizante permiten aperturas de diferentes grados por la que se desplaza la hebra de mimbres, realizando un corte parejo longitudinal.</p>
	<p>En el municipio de Ibagué, departamento de Tolima, se reunieron miembros de ASOMIMTOL y Jaime Laverde Tarquino que actúa como asesor del Proyecto Sello de Calidad "Hecho a Mano" para la cadena productiva, con el objeto de llevar a cabo la realización de una prueba de campo de un prototipo para el proceso de descostillado con miras al desarrollo de implementación tecnológica. Dichas pruebas se llevaron a cabo el día miércoles 20 de abril de 2005</p>
	<p><b>Características de materia prima:</b> Pruebas realizadas con hebra de mimbres seco y húmedo. No hay diferencias perceptibles entre las dos presentaciones; sin novedad a reportar.</p> <p><b>Sistema de Fijación:</b> Tornillo Drywall 1/8 x 2". (autoroscante). Aprobada la prueba; sin novedad a reportar.</p> <p><b>Sistema de Corte:</b> Sentido de ataque de corte de los buriles reportado en información fotográfica. Aprobada la prueba; sin novedad a reportar.</p>

Asistencia Técnica: Como parte de las acciones adelantadas en la cadena de productiva del mimbre se programó la realización de un gira educativa a las ciudades de El Retiro, Itagüí y Medellín (Antioquia), la misma se programó teniendo en cuenta las deficiencias en el trabajo de ladera detectadas durante el diagnostico de calidad.



Con el acompañamiento de los asesores de Artesanías de Colombia: Gloria Gómez y Jhon Aguasaco asistieron los siguientes artesanos:

artesano	ciudad
Fredy Vega	Ibagué
Maximino Velásquez	Ibagué
Dilia Ardila	Ibagué
Rosalía Triana	Ibagué
José Diller Lozano	Ibagué
Francisco Aguilera	Silvania
Baudilio Mora	Silvania
Roberto Mohete	Silvania
Dely Ofelia Mayorga	Silvania
José Nid Rueda	Bogotá






En la ciudad de El Retiro se realizaron visitas a las mueblerías José y María y Diseños Bedoya, en las cuales los gerentes realizaron charlas a los artesanos sobre los procesos y el modelo administrativo de cada empresa.






En el Centro Nacional de la Madera SENA, recibieron asesoría en los siguientes temas:

- Secado de madera
- Maquinado
- Tableros
- Procesos constructivos seriados
- Innovación
- Calidad
- Mercadeo

3.1.4 Palma Estera en el Cesar: Para esta cadena productiva se realizó la implementación de un equipo de tinturado en la vereda Candelaria, Chimichagua; además se programó la realización de la asistencia técnica como complemento a la implementación de equipos. La jornada de asistencias técnicas en procesos de tintura estuvo a cargo de la diseñadora textil Margarita Spanger, del 11 al 18 de julio del 2005 y cubrió las localidades de Chimichagua, Mandinguilla, Candelaria y Antequera.

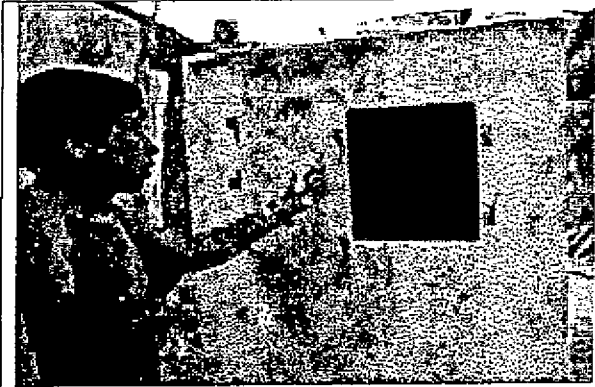
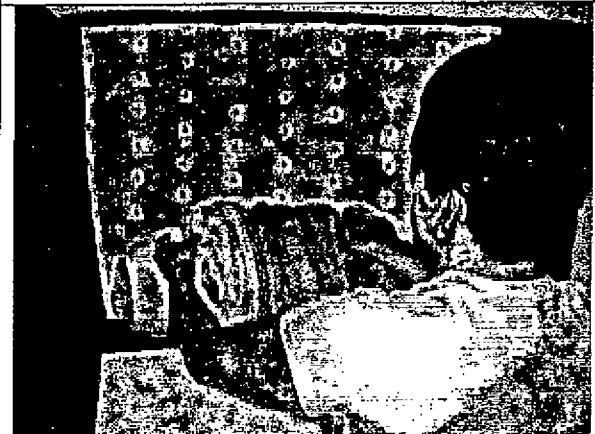
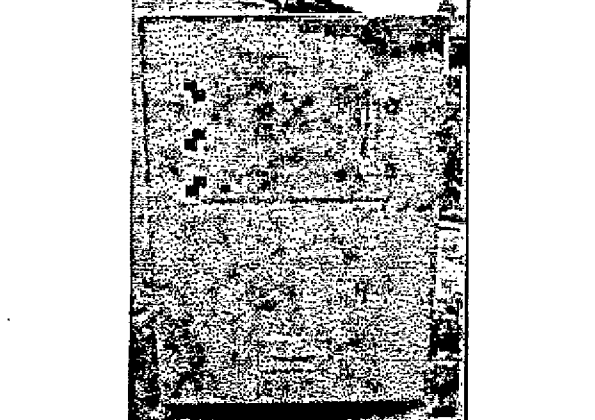
	<p>Para realizar el proceso de tintura de la fibra se adecuaron e implementaron los siguientes equipos en el taller:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estufa de 2 ½ puestos con regulador</li> <li>• Estufa ecológica a leña con chimenea en lámina galvanizada.</li> <li>• Contenedor en acero inoxidable con desagüe para teñido de fibras.</li> <li>• Lavadero para fibras.</li> <li>• Tanque para captación de aguas lluvias con sistema de bajantes para techo, carga de cilindro de gas de 40 lb.</li> </ul>
	<p>En el corregimiento de Candelaria se realizó un taller de tintorería natural empleando el sistema de tintura instalado; este taller contó con la asistencia de 15 artesanos</p>
	<p>En las localidades se realizaron los siguientes ejercicios:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ejercicios de Pesaje de fibra, agua y mordientes</li> <li>• Ejercicios de porcentaje de empleo de agua, fibra y tintes</li> <li>• Ejercicios de obtención de colores</li> </ul>

3.1.5. Cadena Productiva de Oro/Joya: para esta cadena productiva se programo la realización de una asistencia técnica en los procesos de acabado, con la E.A.T. ORFOA Orfebres del Occidente Antioqueño, comunidad organizada que agrupa directamente a 6 productores de joyas e indirectamente a por lo menos 15 personas que hacen uso del taller

	<p>El taller de la E. A. T. ORFOA de Santafé de Antioquia está bien dotado. Es un espacio amplio, con puestos de trabajo adecuados, a los cuales les faltan algunas herramientas de mano para estar completos. En términos generales el taller es muy funcional.</p>
	<p>Se realizó la implementación de varios equipos que se utilizan en los procesos de pulimento, brillo y limpieza de las piezas para los acabados totales.</p>
	<p>Se realizó la capacitación en el uso adecuado de cada uno, haciendo énfasis en la excelencia necesaria en el acabado.</p>



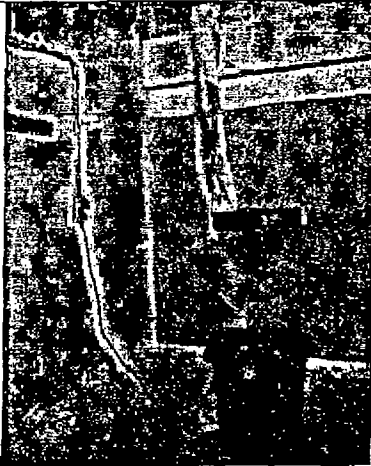

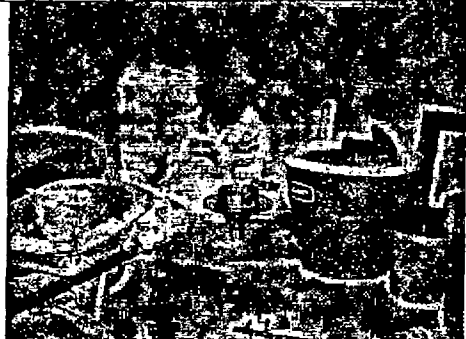
3.1.6 Cadena productiva de Iraca: Uno de los procesos de producción identificados como los de mayor dificultad en el aseguramiento de la calidad de los productos finales es el proceso de blanqueado con azufre, por lo tanto se programó la entrega de un horno para blanqueado de sombreros.

	<p>Implementación de un horno para el blanqueado de sombreros en fibra de vidrio, material resistente que proporciona impermeabilidad con lo que se agiliza el proceso, por tener características de hermeticidad se reduce la contaminación ambiental y se reduce el tiempo de blanqueado en un 50%, posee mayor capacidad de almacenamiento y requiere de menor cantidad de insumos.</p>
	<p>Se realizaron las siguientes actividades:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Implementación de un horno para blanqueado de sombreros.</li> <li>• Capacitación y asistencia técnica en el proceso del blanqueado con azufre.</li> <li>• Capacitación y entrenamiento tecnológico para terminación y acabado del sombrero en el municipio de Colón Génova.</li> </ul>
	<p>La parte superior cuenta con una parilla donde se apilan los sombreros, tiene capacidad para contener 500 sombreros.</p> <p>En la parte inferior se contiene el azufre; esta compuerta también es completamente hermética y existe un espacio bastante amplio para que el vapor de azufre se propague libremente y actúe con más rapidez.</p>

3.1.7 Cadena productiva de Mopa-mopa: En esta cadena se realizó una asistencia técnica en los procesos de tinturado identificados como críticos en el aseguramiento de la calidad en los productos finales, realizada en el departamento de Nariño en el municipio de Pasto

	<p>La asistencia técnica se dirigió específicamente sobre la implementación de un sistema de tinturado para la resina del mopa-mopa actividad que contempló la medición estándar de tintes frente a la resina, con el objetivo de identificar una fórmula exacta que permita a los beneficiarios utilizar los tintes en proporción adecuada y mejora el color y el acabado de los producto</p>
	<p>Fecha: Sábado 24 de Septiembre de 2005          Hora: 2 p.m.          Lugar: Laboratorio Colombiano de Diseño - Unidad Pasto          Beneficiarios: 15 artesanos dedicados a la técnica del barniz de Pasto.</p>
	<p>Se obtuvieron tablillas con muestras de color y se calculó la dosificación para alcanzar cada color.</p>



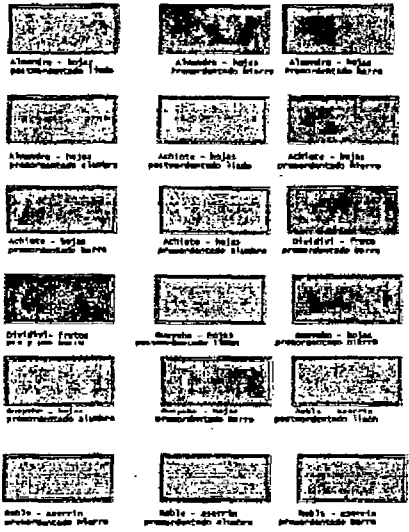
3.1.8. Cadena productiva de Cerámica: la asistencia para el aseguramiento de la calidad en los productos finales apunta a la implementación, en un centro único de acopio, beneficio y suministro de materias primas para cerámica artesanal, de los procesos apropiados de beneficio y transformación de la arcilla, con el fin de permitirle a la comunidad artesanal ceramista de la región el suministro constante de arcilla en polvo, arcillas formuladas y barbotinas adecuadas.

	<p>Se adquirieron en Bogotá los elementos necesarios para la implementación</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Molino de martillos en acero al carbono para 100 kg/hora de arcilla seca para su pulverizado, con rotor de 48 martillos en acople directo al motor Siemens trifásico de 3 HP a 3600 rpm, filtro de mangas para el control de la polución, estructura de soporte y tolva dosificadora de producto.</li> <li>• Mallas para tamizar en acero inoxidable (No. 60 y 120)</li> <li>• Insumos químicos para cerámica (caolín, cuarzo, feldespatos, carbonato de calcio, silicato de sodio).</li> </ul>
	<p>Se hizo entrega real y material, el día 27 de septiembre de 2005, de algunos elementos a utilizar en el beneficio de arcillas para cerámica artesanal, por parte de Artesanías de Colombia a la Asociación de artesanos proveedores de arcilla del sur del Huila PROARSUR</p>
	<p>El número de beneficiarios directos del mejoramiento tecnológico son los socios de Proarsur (2 mineros, 3 beneficiadores de arcilla) y sus familias, así como los demás empleados del centro de acopio y beneficio de arcillas; los beneficiarios indirectos son aproximadamente 150 artesanos de Pitalito, Neiva y San Agustín que adquieren y utilizan arcilla suministrada por Proarsur.</p>

3.1.9 Cadena productiva de Seda: con el fin de mejorar los procesos de tintura en cuanto al tipo de tintes y porcentajes empleados para la obtención de cartas de color, se realizó la implementación tecnológica de madejero, balanza electrónica y tintes reactivos.

	<p>La asistencia técnica se realizó en la localidad de Timbío, Cauca, Vereda El Atillo, en la asociación HITESEDAS y contó con la participación de 20 artesanas de la cadena.</p>
	<p>Se implementó el sistema de enmadejado eléctrico con la realización de ejercicios prácticos haciendo énfasis en la seguridad industrial.</p>
	<p>Se realizaron ejercicios prácticos para aprender a obtener porcentajes de color, se trabajó con cada una de las artesanas verificando que entendieran el concepto y manejo matemático. Taller práctico de tintorería con reactivos</p>

3.1.10 Cadena productiva de Tejidos en Bolívar y Sucre: En esta cadena la asistencia tecnológica se orientó a los procesos de tinturado, implementando el equipo de trabajo para el tinturado de fibra de algodón, con un taller de tintorería natural y sintética para el uso adecuado de cada una de las herramientas.

	<p>Se realizaron las siguientes actividades:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Entrega de equipos a las comunidades</li> <li>• Taller práctico de teoría de color</li> <li>• Taller práctico de procesos de lavado, pesos y medidas</li> <li>• Taller práctico de procesos de tinturado, natural y sintético</li> </ul>
	<p>En el proceso de tintorería natural se capacitó en la recolección adecuada de las especies tintóreas con proporciones según la cantidad de fibra a tinturar. Extracción del pigmento y conservación del mismo, proceso de descruce de la fibra, procesos de mordentado y baño de tinte</p>
<p>4.3. Carta de color - Municipio de Sucre</p> 	<p>En la tintorería sintética se enseñó a utilizar los colorantes reactivos, con porcentajes para obtener las diferentes fórmulas. Procesos de lavado y baño de tinte adecuados para que el color tuviera solidez en la fibra. Además se desarrollaron cartas de color en cada una de las localidades.</p>

#### 4. Elaboración de los Documentos Referenciales

<b>Actividad ER</b>	<b>Elaborar, con la participación activa de las comunidades artesanales, los “Referenciales”, documentos técnicos en los que se describe el proceso productivo.</b>
---------------------	---

Los documentos referenciales son la base de la certificación, por cuanto en ellos se describe tanto el proceso productivo como las características y condiciones de calidad del producto final. Para su elaboración Artesanías de Colombia ha desarrollado una metodología de trabajo, en la cual los contenidos y requisitos del referencial se construyen con la participación activa de las comunidades artesanales y la verificación de los expertos de Artesanías de Colombia

##### 4.1 Taller de capacitación en la estructura y contenido del documento referencial

<b>Actividad ER 01</b>	<b>Taller de capacitación en cada una de las comunidades artesanales a ser certificadas, en la estructura y contenido del documento referencial y su importancia como base de la certificación.</b>
------------------------	---

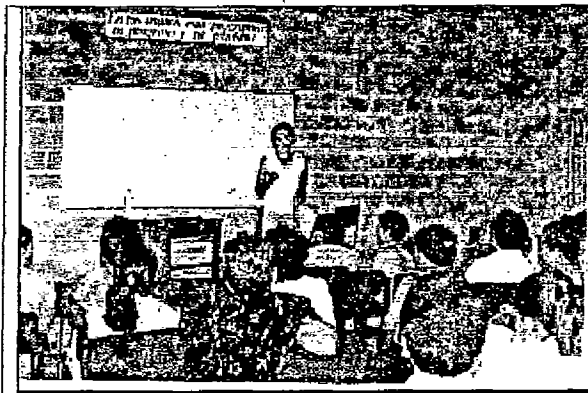
El taller de capacitación en estructura y contenido del documento Referencial se realizó como preámbulo del taller de revalidación y ajuste de los referenciales, esto con el fin de brindar la información necesaria sobre la estructura y contenido de los referenciales y su metodología de validación.

Para la presentación de los documentos referenciales se preparó material didáctico específico sobre el Sello de Calidad y el Proyecto. A continuación se resume todo el proceso de capacitación en la elaboración de documentos referenciales, con el número total de beneficiarios cubiertos:

Cadena Productiva	Localidades	Fecha de realización	Beneficiarios
Chinchorros y hamacas	Manaure	30 de Octubre	20
	Uribe	29 de Octubre	12
	Maicao	21 de Octubre	9
	Rioacha	30 de Octubre	30
Oro Joya	Medellín	2 de Julio	34
	Segovia	6 de Julio	13
Seda	Popayán	17 de Agosto	29
Mímbrre	Ibagué	20 de Abril	15
	Silvania	20 de Abril	10

Cerámica	San Agustín	01 de Octubre	12
	Neiva	05 de Octubre	15
Tejidos en Iraca	Pasto	27 de septiembre	33
Guadua	Manizales	20 de septiembre	33
	Pereira	23 de septiembre	20
	Armenia	17 de septiembre	10
Tejidos Departamentos de Bolívar y Sucre	San Jacinto	11- 14 Octubre	54
	Morroa	16-23 de junio	21
	Don Alonso	1,4 y 5 octubre	13
	Sanpués, Santa Inés de Palito	7 de Octubre	19
	Morroa	30 septiembre al 2 de Octubre	25
	Chimichagua	17 de Octubre	30
Palma Estera	Vereda Saloa	18 de Octubre	10
	Vereda Mandinguilla	19 de Octubre	13
	Vereda Candelaria	20 de Octubre	18
	Mopa- Mopa	Pasto	28 de Agosto
Total Beneficiarios 10 Cadenas			509

Fuente: Informe Asesores del Proyecto



Taller de capacitación en la comunidad de Morroa

#### 4.2 Taller para el desarrollo y ajuste de los documentos referenciales

<b>Actividad ER 02</b>	<b>Taller en el cual, mediante el mecanismo de mesas de trabajo se desarrollen y ajusten los contenidos específicos previamente determinados con los artesanos. Validación del documento Referencial</b>
------------------------	--

Los productos artesanales se certifican a partir del proceso productivo, ya que es la única forma de verificar el carácter artesanal de los mismos.

Los documentos Referenciales contienen la descripción detallada del proceso de elaboración de los productos artesanales, además de especificar las determinantes de calidad de los mismos, tanto durante el proceso productivo, como en el producto acabado.

Estos referenciales serán la base de la certificación, toda vez que contienen la información técnica que permite evidenciar la elaboración de los productos de manera artesanal con estándares de calidad.

La responsabilidad de la elaboración de dichos documento se ha delegado en los asesores de cada cadena productiva, quienes tienen experiencia y conocimiento previo del oficio artesanal.

Para la elaboración de los referenciales cada asesor trabajó en la estructura básica que se detalla a continuación, teniendo en cuenta las variaciones y características propias de cada oficio artesanal.

#### 4.2.1. Estructura documentos referenciales

4.2.1.1 Investigación: Antes de realizar el desplazamiento a la zona se debe trabajar en la recolección de información sobre el oficio, técnica y proceso productivo, con lo cual se estructura un documento preliminar que el asesor emplea como base del documento a trabajar con la comunidad.

4.2.1.2 Descripción del oficio: Breve introducción en la que se hace una reseña de la ubicación geográfica de la comunidad artesanal, número aproximado de artesanos, oficio, técnica y materia prima

4.2.1.3 Producto documentado: Descripción de los procedimientos comunes a los productos elaborados en el oficio y técnica, se contempla desde la consecución y adaptación de la materia prima hasta los acabados finales, es la parte más extensa en el referencial.

4.2.1.4 Esquema productivo: Cuadro resumen en el que se sintetiza la totalidad del proceso productivo.

4.2.1.5 Control del proceso: Descripción de los aspectos a tener en cuenta con el fin de garantizar que el proceso documentado se lleve a cabo. Se debe hacer teniendo en cuenta dos fases: Control de la consecución y preparación de la materia prima, Control de elaboración del producto. Es un tema que no se enuncia específicamente sino que se debe desarrollar en la descripción de cada etapa de los procesos productivos

4.2.1.6 Inspección: En qué parte del proceso debe hacer inspección, con el fin de verificar si los productos cumplen con los requisitos de calidad establecidos. No se enuncia específicamente pero se debe tener en cuenta en el desarrollo de los contenidos descriptivos del proceso productivo



4.2.1.7 Ensayos: En los casos en que es necesario, como por ejemplo en el caso de la cerámica en contacto con alimentos, se deben definir las pruebas técnicas a nivel general, que sirvan para determinar aspectos de calidad durante el proceso o sobre el producto terminado.

4.2.1.8 Determinantes de calidad: Condiciones de calidad que deben cumplir los productos terminados para ser considerados calidad exportación

4.2.1.9 Defectos menores admitidos: Especificaciones de los defectos tolerables por tratarse de un proceso manual y de los rangos de apreciación de los mismos. En qué parte del proceso de debe hacer inspección

4.2.1.10 Condiciones de empaque y embalaje: Requerimientos necesarios para garantizar condiciones adecuadas de manipulación de los productos artesanales una vez salen del taller del productor

#### 4.2.2 Validación

4.2.2.1 Convocatoria abierta: para realizar la convocatoria a los artesanos que participen en el proceso de elaboración de los referenciales, se deben dirigir comunicaciones por escrito a representantes tanto de asociaciones como de artesanos independientes y de entidades de apoyo o relacionadas con el oficio o técnica.

4.2.2.2 Presentación general del proyecto a la comunidad: Antes de iniciar el trabajo específico de la elaboración del documento, el asesor debe realizar una presentación general al grupo convocado del proyecto, con el fin de garantizar que haya claridad del objetivo de la jornada de trabajo y de la importancia de vincularse y participar en la estructuración de los contenidos. La presentación se hace tanto de la parte general del proyecto, como de la estructura de los referenciales.

4.2.2.3 Mecanismo de mesas de trabajo: Una vez hecha la presentación del proyecto en general, se trabaja en la definición del esquema productivo del oficio y técnica en particular, de tal manera que el común del grupo este de acuerdo en la misma. Una vez hecha la estructura, se reparte por mesas de trabajo cada uno de los temas.

4.2.2.4 Registro de la información: Por cada mesa de trabajo se nombra un relator, el cual consignará la información. Es importante que cada uno de los participantes en las mesas de trabajo firme al finalizar el trabajo.

4.2.2.5 Acta de cierre de las jornadas: Una vez concluidas las mesas de trabajo se hace una lectura en común de los contenidos realizando los ajustes que sean pertinentes. Una vez revisado todo el documento se debe hacer un acta de cierre en la que se menciona

ciudad, fecha y cómo los firmantes están de acuerdo con los contenidos desarrollados.

**4.2.2.6 Registros de asistencia:** Por cada reunión de trabajo se deben llevar registros de asistencia diferentes a los de la asesoría en general. En los mismos debe constar la actividad específica de elaboración de los referenciales. En estos registros de asistencia se debe recoger la dirección y teléfono de cada participante, o la dirección que ellos proporcionen para enviar correspondencia.

**4.2.2.7 Estructuración del documento final:** Con los borradores desarrollados por los artesanos, el documento final se estructura y digitaliza y es entregado a la coordinación del Centro de Diseño con los soportes. Cada documento lleva un registro de las jornadas de trabajo con la comunidad, el cual debe ser entregado con el documento ajustado.

Los procesos de revalidación de los Referenciales son llevados a cabo en las 10 Cadenas Productivas, en las fechas enunciadas en el numeral 4.1. Los documentos fueron ajustados por cada uno de los asesores para posteriormente ser evaluados en Comité Técnico del Centro de Diseño de Artesanías de Colombia.

El proceso de elaboración de los documentos referenciales ha sido adelantado en la totalidad de las cadenas productivas del proyecto. Dicha actividad se desarrolló simultáneamente con la capacitación en la estructura y contenidos de los documentos, con el fin de reforzar en los artesanos la importancia de dichos documentos, no solo como parte del proceso de certificación, sino además, como material de interés general de los artesanos, pues en él se establecen las variables mínimas de calidad que se deben complementar, tanto en el proceso productivo como en el producto final.

Cada asesor coordinó en su respectiva cadena productiva la convocatoria para dicha actividad, en la mayoría de los casos se realizó la convocatoria en las comunidades más representativas de la cadena. En el caso específico de la cadena productiva de Oro-Joyería, en Antioquia, se han elaborado 4 referenciales específicos para las localidades de: Segovia, El Bagre, Santafé de Antioquia y Medellín. Esto debido a la variedad de técnicas artesanales de la zona.

Una vez evaluados los contenidos de los documentos referenciales, estos fueron remitidos a ICONTEC.

Culminada la etapa de elaboración de referenciales, Artesanías de Colombia ha realizado la difusión de los mismos en cada una de las comunidades a través del envío a cada artesano, tanto los inscritos en el proceso de certificación como aquellos que participaron en la elaboración del documento.

#### 4.3 Revisión técnica de cada uno de los 10 referenciales

<b>Actividad ER 03</b>	Revisión técnica de cada uno de los 10 referenciales, por parte equipo de especialistas de Artesanías de Colombia
----------------------------	---

Una vez elaborados en cada comunidad, los referenciales han sido revisados y ajustados por el equipo de profesionales del Centro de Diseño de Artesanías de Colombia.








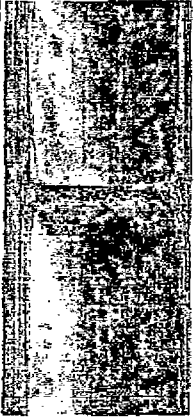


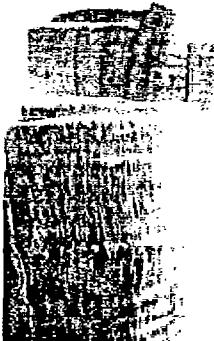

En algunos casos, como en los referenciales de Guadua y Hamacas de San Jacinto, Morroa y Don Alonso, los documentos han sido modificados sustancialmente frente a las versiones iniciales trabajadas en las comunidades, debido a la complejidad de los oficios. A continuación se anexa la información de los profesionales de Artesanías de Colombia que han realizado aportes y ajustes para la estructuración de los documentos finales.





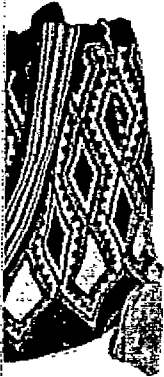


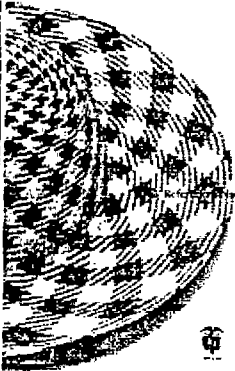


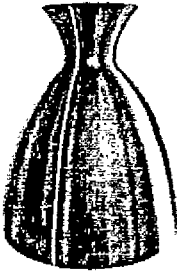
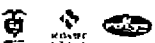





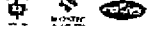
#### Revisión técnica de referenciales Artesanías de Colombia

Nº	Referencial	Responsable	Modificaciones o Sugerencias
1	Capítulo Tejeduría en Iraca	D.I. María Martínez	D.I. Leila Molina
2	Capítulo Tejeduría en Palma Estera	D.I. Marisol Pérez	D.T. Margarita Spanger Carlos Llanos Díaz D.T. María Helena Uribe
3	Capítulo Cestería en Mimbres	D.I. Jaime Laverde	D.T. Constanza Arévalo Ingeniero José Uribe
4	Capítulo Tejeduría Seda Cauca	D.T. Liz Fetiva	D.T. Claudia Garavito Asesor Emey Darío Coral
5	Capítulo Tejidos Guajira	D.T. Claudia González	D.T. Constanza Arévalo D.T. Claudia Garavito
6	Capítulo Telar Vertical San Jacinto y Morroa	D.T. Claudia Garavito	D.T. Nydia Castellanos D.T. Claudia Garavito
7	Capítulo Trabajos en Guadua	D.I. Álvaro Iván Caro	Maestro Carlos Sánchez
8	Capítulo Aplicación Barniz de Pasto	D.I. Jorge Mejía	D.I. Leila Molina
9	Capítulo Filigrana Santafé de Antioquia	D.I. Alexandra Bula	Diseñador Fernán Arias Diseñador Juan C. Ferrer
10	Capítulo Joyería Segovia	D.I. Alexandra Bula	
11	Capítulo Joyería El Bagre	D.I. Alexandra Bula	
12	Capítulo Joyería Medellín	D.I. Alexandra Bula	
13	Capítulo Cerámica Huila	D.I. Diego Añez	Ceramista Carlos Calvache Asesora Magali Nieto Geólogo Sergio Lozada

Fuente: Coordinación Técnica del Proyecto Sello de Calidad

A continuación se presentan las carátulas de los referenciales aprobados en el proyecto:

 <p>Programa para el Mejoramiento del Sector de Calidad Hecho a Mano y Artesanos Vinculados al Programa Nacional de Calles Productivas</p>  <p>ARTRI-040501 06-07-2004</p> <p>Referencial Nacional de Joyería Capítulo: Mariposa Urbino Santa Fe de Antioquia Edificación Urbino Plaza</p> 	 <p>Programa para el Mejoramiento del Sector de Calidad Hecho a Mano y Artesanos Vinculados al Programa Nacional de Calles Productivas</p>  <p>ARTRI-041901 17-06-2004</p> <p>Referencial Nacional de Tejeduría Capítulo: Tejeduría en Telar Horizontal Seda Departamento del Cauca</p> 
 <p>Programa para el Mejoramiento del Sector de Calidad Hecho a Mano y Artesanos Vinculados al Programa Nacional de Calles Productivas</p>  <p>ARTRI-016301 26-10-2004</p> <p>Referencial Nacional de la Madera Capítulo: Tejedoría en Cauca</p> 	 <p>Programa para el Mejoramiento del Sector de Calidad Hecho a Mano y Artesanos Vinculados al Programa Nacional de Calles Productivas</p>  <p>ARTRI-032001 20-10-2004</p> <p>Referencial Nacional de Tejeduría Capítulo: Tejeduría en Palma Uchire</p> 

 <p>Programa para el Organismo del Sector de Calidad, Artesanía, Maquila y Artesanos Vinculados al Programa Nacional de Calidad Productiva</p>  <p>ART01004001 06-11-2011</p> <p>Referencial Nacional de Cerámica Capullo, Cerámica, Olonaria Departamento de Huila</p> 	 <p>Programa para el Organismo del Sector de Calidad, Artesanía, Maquila y Artesanos Vinculados al Programa Nacional de Calidad Productiva</p>  <p>ART01004001 06-11-2011</p> <p>Referencial Nacional de Tapicería Capullo, de Toluca, Cúcuta y Huilario Departamento de Cauca</p> 
 <p>Programa para el Organismo del Sector de Calidad, Artesanía, Maquila y Artesanos Vinculados al Programa Nacional de Calidad Productiva</p>  <p>ART01005201 27-08-2011</p> <p>Referencial Nacional de Hojuelas y Cestería Capullo, Telesforo y Tena</p> 	 <p>Programa para el Organismo del Sector de Calidad, Artesanía, Maquila y Artesanos Vinculados al Programa Nacional de Calidad Productiva</p>  <p>ART01005202 26-08-2011</p> <p>Referencial Nacional de la Madera Capullo, Artesanos de Toluca de Poso</p> 
 <p>Programa para el Organismo del Sector de Calidad, Artesanía, Maquila y Artesanos Vinculados al Programa Nacional de Calidad Productiva</p>  <p>ART01005201 06-11-2011</p> <p>Referencial Nacional de Tejidos y Cestería Capullo, Telesforo y Tena</p> 	 <p>Programa para el Organismo del Sector de Calidad, Artesanía, Maquila y Artesanos Vinculados al Programa Nacional de Calidad Productiva</p>  <p>ART01005100 14-10-2011</p> <p>Referencial Nacional de Tejidos Capullo, Toluca y Tena</p> 

#### 4.4 Revisión técnica de cada uno de los 10 referenciales por ICONTEC

<b>Actividad ER 04</b>	ER 04 Revisión técnica de cada uno de los 10 referenciales, por parte de ICONTEC.
----------------------------	---

Esta actividad es posterior a la revisión técnica de los referenciales por parte de Artesanías de Colombia. Los documentos son remitidos a ICONTEC, quien, en el caso de existir observaciones las remite formalmente a Artesanías de Colombia quien se encarga de realizar los ajustes.

Los documentos han sido remitidos a la Jefatura de la División de Certificación Producto de ICONTEC. Los documentos ya han sido aprobados y se les asignó la codificación específica con la cual serán identificados en ICONTEC, con la cual se expide la certificación y cuyo registro se hace en los rótulos que identifican al producto.

A continuación se anexa la codificación establecida para los documentos referenciales:

#### Codificación referenciales Sello de Calidad Hecho a Mano

Nº	Referencial	Código	Fecha versión
1	Capítulo Tejeduría en Palma Estera	ARTRE032001	2004-10-20
2	Capítulo Cestería en Mimbres	ARTRE032501	2004-11-06
3	Capítulo Tejeduría Seda Cauca	ARTRE031901	2004-08-17
4	Capítulo Tejeduría y Sombrerería en Iraca	ARTRE035201	2004-09-27
5	Capítulo Tejeduría Seda Risaralda	ARTRE036303	2005-08-29
6	Capítulo Tejidos Guajira	ARTRE034401	2004-10-30
7	Capítulo Telar Vertical San Jacinto y Morroa	ARTRE031302	2004-10-14
8	Capítulo Trabajos en Guadua	ARTRE016301	2004-10-26

9	Capítulo Aplicación Barniz de Pasto	ARTRE015202	2004-08-28
10	Capítulo Filigrana Santafé de Antioquia	ARTRE040501	2004-07-06
11	Capítulo Joyería Segovia	ARTRE040502	2004-07-08
12	Capítulo Joyería El Bagre	ARTRE040503	2004-07-10
13	Capítulo Joyería Medellín	ARTRE040504	2004-07-02
14	Capítulo Cerámica Huila	ARTRE064101	2004-11-08

### ART-RE-00-00-00

ART : Artesanías  
 RN-RE : Referencial Nacional-Referencial Específico  
 00 Código de oficio  
 00 Código de región  
 00 Consecutivo

### 5. Realizar un proceso de consulta de los documentos referenciales.

<b>Actividad VR</b>	<b>Realizar un proceso de consulta de amplia cobertura, en el cual se validen y aprueben los documentos referenciales.</b>
---------------------	--

#### 5.1 Remisión del documento referencial ajustado a las comunidades.

A partir de la aprobación de los documentos finales se ha hecho remisión de los documentos, tanto a los artesanos seleccionados para el proceso de certificación, como a aquellos que participaron en las mesas de trabajo para el desarrollo de los contenidos. Los documentos se han remitido a artesanos de las 10 cadenas productivas. Con el presente informe se anexan las comunicaciones remitidas a los artesanos con los Referenciales.

<b>Actividad VR 01</b>	<b>Remisión del documento referencial ajustado a cada una de las comunidades artesanales vinculadas al proyecto. Seguimiento de los ajustes propuestos</b>
----------------------------	--

Cuando los documentos han sido revalidados en las comunidades y ajustados en los Comités Técnicos de Artesanías de Colombia e ICONTEC, se hace la impresión del documento final, el cual es remitido nuevamente a las comunidades artesanales y puesto en consulta pública por un período de un mes, pasado el cual, si no se reciben observaciones sobre los mismos por escrito, quedan aprobados.

La primera fase del proceso de consulta de los documentos referenciales se adelantó durante la última validación de los mismos, pues el documento de trabajo fue entregado a cada uno de los artesanos para hacer revisiones y ajustes, posterior a ello se dio un plazo de dos meses para hacer llegar, por escrito, observaciones sobre los documentos.

Se recibieron comentarios de las comunidades de Iraca y de Hamacas de San Jacinto, los cuales sugirieron modificaciones que fueron incluidas en los documentos finales.

Posterior al proceso de estructuración de los documentos finales y a su consulta con las comunidades artesanales, se han estructurado los documentos finales y se ha iniciado el proceso de difusión y consulta de amplia cobertura, se remitieron entre 30 y 50 ejemplares a cada una de las cadenas productivas, además de los 300 ejemplares que se remiten a los artesanos seleccionados para certificarse.

Este proceso se ha desarrollado con todas las comunidades. El objetivo de esta última fase es dar a conocer a las comunidades artesanales el documento definitivo en el cual se

consigna la descripción del proceso y las determinantes de Calidad de los productos artesanales. Si posterior al envío de estos documentos surgen aclaraciones o modificaciones, estas serán incluidas en la primera revisión anual, en la que además se tiene previsto hacer mayor énfasis en las condiciones de calidad.

## 6. Sello de Calidad para 300 talleres artesanales

<b>Actividad SC</b>	<b>Obtener el Sello de Calidad para 300 talleres artesanales</b>
-------------------------	--

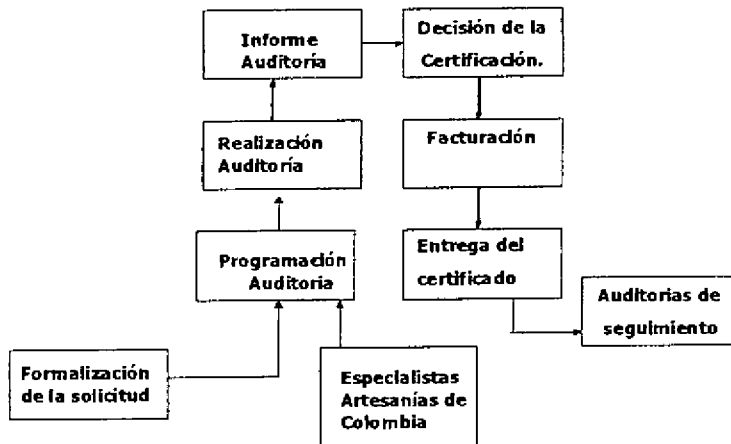
La actividad técnica de la certificación es desarrollada por ICONTEC e inicia al concluir la etapa de capacitación de las comunidades artesanales y de revalidación y ajuste de los documentos referenciales.



El procedimiento para la certificación inicia en el momento en que se formaliza la solicitud de certificación, lo cual se hace con el diligenciamiento por parte de los artesanos de los formularios de inscripción.

En el siguiente esquema se resume el procedimiento de certificación.

### Procedimiento de Certificación establecido para el Sello de Calidad Hecho a Mano



El diligenciamiento del formulario es la última etapa del proceso de selección de los artesanos a certificarse. Dichos formularios sólo se entregan a aquellos artesanos que además de cumplir con los requisitos de calidad establecidos en el Referencial, manifiestan su interés en obtener la certificación.

Una vez que los artesanos seleccionados por Artesanías de Colombia han diligenciado el formulario, este es aprobado por la dirección del proyecto, registrado y remitido formalmente a la división de Certificación producto de ICONTEC, en dónde se contacta el artesano para realizar la firma del contrato de certificación.

Es importante anotar que en esta etapa de formalización de solicitudes se ha tenido especial dificultad, pues aunque Artesanías de Colombia realizó el proceso de selección de los artesanos más representativos en cada una de las cadenas productivas, la inscripción en el proyecto con el diligenciamiento de los formularios es un proceso voluntario.

## 6.1 Decisión de otorgamiento comité interinstitucional

<b>Actividad</b> SC 01	<b>Decisión de otorgamiento comité interinstitucional, con base en el informe de auditoria</b>
---------------------------	--

El Comité Interinstitucional, de acuerdo al esquema definido para la certificación, es el encargado de revisar cada uno de los informes de auditoria y aprobarlos, antes de ser remitidos al Consejo Directivo de ICONTEC.

Para tal fin es diligenciado el numeral **5.2 PROPUESTA DEL COMITÉ INTEREMPRESARIAL** del informe de auditoria, en el cual se hacen observaciones en los casos en que se considere pertinente, y se firma ratificando el concepto emitido por el auditor, o si existen dudas por parte del Comité, solicitando aclaraciones antes de remitir al Consejo Directivo.

El Comité Interinstitucional está integrado por la Ingeniera Esther Josefina Baldrich Ferrer, Directora de Certificación de ICONTEC, y la Doctora Lyda del Carmen Díaz López, Coordinadora de la Unidad de Diseño de Artesanías de Colombia.

Se anexa al presenta informe copia de las actas del Comité Interinstitucional.

## 6.2 Otorgamiento del Sello de Calidad

<b>Actividad</b> SC 02	<b>Otorgamiento del Sello de Calidad</b>
---------------------------	--

Durante el año 2005 se programaron y realizaron las auditorias de otorgamiento a los artesanos seleccionados en cada una de las cadenas productivas del proyecto.

La programación de las auditorias fue realizada por ICONTEC, quién comunicó a cada uno de los artesanos las fechas establecidas y los auditores designados. Previo a este proceso, Artesanías de Colombia hizo llegar a cada artesano la última versión del referencial del oficio, con el ánimo de que los artesanos revisaran especialmente las determinantes de calidad establecidas para cada caso.

Las auditorias consisten en la visita de un auditor a cada uno de los talleres artesanales al taller del artesano para evaluar y verificar que los productos artesanales son elaborados a mano por los artesanos de cada taller, de acuerdo con lo establecido en el "Referencial" correspondiente.

El auditor elabora un informe por escrito, durante la visita de auditoria al taller del artesano, este informe contiene los resultados obtenidos en la evaluación de productos y procesos.

Una vez se comprueba durante la evaluación, que los productos artesanales son elaborados a mano y cumplen con los requisitos del referencial, con base en el concepto emitido por el Comité Interinstitucional, que revisa todos los informes de auditoria, el Consejo Directivo de ICONTEC aprueba el otorgamiento del Sello.

Después de la aprobación por parte del Consejo Directivo de ICONTEC. El artesano recibe un certificado que lo autoriza para el uso del Sello.

El *Sello de Calidad Hecho a Mano* puede ser utilizado con fines comerciales y publicitarios, para demostrar que un producto es hecho a mano con calidad.

El artesano puede reproducir su certificado para exhibirlo, por fotografía o fotocopia siempre y cuando aparezca completo en excelente condición y totalmente legible.

En caso de requerir constancias de titularidad, el artesano hace la solicitud por escrito a la Secretaría de Certificación de Producto de ICONTEC oficina Bogotá.



\*Entrega de certificados, Salón de la Calidad ICONTEC 2005 Bogotá



\*Entrega de certificados ICONTEC 2005, Medellín para la cadena de orjoyería.

Cabe anotar que de un total de 385 auditorías programadas se otorgaron 309 certificaciones, no se presentaron a auditoría un total de 57 artesanos y se aplazaron 19 certificaciones, por no cumplir estos artesanos con los requisitos necesarios para obtener la certificación de calidad

Se realizó la entrega de certificados en el Salón de la Calidad en las Instalaciones de ICONTEC, durante el acto los artesanos certificados presentaron una muestra de sus productos.



A continuación se resumen las auditorías de otorgamiento realizadas en cada una de las cadenas:

CADENA PRODUCTIVA	Auditorías de Otorgamiento 2005
Estructuración de la Cadena Productiva Oro/ Joyería - Orfebrería/ Comercialización en el Departamento de Antioquia	35 auditorías 32 Otorgados 2 Aplazados 1 No auditado
Estructuración de la Cadena Productiva de Tejidos, departamento de Sucre y Bolívar	46 auditorías 46 Otorgados
Estructuración de la Cadena Productiva Arcilla, Producción y Comercialización Cerámica para el Departamento del Huila	36 auditorías 15 Otorgados 6 Aplazados 15 No auditado
Estructuración de la Cadena Productiva de la Sericultura en el Departamento del Cauca	33 auditorías 29 Otorgados 2 Aplazados 2 No auditado
Estructuración de la Cadena Productiva de la Palma de Estera en el Departamento del Cesar	41 auditorías 35 Otorgados 1 Aplazados 5 No auditados


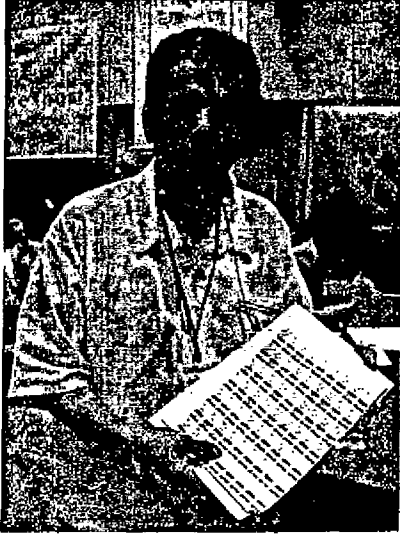
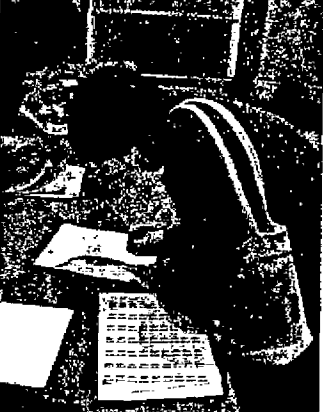
<p>Estructuración de la Cadena Productiva del Mimbres en el Departamento del Tolima</p>	<p><b>35 auditorias</b> 20 Otorgados 6 Aplazados 9 No auditado</p>
<p>Estructuración de la Cadena Productiva de la Guadua en el Eje Cafetero, Departamento del Quindio</p>	<p><b>36 auditorias</b> 23 Otorgados 0 Aplazados 3 No auditado</p>
<p>Estructuración de la Cadena Productiva de Chinchorros y Hamacas para el Departamento de la Guajira.</p>	<p><b>66 auditorias</b> 55 Otorgados 1 Aplazados 10 No auditado</p>
<p>Estructuración de la Cadena Productiva de la Iraca, departamento de Nariño</p>	<p><b>37 auditorias</b> 37 Otorgados</p>
<p>Estructuración de la Cadena Productiva del mopa-mopa departamentos de Nariño y Putumayo</p>	<p><b>20 auditorias</b> 17 Otorgados 1 Aplazados 2 No auditado</p>
<p><b>TOTAL NACIONAL EJECUTADO</b></p>	<p><b>385 auditorias</b> <b>309 Otorgados</b> 19 Aplazados 57 No auditado</p>

### 6.3 Entrega de Rótulos

<b>Actividad</b> <b>SC 03</b>	<b>Entrega de Rótulos</b>
----------------------------------	---------------------------

El certificado autoriza al artesano para el uso del Sello y puede ofrecer y vender sus productos rotulados con el **Sello de Calidad Hecho a Mano**.

Este rótulo es ubicado en el empaque o etiquetas o directamente en el producto. Los rótulos numerados por consecutivo son de uso personal e intransferible y son suministrados directamente por ICONTEC a cada artesano certificado.

	
	<p>En el marco del Proyecto K185, se planteó la importancia de entregar a los artesanos una muestra de rótulos, de tal manera que puedan iniciar el procedimiento de rotulado</p>

Con los rótulos entregados a cada uno de los artesanos, se entregó la “Planilla de control de rótulos Sello de Calidad Hecho a Mano”, al igual que el “Manual del Artesano”, en el cual se hacen las indicaciones necesarias para que el artesano desarrolle adecuada y exitosamente el proceso de rotulado de los productos e implemente el procedimiento de trazabilidad de rótulos exigidos por la certificación.



#### 6.4 Auditorias de seguimiento

<b>Actividad</b> SC 04	<b>Auditorias de seguimiento</b>
---------------------------	----------------------------------

Las visitas de seguimiento de auditoria se realizaron para cada cadena de la siguiente forma:

##### 6.4.1 Cadena Productiva de Seda

##### 6.4.1.1. Seda Cauca

- 1 visita: Agosto 17 de 2004, por parte de la especialista de Artesanías de Colombia Liz Adriana Fetiva, Capacitación en Esquema de Certificación y Determinantes de Calidad.
- 2da Visita: Agosto 2 de 2005, profesional Esperanza Agudelo, ICONTEC, firma de contratos y capacitación en Procesos de implementación de sistemas de Calidad
- 3ra Visita: Agosto 16-26, Auditorias de Otorgamiento, profesional Artesanías de Colombia Claudia Patricia Garavito.



#### 6.4.1.2 Seda Risaralda

- 1 visita: 29 de agosto de 2005, Por parte de la especialista de Artesanías de Colombia Liz Fetiva, Capacitación en Esquema de Certificación y Determinantes de Calidad.
- 2da Visita: Agosto 29 de 2005, profesional Cecilia Rentería, ICONTEC, firma de contratos y capacitación en Procesos de implementación de sistemas de Calidad.
- 3ra Visita: Septiembre 5 al 8 de 2004 Auditorias de Otorgamiento, profesional Artesanías de Colombia Leila Marcela Molina.

#### 6.4.2 Cadena Productiva de Hamacas y Chinchorros

- 1 visita: Junio 24 al 1 de julio de 2004, en las localidades de: Urbilla, Barrancas. Maicao, Manaure, Vereda el pájaro Manaure. Por parte de la especialista de Artesanías de Colombia Claudia Helena González, Capacitación en Esquema de Certificación y Determinantes de Calidad.
- 2da Visita: Marzo 7 de 2005, profesional Ernesto Castillo, ICONTEC, firma de contratos y capacitación en Procesos de implementación de sistemas de Calidad
- 3ra Visita: Octubre 6 – 21 Auditorias de Otorgamiento, profesional Artesanías de Colombia Nydia Castellanos

#### 6.4.3 Cadena Productiva de Oro - Joya

- 1 visita: Medellín: 2 de Julio de 2004, Segovia: 6 de Julio de 2004, El Bagre 25 de Agosto de 2004 por parte de la especialista de Artesanías de Colombia Alexandra Bula, Capacitación en Esquema de Certificación y Determinantes de Calidad.
- 2da Visita: Mayo 18 de 2005, profesional María Patricia Bahamón Trujillo, ICONTEC, firma de contratos y capacitación en Procesos de implementación de sistemas de Calidad
- 3ra Visita: Julio 12 al 20 de 2005 Auditorias de Otorgamiento, profesional Artesanías de Colombia Fernán Arias

#### 6.4.4 Cadena Productiva Mimbres

- 1 visita: Ibagué 21 de agosto de 2004, Silvania 2 de septiembre de 2004 por parte de la especialista de Artesanías de Colombia Jaime Laverde Tarquino, Capacitación en Esquema de Certificación y Determinantes de Calidad.



- 2da Visita: Silvania Mayo 23 de 2005 y Ibagué Abril 21 de 2005 , profesional Jorge Humberto Pardo, ICONTEC, firma de contratos y capacitación en Procesos de implementación de sistemas de Calidad
- 3ra Visita: Agosto 4 al 11 de 2005 Auditorias de Otorgamiento, profesional Artesanías de Colombia Álvaro Iván Caro

#### 6.4.5 Cadena Productiva de Cerámica en el departamento del Huila

- 1 visita: San Agustín septiembre 30, Pitalito 2 de Octubre, Neiva 26 de Julio por parte de la especialista de Artesanías de Colombia Diego Antonio Añez , Capacitación en Esquema de Certificación y Determinantes de Calidad.
- 2da Visita: Junio 21 de 2005 Neiva, profesional Enrico Roncancio Plazas, ICONTEC, firma de contratos y capacitación en Procesos de implementación de sistemas de Calidad
- 3ra Visita: Septiembre 5 -11 de 2005 Auditorias de Otorgamiento, profesional de Artesanías de Colombia Alejandro Rincón

#### 6.4.6 Cadena Productiva de Iraca

- 1 visita: Pasto 14 de Septiembre por parte de la especialista de Artesanías de Colombia María Antonia Martínez , Capacitación en Esquema de Certificación y Determinantes de Calidad.
- 2da Visita: Mayo 26 de 2005 Pasto, profesional Esperanza Agudelo, ICONTEC, firma de contratos y capacitación en Procesos de implementación de sistemas de Calidad
- 3ra Visita: Agosto 31 a septiembre 10 de-2005 Auditorias de Otorgamiento, profesional de Artesanías de Colombia Marisol Pérez

#### 6.4.7 Cadena Productiva Guadua

- 1 visita: Manizales julio 1 de 2004 por parte de la especialista de Artesanías de Colombia Álvaro Iván Caro, Capacitación en Esquema de Certificación y Determinantes de Calidad.
- 2da Visita: Abril 18 de 2005 Armenia, profesional Lina María Patiño Vallejo apoyo de Enrico Roncancio P., ICONTEC, firma de contratos y capacitación en Procesos de implementación de sistemas de Calidad

- 3ra Visita: Agosto 9 – 11 de 2005 Auditorias de Otorgamiento, profesional ICONTEC Enrico Roncancio

#### 6.4.8 Cadena Productiva Tejidos en los departamentos de Sucre y Bolivar

- 1 visita: 18 de junio Don Alonso, 17 de junio Chocho, 10 y 10 y 12 de junio Morroa por parte de la especialista de Artesanías de Colombia Claudia Garavito Carvajal, Capacitación en Esquema de Certificación y Determinantes de Calidad.
- 2da Visita: profesional, ICONTEC, firma de contratos y capacitación en Procesos de implementación de sistemas de Calidad
- 3ra Visita: 25 de julio a 4 de agosto Auditorias de Otorgamiento, profesional Artesanías de Colombia Constanza Arévalo

#### 6.4.9 Cadena Productiva de Palma Estera

- 1 visita: 10 de julio Chimichagua de 2004, 18 de junio de 2004 Don alonso, 17 de junio de 2004 Chocho ( Sincelejo). Por parte de la especialista de Artesanías de Diana Marisol Pérez, Capacitación en Esquema de Certificación y Determinantes de Calidad.
- 2da Visita: Agosto 24 de 2005 profesional Georgina Cabarcas, ICONTEC, firma de contratos y capacitación en Procesos de implementación de sistemas de Calidad
- 3ra Visita: 24 al 31 de agosto de 2005 Auditorias de Otorgamiento, profesional Artesanías de Colombia Constanza Arévalo

#### 6.4.10 Cadena Productiva de Mopa – Mopa

- 1 visita: Septiembre 14 de 2004 Pasto. Por parte de la especialista de Artesanías de Jorge Mejía, Capacitación en Esquema de Certificación y Determinantes de Calidad.
- 2da Visita: Mayo 26 de 2005 pasto, profesional Esperanza Agudelo, ICONTEC, firma de contratos y capacitación en Procesos de implementación de sistemas de Calidad
- 3ra Visita: Agosto 1 -4 de 2005 Auditorias de Otorgamiento, profesional Leila Marcela Molina Artesanías de Colombia

## 7. Formación del recurso humano en relación con el esquema de certificación

<b>Actividad RH</b>	<b>Formar al recurso humano en relación con el esquema de certificación para productos artesanales</b>
---------------------	--

Para el cumplimiento de esta actividad se planeó conjuntamente con el área de Certificación Producto de ICONTEC el taller para “Especialistas de Artesanías de Colombia para proyectar como Evaluadores de Conformidad”, el cual se realizó preseleccionando un total de 21 especialistas de Artesanías de Colombia, Profesionales en Diseño Industrial, Diseño Textil y Diseño de Joyas.

Dicha actividad fue realizada en las instalaciones de ICONTEC el 31 de agosto del 2004.

Nº	Oficio/técnica	Especialista	Profesión
1	Cerámica Mopa-mopa Tejeduría en iraca Tejeduría en seda	Leila Marcela Molina	Diseñadora Industrial
2	Tejeduría en cañaflecha Tejeduría hamacas	Constanza Arévalo	Diseñadora Textil
3	Tejeduría en seda	Sara Castro	Diseñadora Textil
4	Tejeduría hamacas y chinchorros	Nydia Castellanos	Diseñadora Textil
5	Tejeduría en mimbre	Alvaro Iván Caro	Diseñador Industrial
6	Trabajos en guadua	Alejandro Rincón	Diseñador Industrial
7	Cerámica	Eduardo Llano	Diseñador Industrial, Ceramista
8	Tejeduría-Cestería	Patricia Valenzuela	Diseñadora Textil
9	Trabajos en maderas, metales, cuero, piedra, etc	Elsa Victoria Duarte	Diseñadora Industrial
10	Tejeduría-Cestería	Claudia Patricia Garavito	Diseñadora Textil
11	Tejeduría-Cestería	Liz Adriana Fetiva	Diseñadora Textil
12	Tejeduría-Cestería	Claudia Helena González	Diseñadora Textil
13	Trabajos en maderas, metales, cuero, piedra, etc	Marisol Pérez	Diseñadora Industrial
14	Joyería	Fernán Añas	Diseñador Joyas
15		Juan Carlos Ferrer	Diseñador Joyas

16		Jairo Barbosa	Diseñador Joyas
17	Ceramica	Carlos Calvache	Ceramista
18	Ceramica	Diego Añez	Diseñador Industrial Ceramista
19	Trabajos en mopa-mopa, maderas, metales, cuero, piedra, etc	Jorge Mejía	Diseñador Industrial
20		Andrés Ramírez	Diseñador Industrial
21		María Gabriela Corradine	Diseñadora Industrial

Fuente: Coordinación técnica del Proyecto Sello de Calidad

### 7.1 Capacitaciones en temas de calidad para expertos en el sector artesanal.

<b>Actividad RH 01</b>	<b>Capacitaciones en temas de calidad, certificación, procesos de implementación de sistemas de calidad, expertos en el sector artesanal.</b>
------------------------	---

Para continuar con el programa de capacitaciones en temas de calidad, certificación, procesos de implementación de sistemas de calidad, expertos en el sector artesanal, el día 5 de octubre de 2004 se llevó a cabo por parte de ICONTEC el taller **“Capacitación Evaluadores de Conformidad”**, al cual asistieron 12 especialistas de Artesanías de

Colombia. Dicha actividad se planeó conjuntamente con ICONTEC, con el ánimo de formar el grupo de especialistas como evaluadores de la Conformidad ICONTEC y así poder desarrollar el proceso de auditorías

La actividad se llevo a cabo en las instalaciones de ICONTEC, desarrollando los siguientes contenidos:

1. Conceptos de Certificación
2. Proceso de entrevista
  - 2.1. Establecer Contacto
  - 2.2. Mantener la comunicación directa
  - 2.3. Preguntas
  - 2.4. Verificación
3. Taller 1 Auditor – Auditado
4. Documentos de Auditoria
5. Taller 2 Auditor Auditado

En el desarrollo de la capacitación se desarrollaron talleres prácticos, en los cuales se trabajaron talleres de roles auditado –auditor, con el fin de reforzar las técnicas de entrevista. Para finalizar la jornada se aplico una prueba escrita.

**Contenidos Taller de capacitación realizado en ICONTEC:**

**Capacitación especialistas para proyectar como evaluadores de Conformidad**

**Instalación Taller:**  
**Dra. Josefina Baldrich, Directora Certificación ICONTEC**  
**Dr. Ernesto Benavides, Subgerente Administrativo y Financiero Artesanías de Colombia**

Tema	hora	Responsable
1. Definición de Artesanía y clases	8:15-8:45	Leila M. Molina
2. Documentos referenciales	8:45-9:45	Leila M. Molina
3. Conceptos Básicos de Certificación	9:45-10:15	Eblin Rocío Montes
Receso		
3. Continuación Conceptos de Certificación	10:45-11:15	Eblin Rocío Montes
4. otorgamiento Sello y mantenimiento	11:15-12:15	Eblin Rocío Montes
5. Taller de aplicación No 1	12:15- 13:15	Eblin Rocío Montes
6. Taller de aplicación 2	:15-3:15	Eblin Rocío Montes
Receso		
7. Proceso de selección	3:45-4:00	Ana María Zarta
8. Prueba Psicotécnica	4:00-5:00	Recursos Humanos ICONTEC

**Profesionales de Artesanías de Colombia capacitados.**

No.	Oficio /Técnica	Especialista	Profesión
1	Cerámica Mopa-Mopa Tejeduría Tejeduría Seda	Leila Marcela Molina	Diseñadora Industrial
2	Tejeduría caña flecha Tejeduría Hamacas	Constanza Arévalo	Diseñadora Textil
3	Tejeduría Mimbres	Alvaro Iván Caro	Diseñador Industrial
4	Cerámica	Eduardo Llano	Diseñador Industrial Ceramista
5	Trabajos en Maderas, metales cuero, piedra, etc.	Elsa Victoria Duarte	Diseñadora Industrial
6	Tejeduría Cestería	Claudia Patricia Garavito	Diseñadora Textil
7	Tejeduría Cestería	Liz Adriana Fetiva	Diseñadora Textil
8	Tejeduría Cestería	Claudia González	Diseñadora Textil

9	Trabajos en Maderas, metales cuero, piedra, etc.	Marisol Perez	Diseñadora Industrial
10	Joyería	Fernán Arias	Diseñador de Joyas
11	Joyería	Juan Carlos Ferrer	Diseñador de Joyas
12	Joyería	Jairo Barbosa	Diseñador de Joyas

Fuente: Coordinación técnica del Proyecto Sello de Calidad

El día 16 de agosto de 2005 se llevó a cabo nuevamente por parte de ICONTEC el taller “**Capacitación Evaluadores de Conformidad**”, esta actividad se realizó desarrollando los contenidos de la capacitación del 5 de octubre.

No.	Oficio	Especialista	Profesión
1	Tejeduría Cestería	Nydia Castellanos	Diseñadora Textil
2	Cerámica, Madera, Metales	Alejandro Rincón	Diseñador Industrial
3	Guadua, Madera	Andrés Ramírez	Diseñador Industrial
4	Mopa-Mopa, Madera	Jorge Mejia	Diseñador Industrial

Fuente: Coordinación técnica del Proyecto Sello de Calidad

#### 8. Participación de las comunidades en por lo menos un evento ferial al año

<b>Actividad EF</b>	<b>Participación de las comunidades en por lo menos un evento ferial al año</b>
---------------------	---

Como parte del proceso de difusión del “Programa para el Otorgamiento del Sello de Calidad Hecho a Mano”, se programó la participación de artesanos de las diez cadenas en las ferias EXPOARTESANIAS 2004 y Manofacto 2005. En los stands se exhibieron y vendieron artesanías con Sello de Calidad reconocidos por su innovación, diseño y su alta calidad, producidas por artesanos pre-seleccionados y certificados en calidad de las 10 cadenas productivas. Adicionalmente se participó con un stand informativo en la feria Exposocial 2005

## 8.1 Participación en Expoartesanías 2004



El stand fue organizado por los profesionales de Artesanías de Colombia, se ubicó en el pabellón 6 stand 1 al 4. Contó con un área total de 98 metros cuadrados. El Sentido general del diseño del stand, presentó de manera didáctica todos los aspectos tanto de las cadenas productivas como del Sello de Calidad, para cada cadena se realizó un afiche Informativo en el que se explicó el proceso artesanal y su localización en el país.

	<p>Los compradores mostraron gran interés en la certificación de calidad, y consultaron constantemente sobre los objetivos y alcances de la certificación. Con el fin de atender estas preguntas se capacitó a las personas que atendieron el stand en los aspectos generales de la certificación lo cual se complementó con la presencia permanente de profesionales de Artesanías de Colombia, así como del plegable divulgativo del proyecto.</p>																						
	<p>El Stand Promocionó la labor del programa, incluyendo las diez cadenas, se dio a conocer el funcionamiento del esquema certificación, sus beneficios, cobertura, y se explicó gráficamente cada una de las técnicas.</p>																						
<table border="1"> <caption>Número de Artesanos por Cadena Productiva</caption> <thead> <tr> <th>Cadena Productiva</th> <th>Número de Artesanos</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Alfilería</td><td>1</td></tr> <tr><td>Decoración</td><td>2</td></tr> <tr><td>Tejidos de San Jacinto</td><td>3</td></tr> <tr><td>Palma Estera</td><td>4</td></tr> <tr><td>Objetos</td><td>5</td></tr> <tr><td>Cerámica</td><td>6</td></tr> <tr><td>Tejidos Guajira</td><td>7</td></tr> <tr><td>Mimbre</td><td>8</td></tr> <tr><td>Sericultura</td><td>9</td></tr> <tr><td>Palma de Iraca</td><td>10</td></tr> </tbody> </table>	Cadena Productiva	Número de Artesanos	Alfilería	1	Decoración	2	Tejidos de San Jacinto	3	Palma Estera	4	Objetos	5	Cerámica	6	Tejidos Guajira	7	Mimbre	8	Sericultura	9	Palma de Iraca	10	<p>Se contó con la participación en stands de la feria de treinta y siete artesanos que hacen parte de las cadenas productivas; de los cuales veintiuno artesanos se encontraban certificados con el Sello de Calidad Hecho a Mano pertenecientes a las Cadenas productivas de: Joyería, Cerámica, Palma Estera, Tejidos de San Jacinto y Morroa, Sericultura, Palma de Iraca, Mimbre y Tejidos Guajira.</p>
Cadena Productiva	Número de Artesanos																						
Alfilería	1																						
Decoración	2																						
Tejidos de San Jacinto	3																						
Palma Estera	4																						
Objetos	5																						
Cerámica	6																						
Tejidos Guajira	7																						
Mimbre	8																						
Sericultura	9																						
Palma de Iraca	10																						






## 8.2 Participación en Manofacto 2005

La feria artesanal MANOFACTO 2005 se realizó durante los días 11 a 15 de agosto en las instalaciones del Centro de Exposiciones y Negocios Plaza de los Artesanos. El stand fue organizado por los profesionales de Artesanías de Colombia del “Programa para el Otorgamiento del Sello de Calidad Hecho a Mano a artesanos vinculados al Programa Nacional de Cadenas Productivas en el Sector Artesanal”. Se ubicó en el Taller Makú adjunto a la plaza 8, con un área total de 160 metros

	<p>Durante los días previos a la inauguración de la feria se realizó el montaje del stand. La distribución de los productos exhibidos se hizo mezclando los diferentes oficios para crear ambientes agradables y de impacto a los visitantes.</p> <p>Durante la feria, adicionalmente a la exhibición y venta de productos se distribuyeron folletos del Programa para el Otorgamiento del Sello de Calidad Hecho a Mano.</p>
	<p>La información disponible por cadena permitió a los asistentes enterarse de los diferentes aspectos del programa y los resultados por cadena productiva. De la misma manera se dieron a conocer los Referenciales finales de los oficios artesanales del proyecto, los que despertaron interés tanto en los artesanos, como en los compradores de productos certificados.</p>
	<p>En la feria de Manofacto 2005, se dio especial importancia al Programa Nacional para el Otorgamiento del Sello de Calidad Hecho a Mano artesanos vinculados al Programa Nacional de Cadenas Productivas, además de contar con un salón dedicado exclusivamente al programa se contó con la participación de veintidós artesanos que hacen parte de las cadenas productivas</p>

### 8.3 EF 01 Participación en Exposocial 2005

En la feria Exposocial 2005 Artesanías de Colombia contó con un stand informativo, en el cual se presentó el programa y sus alcances a entidades y público en general, interesado en los programas sociales que se desarrollan en el país.

	<p>Productos artesanales de diversas regiones del país exhibidos en el stand</p>
	<p>Durante el día previo a la realización de la feria 2005 se realizó el montaje del stand, en el cual se exhibieron objetos artesanales reconocidos por su innovación en el diseño y su alta calidad, con sello de calidad Hecho a Mano, se elaboró una presentación que mostraba permanentemente información institucional de la entidad, los programas del Sello de Calidad Hecho a Mano y de Cadenas Productivas del sector artesanal.</p>
	<p>El stand de Artesanías de Colombia en la feria fue visitado por artesanos, productores de artes manuales y personas adscritas a las entidades e instituciones que asistieron a la feria; la gran mayoría solicitaba información general de los proyectos y programas actuales de la entidad</p>

## 9. Otras Actividades

### 9.1 Aplicación de pruebas de laboratorio a cada una de las 10 materias primas artesanales asociadas a las cadenas productivas.

Se propone, como parte del proyecto, la aplicación de pruebas de laboratorio a las materias primas de cada uno de los oficios artesanales, respondiendo a la necesidad de verificar y asegurar condiciones reales de las mismas en productos terminados, con el fin de ofrecer al usuario final aspectos de garantía del producto artesanal, lo cual contribuirá a diferenciar el producto en el mercado y reforzará el concepto de la certificación de calidad.

Para determinar el tipo de pruebas a realizar se trabajó con cada uno de los asesores de las cadenas productivas, a partir del diagnóstico de calidad realizado en la primera fase del proyecto. En cada uno de los casos, después de realizar el análisis de las posibles pruebas a aplicar, se realizó un barrido de los laboratorios acreditados por la Superintendencia de Industria y Comercio seleccionando los que se encontraban en capacidad de efectuar las pruebas proyectadas.

Se contrataron los siguientes laboratorios:

- Calidad Textil Sena
- Centro Nacional de la Madera Sena
- Corporación Centro de Innovación y Servicios para la Industria del Calzado, el Cuero y afines
- Universidad de Los Andes y SUMICOL (Este laboratorio presentó problemas con sus equipos y será remplazado por INGEOMINAS).

De la misma manera se realizó el acopio de las muestras o probetas necesarias (muestras y contra muestras según las exigencias específicas de cada laboratorio) para la aplicación de las pruebas.

Para la aplicación de las pruebas de laboratorio para cada una de las cadenas productivas se adquirieron:

- Mopa-mopa: 70 probetas
- Palma estera: 80 probetas
- Guadua: 60 probetas
- Seda: 10 chales
- Cerámica: 120 piezas
- Iraca: 100 probetas
- San Jacinto: 6 hamacas
- Guajira: 10 probetas
- Joyas: 20 anillos
- Mimbres: 1 kilo de fibras, adicional a esto fue necesaria la adquisición de materia prima en cada una de las cadenas.

A continuación se realiza una relación de las pruebas y las muestras enviadas a cada uno de los laboratorios:

### 1. Cadena Productiva de la Iraca

Las pruebas aplicadas a esta materia prima tienen en cuenta el empleo de los tejidos de Iraca en su mayoría en sombreros y contenedores, estos factores indicaron que sobre esta fibra influyen factores como la luz solar, los detergentes y el contacto con la piel, afectan tanto a la fibra como a su tinturado.

Pruebas realizadas a tejidos en Iraca en Laboratorio del Centro Nacional Textil SENA

Pruebas realizadas a tejidos de Iraca:
Tensión: Se somete a esfuerzo en sentido contrarios y se calcula la deformación y el punto de rotura.
Solidez a la luz: NTC 1479, se toman porciones de muestras y se exponen durante un tiempo especificado a luz, que semeja la luz del sol.
Solidez al frote: Se hacen dos muestras una en seco y otra en húmedo, con un testigo de algodón se frota la muestra diez veces y luego se evalúa el manchado de la tela testigo (claro que esto se hace en un equipo)
Solidez al lavado: sumerge una muestra con un testigo multifibra en una solución jabonosa y balines que son los que hacen el efecto de refregar, luego se evalúa cambio de color con respecto a la muestra original y manchado del testigo multifibra un lavado en el equipo simula 5 lavados caseros.
Solidez al sudor: se simulan soluciones ácidas y alcalinas se sumergen las muestras, luego se les coloca testigo multifibra luego se llevan a condiciones de temperatura similares a las del cuerpo humano, y se evalúa cambio de color y manchado.
Recuperación arruga: se someten las muestras a un doblado durante un tiempo determinado, luego se les quita la presión y se mide el ángulo de recuperación.
Sublimación del color: Las muestras se someten a diferentes temperaturas, con una tela testigo encima durante 15 segundos y luego se observa si el color mancha la tela testigo con el calor.

### 2. Cadena productiva de Mopa-Mopa (Barniz de Pasto)

En las pruebas aplicadas al barniz se tuvo en cuenta, el contacto que se puede presentar en productos como bandejas y fruteros con alimentos y en otros productos decorativos o de cocina con productos de limpieza, por lo tanto se plantearon pruebas de resistencia a la

exposición prolongada a elementos como jabones, jugos, licores y demás productos que en el hogar puedan afectar las propiedades físicas de el Barniz de Pasto.

Pruebas realizadas a muestras en madera con aplicación de mopa-mopa en el Laboratorio del Centro Nacional de la Madera Medellín.

Pruebas Realizadas:
Determinación de la adherencia: se realizan cortes superficiales en forma de cuadrícula y con un cinta se evalúa cuantos cuadros se sueltan al desprender la cinta
Determinación del espesor de la película
Determinación de la resistencia química por Inmersión: Agua fría Agua caliente Solución detergente Solución ácida Solución ácida (ácido cítrico)
Determinación de la resistencia química por Punto abierto: Vinagre blanco Licores Xilol Varsol Acetona Alcohol
Determinación de la resistencia química por Punto cubierto: Bebidas Frutas Condimentos Grasas Lubricantes Labial

### 3. Cadena Productiva de Tejidos Guajira

Los tejidos de la Guajira emplean hilos industriales, por lo tanto se plantearon pruebas de resistencia que comprobaran las calidades en las partes, tanto de mochilas y como en chinchorros, sometidas a esfuerzos. Se adquirieron productos y se tomaron muestras de cada una de estas secciones para someterlas a resistencias de tensión y desgarre.

Pruebas realizadas a mochilas y chinchorros en el Laboratorio de la Corporación Centro de Innovación y Servicios para la Industria del Calzado, el Cuero y afines CEINNOVA.

Pruebas Realizadas:

Resistencia: se somete la muestra a tensión tomándola de los dos extremos y se registra la fuerza que opone al ser sometida a tensión. Se aplicara a las uniones en mochilas y hamacas

Desgarre: NTC 313 se realiza un rasgo inicial, luego se somete a una fuerza y se registra la resistencia que oponen las muestras a seguir siendo rasgadas.

#### 4. Cadena Productiva de Joyería

En la Joyería encontramos que las calidades de la materia prima (oro, plata, platino y aleaciones) ya se encuentran estudiadas ampliamente, por tanto, se enfocaron los análisis en comprobar las calidades de la soldadura en piezas procedentes de diferentes productores en el departamento de Antioquia.

Pruebas realizadas a anillos realizadas en el Laboratorio de Estructuras, Geotecnia y Pavimentos CIMOC de la Universidad de Los Andes

Pruebas realizadas:

Tracción: Se somete a esfuerzo en sentido contrarios y se calcula la deformación y el punto de rotura.

#### 5. Cadena Productiva de Palma Estera

El análisis de los tejidos en Palma Estera se enfocó en las calidades de la materia prima para cumplir con las exigencias del uso cotidiano como tapete así, se programaron análisis en tres laboratorios, con el fin de comprobar las calidades de la materia prima al ser sometida factores como: reactivos químicos de uso domestico, luz solar y tensiones.

Pruebas realizadas a tejidos en Palma Estera en los laboratorios de Corporación Centro de Innovación y Servicios para las Industria del Calzado el Cuero y afines CEINNOVA, Laboratorio de Estructuras, Geotecnia y Pavimentos CIMOC Universidad de los Andes, y Centro Nacional Textil SENA Laboratorio de calidad Textil

Pruebas Realizadas:	Probeta	Laboratorio
	Dimensión en cm.	
Tensión: Se somete a esfuerzo en sentido contrario y se calcula la deformación y el punto de rotura, se propone aplicar en los dos sentido del tejido y diagonales.	15 x 10	CEINNOVA
Solidez a la luz: NTC 1479, se toman porciones de muestras y se exponen durante un tiempo especificado a luz, que semeja la luz del sol.	12 X 4	Centro Nacional Textil SENA
Determinación de la resistencia química: Inmersión: Sumergir la mitad de este en una solución determinada y dejarla 16 horas. Agua fría Agua caliente Solución detergente Punto abierto: Impregnar con la sustancia escogida el recubrimiento, dejarla 16 horas. Bebidas Frutas Condimentos Grasas Lubricantes Vinagre blanco Licores Xilol Varsol Acetona Alcohol	20 x 20	Centro Nacional de la madera SENA

## 6. Cadena Productiva de Hamacas en los departamentos de Bolívar y Sucre

Los tejidos de estos departamentos son realizados con algodón que compran las artesanas en la fábrica de Castro-Abuchaive en Barranquilla para luego realizar el tejido en telar.

Las pruebas designadas a estos productos fueron de tensión y desgarre, teniendo en cuenta la seguridad que debe presentar las hamacas y los constantes esfuerzos a que son sometidas, se decidió tomar hamacas de diferentes productores de la zona y extraer probetas de tejido de las diferentes partes en donde los esfuerzos podrían causar accidentes. Se verificó la resistencia a tensiones y desgarre en los dos sentidos del tejido.

Pruebas realizadas a hamacas en el laboratorio de la Corporación Centro de Innovación y Servicios para la Industria del Calzado el Cuero y Afines CEINNOVA

Pruebas realizadas.
Resistencia: se somete la muestra a tensión tomándola de los dos extremos y se registra la fuerza que opone al ser sometida a tensión. Se aplica a las uniones en hamacas y a una probeta de tejido
Desgarre, NTC 313 se realiza un rasgo inicial, luego se somete a una fuerza y se registra la resistencia que oponen las muestras a seguir siendo rasgadas.

## 7. Cadena Productiva de Cerámica en el departamento del Huila

Para la cerámica se designaron dos tipos de pruebas: la primera, desprendimiento de Plomo y Cadmio es obligatoria para los productos cerámica que estén en contacto con alimentos y es reglamentada por el Ministerio de la Protección Social y el Ministerio de Industria y Turismo en resolución 0408 de marzo de 2005 (esta prueba fue programada en el laboratorio de SUMICOL, sin embargo, después de contratada la prueba y enviada las muestras, en un proceso que demoró 3 meses, se produjo un daño en los equipos del laboratorio, por lo tanto se realizó de nuevo el proceso de contratación de estas pruebas con el laboratorio de INGEOMINAS, por lo anterior se anexan estos resultados al presente informe). La segunda prueba programada es la de absorción en vajillas, esta prueba se realiza para probar la calidad en la aplicación de los esmaltes en piezas de diferentes productores de la región, por tanto que, al filtrarse agua por las pequeñas fisuras de las piezas cerámicas se forman burbujas que terminan por quebrar las piezas cerámicas.

Pruebas Realizadas:
Desprendimiento de plomo y cadmio: Se toman 6 muestra idénticas y seis de contramuestra, se lavan, se llena con solución ácida, se tapa se extrae la solución 24h después y se realiza la prueba de absorción atómica. (a la fecha de este informe se realiza el proceso de contratación con INGEOMINAS)
Absorción: Se sumerge la pieza en agua durante tiempos determinados y se calcula la diferencia de peso. Por este medio es posible probar diferente tipos de piezas.



## 8. Cadena Productiva de Guadua

Para esta cadena se programaron pruebas en las uniones, por ser estas un factor determinante en la duración de los diferentes productos (sillas, lámparas, fruteros, bandejas y demás). Se sometieron a pruebas probetas de las uniones más usadas en cada uno de estos productos empleando dos tipos de pegantes con el fin de establecer como se comporta el sistema al esfuerzo. En colaboración con el ingeniero director del laboratorio se programó que los esfuerzos aplicados fueran cercanos a los que naturalmente afectan este tipo de productos durante su uso cotidiano.

Además se programó la realización de pruebas del porcentaje de humedad de las piezas falladas (que han sido sometidas al esfuerzo de falla por tracción), con el fin de establecer la relación de esta humedad con el comportamiento de las piezas, esto considerando que la humedad es considerada uno de los factores críticos que alteran el comportamiento de la guadua, provocando rajaduras y otros daños.

Pruebas realizadas a piezas cerámicas en los laboratorios de: Estructuras, Geotecnia y Pavimentos CIMOC de la Universidad De Los Andes

Pruebas Realizadas
Tracción: Se somete la muestra a esfuerzos en sentidos opuestos y se mide la resistencia de las uniones. Se espera probar 5 tipos de uniones y dos clases de pegantes
Porcentaje de Humedad: Se toman muestras del material y se someten a calor para eliminar la humedad, se calcula el porcentaje de humedad comparando pesos antes y después de la prueba.

## 9. Cadena productiva de Seda en el departamento del Cauca

En el caso de la seda se consideró la realización de pruebas en las que se analizará el tejido para su uso en prendas de vestir, también se tuvo en cuenta que ya se han realizado algunas pruebas y se trataba de explorar diferentes aspectos del tejido. Así, se aplicaron pruebas de resistencia a la costura y deslizamiento de hilos, que permitan entender el comportamiento del tejido cosido al someterse a esfuerzos.

Pruebas realizadas a tejidos en Iraca en Laboratorio del Centro Nacional Textil SENA

**Pruebas Realizadas:**

Resistencia al deslizamiento de hilos: Se toma una muestra de tela unida con costura y se le tensiona en lo sentido perpendicular a la costura.

Resistencia al estallido: Se coloca la muestra en un soporte y se mide la resistencia que opone al ser penetrada por una punta similar a la de un lápiz. ( Se aplicó resistencia a la tensión como reemplazo por motivos de trabajo)

**10. Cadena Productiva de Mimbres**

El mimbres se analizó a partir de fibras, comprobando la resistencia a la tensión individual además de se solicitaron dos pruebas mas: porcentaje de grasas y porcentaje de humedad, con el fin de establecer la influencia de estos factores en el comportamiento de la fibra, por tanto que es una fibra rígida sometida a múltiples torciones y esfuerzos en el tejido y en el uso.

Pruebas realizadas a fibras de mimbres en laboratorio del Centro Nacional Textil SENA

Resistencia a la tensión: Se somete a esfuerzo en sentido contrarios y se calcula la deformación y el punto de rotura.

Determinación del porcentaje de Humedad, Método de Horneado: Porcentaje de Humedad: Se toman muestras del material y se someten a calor para eliminar la humedad, se calcula el porcentaje de humedad comparando pesos antes y después de la prueba.

Determinación del Porcentaje de grasas y aceites