



Asesoría en diseño para la Cestería en esparto de Cerinza Boyacá

Unidad de Diseño – Artesanías de Colombia

Clara Inés Segura Infante

Diseñadora Textil

Santafé de Bogotá, D.C. diciembre 2002



Cecilia Duque Duque

Gerente General

Jairo Carrillo Reina

Subgerente de Desarrollo

Lyda del Carmen Díaz López

Coordinadora Unidad de Diseño – Bogotá

Clara Inés Segura Infante

Asesora en Diseño

Grupos de artesanos de Cerinza :

"ASAVAC"- "ASOARTEC"(Casco Urbano)

"CERENZA"(Vereda de Toba)

"ASOARTESPARTO"(Vereda de Chita!)

Grupo de artesanas independientes de la vereda de Novare

ASESORÍA EN DISEÑO
ETAPA DE PRODUCCIÓN
MUNICIPIO DE CERINZA
DEPARTAMENTO DE BOYACÁ

CONTENIDO

INTRODUCCIÓN

1. MUNICIPIO DE CERINZA

1.1 UBICACIÓN GEOGRÁFICA

2. ANTECEDENTES

2.1 HISTORIA DE LA ASESORIA

3. ANALISIS DE MUESTRAS DE DISEÑO Y PROTOTIPOS DE PRODUCCIÓN

3.1 SUSTENTACION DE LA PROPUESTA Y CAMBIOS

3.2 LINEAS DISEÑADAS Y APROBADAS

3.3 FICHAS TÉCNICAS

4. PRODUCCIÓN

4.1 DIFICULTADES Y SOLUCIONES EN EL PROCESO DE PRODUCCIÓN

4.2 PROCESO DE PRODUCCIÓN OPTIMIZADO

4.3 CAPACIDAD Y COSTOS DE PRODUCCIÓN

4.4 PROVEEDORES

4.5 CONTROL DE CALIDAD

5. COMERCIALIZACIÓN

5.1 MERCADOS SUGERIDOS

5.2 COMPORTAMIENTO COMERCIAL PRODUCTOS ASESORADOS

5.3 PROPUESTA DE IMAGEN

5.4 PROPUESTA DE EMPAQUE, EMBALAJE Y TRANSPORTE

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

DIBUJOS

CUADROS

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

ANEXOS

INTRODUCCIÓN

El sector artesanal en los últimos años ha tenido una transformación importante dentro de los mercados nacionales e internacionales ya que se ha ido posicionando dentro de los espacios antes reservados a la decoración vanguardista y totalmente innovadora. Hoy en día el carácter artesanal se esta fortaleciendo en el ambiente de decoración y diseño, prevaleciendo su riqueza cultural enfocada mediante las propuestas de diseño actuales a las exigencias del mercado.

Vemos así, que hay una tendencia marcada a elaborar productos con técnicas artesanales, con mano de obra de artesanos y con todo el conocimiento cultural de ellos, mezclado con los conceptos actuales de diseño creando una atractiva artesanía funcional y útil para los mercados de hoy día.

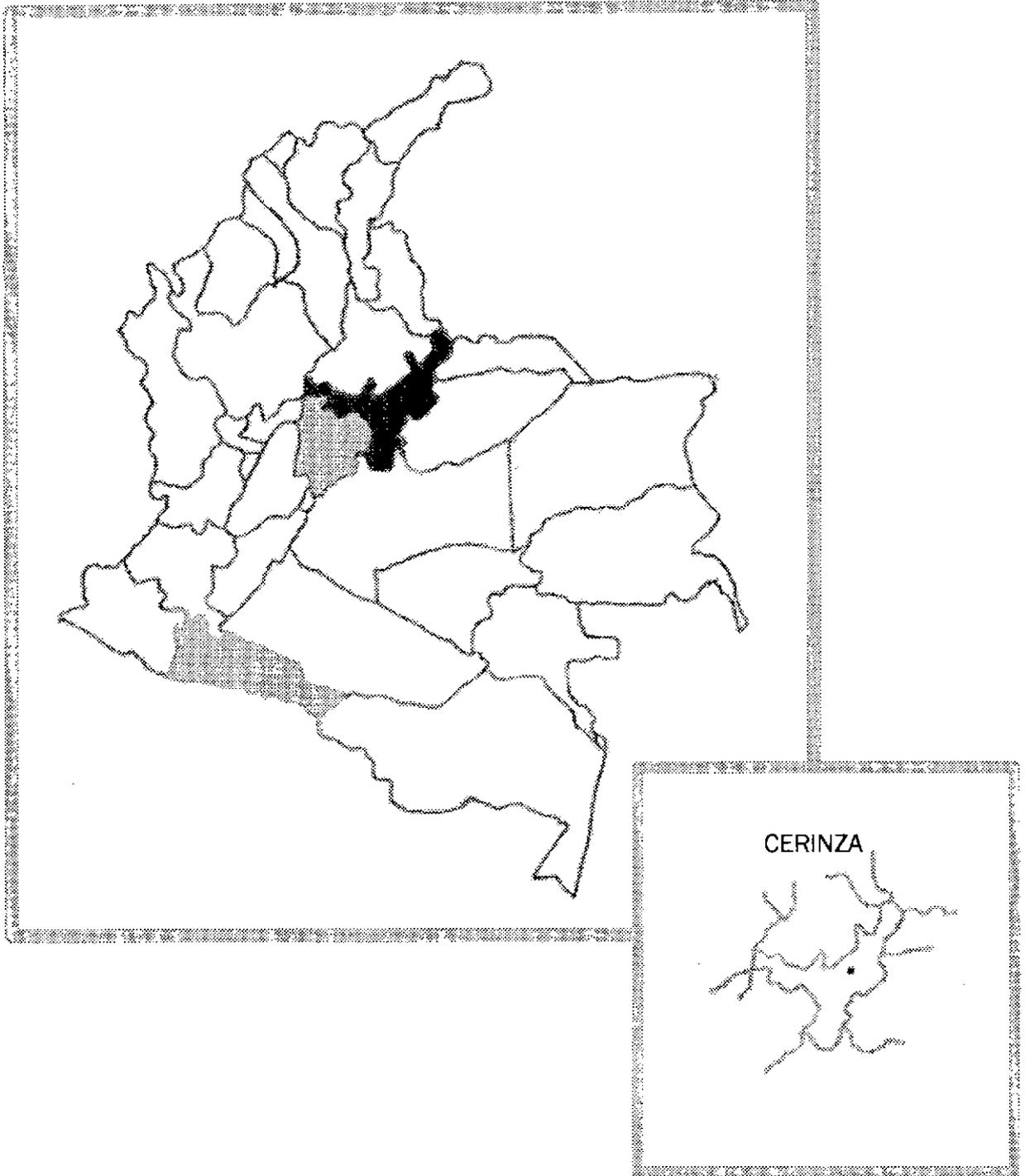
En el caso concreto de los productos de esparto elaborados en Cerinza, es importante que haya una concientización de este tema para así poder introducir estos grupos dentro de la propuesta formal del diseño artesanal actual y permitir una amplia competencia por calidad, precio e innovación propios de los productos de la región

Cabe anotar que el grupo asesorado cuenta con gran potencial humano y de materia prima que elabora productos ya reconocidos en mercados nacionales e internacionales pero su permanencia en este campo artesanal, se encuentra en la medida en que exista un desarrollo productivo organizado y unas nuevas propuestas de productos con los elementos anteriormente descritos.

Se enumeran a continuación los puntos mas importantes que en esta asesoría se tuvieron en cuenta para lograr los resultados esperados:

- Optimización de la calidad de los productos en su manufactura y acabados, desarrollo de nuevas posibilidades de teñido del material para crear efectos visuales diferentes .
- Profundizar en la capacitación del proceso de teñido con colorantes químicos (dispersos y micro dispersos - Cibacet) y específicamente consolidar el proceso de teñido de esparto con técnicas de reserva.
- Crear conciencia de la importancia de desarrollar nuevos productos con perfiles comerciales que permitan entrar a mercados nacionales e internacionales de mayor nivel de acuerdo a las tendencias del mismo
- Desarrollar productos de excelente calidad y con los parámetros de diseño ya estudiados en anteriores asesorías, elaborando productos comercializables, con diversidad en colores, diseños y especialmente con funciones específicas utilitarias .
- Optimizar los procesos artesanales con el fin de mejorar la calidad y de esta manera posibilitar una ampliación de mercados que contribuye al mejoramiento de la calidad de vida de los artesanos.

DEPARTAMENTO DE BOYACÁ EN COLOMBIA



1. MUNICIPIO DE CERINZA

1.1 UBICACIÓN GEOGRÁFICA

El municipio de Cerinza se encuentra ubicado al norte del departamento de Boyacá, limitando por el norte con el municipio de Belén y el departamento de Santander, por el sur con el municipio de Floresta; por el occidente con el municipio de Belén y Betétiva y por el oriente con el municipio de Santa Rosa de Viterbo.

El clima es frío y poco húmedo , con una temperatura aproximada de 13°C, encontrándose en la cordillera oriental a 2.753 mts sobre el nivel del mar .

El casco urbano de Cerinza se encuentra ubicado en el centro del municipio. De Duitama a Cerinza hay aproximadamente 25 minutos. El transporte es fácil, hay buses y colectivos que salen de Duitama hacia Belén , Capitanejo , Málaga o Cúcuta. Desde Bogotá también hay transporte directo.

2. ANTECEDENTES

2.1 HISTORIA DE LA ASESORIA

En Cerinza existen 4 grupos artesanales organizados que se dedican al trabajo con esparto. Estos son : ASAVAC y ASOARTEC que se encuentran en el casco urbano, en la vereda de Toba hay un grupo organizado : Cerenza , en la vereda de Chital se encuentra otro grupo Asoartespato y hay un grupo de mujeres artesanas independientes por toda la región y en especial en la vereda de Novare. Los dos grupos que se encuentran en el casco urbano han recibido capacitación por parte de Artesanías de Colombia:

- 1974 : El escritor Pablo Solano con apoyo de Artesanías de Colombia escribe un libro de artesanías boyacenses y uno de sus capítulos esta dedicado al esparto de Boyacá.
- 1985 : La D.I Maria Gabriela Corradine realiza una asesoría en diseño trabajando la elaboración de nuevos productos. De esta asesoría elabora una Memoria de oficio.
- 1995 : Artesanías de Colombia en convenio con ICBA contratan al diseñador Jorge Iván Quintero para realizar una asesoría.
- 1996 : La Antropóloga María Mercedes Ortiz realiza un diagnóstico en varios sitios de Boyacá incluyendo Cerinza
- 1997 : La D.T Diana Espitia realiza asesoría para mejorar los procesos productivos de los grupos artesanales dedicados a elaborar productos en esparto.
- 1998 : La D.I Olga Quintana trabaja en Cerinza la etapa de producción de los productos desarrollados anteriormente en especial estandarizar medidas, bases, alturas etc.

- 1998 - 1999 : La D.T Carol Valencia realizó asesoría continuando con los procesos iniciados en la anterior
- 1999 : La D.I Olga Quintana realiza asesoría en innovación de productos desarrollando una línea de lámparas donde la caperuza era en esparto.
- 2001 : La D.I Olga Quintana realiza asesoría de producción e innovación de productos optimizando la calidad de los mismos y definiendo nuevas líneas de productos. Se trabajó en procesos de teñido con tintes químicos aptos para fibras naturales duras.

3. ANALISIS DE MUESTRAS DE DISEÑO Y PROTOTIPOS DE PRODUCCIÓN

3.1 SUSTENTACION DE LA PROPUESTA Y CAMBIOS

La propuesta de diseño planteada para el trabajo en esparto tuvo en cuenta los siguientes aspectos :

- Productos desarrollados en la asesoría anterior donde se establecen las dimensiones internacionales de los productos desarrollados
- Trabajo técnico donde se desarrollan productos elaborados en dos, tres y cuatro hebras, logrando efectos diferentes de acuerdo a este proceso de tejido.
- De los productos desarrollados anteriormente , se escogieron dos que cumplieron con especificaciones técnicas para desarrollar productos de mayores dimensiones permitiendo que el trabajo en esparto entre dentro del mercado decorativo de manera impactante y cambiando el concepto del trabajo en este material.
- Innovación en el proceso de teñido con el fin de crear efectos por este medio y de esta manera desarrollar nuevas alternativas para estos productos

Se desarrollaron los siguientes prototipos , que una vez evaluados por la unidad de diseño de artesanías de Colombia tuvieron las siguientes observaciones:

- *Línea de jarrones decorativos de grandes dimensiones***

Este producto tuvo gran acogida por parte de los compradores. Se desarrolló con el efecto de degradación de color de acuerdo a las tendencias de casa Colombiana 2002. Es importante estudiar la manera de dar mayor estabilidad al producto logrando una estructura mas firme que la que el esparto puede brindar.
- *Línea de contenedores tipo roperos de mayores dimensiones***

Este producto tuvo gran acogida por parte de los compradores. Se desarrolló con el efecto de degradación de color de acuerdo a las tendencias de casa Colombiana 2002. Es importante estudiar la manera de dar mayor estabilidad al producto logrando una estructura mas firme que la que el esparto puede brindar.
- *Líneas de paneras cuadradas , redondas con diseño por tejido (cuadros) y por teñido (jaspeado). Se desarrollaron con tapas planas altas y bajas.***

Producto que tiene gran demanda, sin embargo se debe trabajar mucho más la calidad del mismo ya que el producto presenta deficiencias en este aspecto. Las tres alternativas de tapa tuvieron buena acogida, en cuanto a la tapa baja se requiere que el contenedor sea mas alto para que el espacio interior sea lo suficientemente grande y permitir una mayor funcionalidad. Es importante también que las tapas cacen perfectamente con el contenedor y no se deslicen o se abran .
- *Líneas de bandejas rectangulares con diseño en degradación de colores***

Producto muy aceptado en el mercado y de gran demanda. El trabajo en diseño permitió al comprador tener alternativas diferentes de este producto. La degradación de color fue muy llamativa. Se requiere mejorar la parte formal para llegar a la perfección de la propuesta .
- *Líneas de bandejas redondas con diseño jaspeado y a cuadros***

Este es un producto tradicional que con los efectos logrados con las técnicas de teñido y tejido dieron una nueva posibilidad al comprador de adquirir un producto novedoso. Se requiere trabajar un poco mas en la calidad del armante .
- *Líneas de mesa con diseños de cuadros , jaspeados y en degradación . Estas líneas incluían 6 individuales , 6 porta-cazuelas y servilleteros***

Estos son productos tradicionales que con las técnicas empleadas en esta asesoría adquirieron otra visión para los compradores. Se debe mejorar la calidad de los individuales, específicamente en que sean totalmente compactos y planos, en cuanto a las porta-cazuelas es importante redefinir las dimensiones a trabajar . Los servilleteros tuvieron gran acogida en los compradores.

- ***Línea de fruteros pequeños***

Línea diseñada por la D. I Olga Quintana como productos para Casa Colombiana. Se siguiere diversificar tamaños .

3.2 LINEAS DISEÑADAS Y APROBADAS

De los prototipos presentados como trabajo de la presente asesoría, todos fueron evaluados y de ellos se hizo pedido para el stand de la unidad de diseño de Artesanías de Colombia. Los productos se relacionan en el cuadro de líneas diseñadas (siguiente página).

3.3 FICHAS TÉCNICAS

(Ver fichas técnicas)

4. PRODUCCIÓN

4.1 DIFICULTADES Y SOLUCIONES EN EL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Existen algunas dificultades dentro del proceso productivo de los grupos artesanales de Cerinza, que interfieren en la optimización de los productos y su posible comercialización, además no permiten que se puedan desarrollar nuevas propuestas con todos los elementos y características óptimas por lo que en ciertas ocasiones los productos sugeridos como prototipos presentan problemas que tienen que ver con estas dificultades.

Los problemas detectados dentro del proceso productivo y sus soluciones son los siguientes:

PROBLEMA : MALA SELECCIÓN DEL MATERIAL

Productos en los que no se realizó una buena selección por lo que presentan demasiadas uniones por trabajar esparto corto para superficies grandes, donde el esparto quemado es mezclado con el blanco y se ve tipo manchón, donde se mezclan espartos finos y gruesos y el tejido visualmente se ve des-uniforme y mal elaborado

SOLUCION

En el momento de adquirir el material, es importante que se realice una buena selección del esparto en donde se clasifique en los siguientes grupos : Esparto largo para trama, esparto corto para urdimbre o armante, esparto para blanquear y esparto quemado para teñir en tonos oscuros. Así mismo es indispensable seleccionar el esparto de acuerdo al producto es decir, si es un producto que visualmente es delicado, el material debe ser delgado para que el tejido se vea de altísima calidad. Si el producto es pesado y requiere que visualmente se vea firme, se requiere esparto grueso y preferiblemente largo.

La calidad está determinada en un 50% de la selección que del material se realice.

PROBLEMA : DIFICULTAD EN ADQUISICIÓN DE COLORANTES

Uno de los principales problemas que tienen los grupos de la región es la dificultad para adquirir los tintes químicos que aseguran que los productos no se van a decolorar fácilmente y esto hace que la calidad del producto sea mayor. Se han utilizado tintes industriales directos y micro-dispersos que trabajan en la celulosa bastante bien, sin indicar que estos sean óptimos para el teñido del esparto pero asegurando una mejor resistencia a la luz, y una fijación, brillo y duración mayor que las anilinas utilizadas en la región.

El principal problema es el costo de estos productos ya que para la economía de los grupos de la región es excesivamente costoso (los precios por Kilogramo oscilan entre \$50.000 y \$ 90.000 por color)

Estos productos además se consiguen únicamente en Bogotá o Medellín dificultando aún mas su adquisición.

SOLUCIÓN

Se deben organizar como grupo muy estrictamente con el fin de optimizar , las ganancias que tienen de las participaciones en ferias, de venta a clientes específicos etc..., dejando algún porcentaje para el grupo con el fin de crear un fondo que les permita comprar los tintes e insumos necesarios para el trabajo artesanal. De esta manera pueden adquirir los tintes y pueden repartirlos entre las personas socias de la asociación o del grupo.

En cuanto al envío, las casas distribuyen directamente una vez conocen al cliente, éste les cancela en una cuenta el valor de los productos y ellos a su vez envían los productos a su destino. Par lograr este mecanismo es importante que exista una organización grupal.

Para comenzar, estos grupos cuentan con los asesores que pueden contactarlos con las casas distribuidoras de los productos. Los grupos del casco urbano de Cerinza ya han adoptado este sistema, sin embargo los grupos de las veredas tienen mayor dificultad y es importante lograr que adquieran los productos ya sea directamente con los proveedores o por intermedio de la alcaldía o de los mismos grupos del casco urbano.

PROBLEMA : DIFICULTAD EN EL CONTROL DEL TEJIDO

Los productos a medida que se van elaborando se van torciendo por lo que una vez finaliza el proceso, el centro del tejido está inclinado hacia uno de los lado y por lo tanto

visualmente hay un error, además en algunas oportunidades se agranda o se achica el tejido haciendo que las dimensiones varíen y el producto se deforme.

SOLUCIÓN

La única solución es que cada artesana desde el principio elabore con cuidado el producto y esté concentrada en evitar que el tejido se incline. Esto se controla mediante la presión de los dedos en el tejido al momento de entrelazar la trama. La artesana debe hacer fuerza al tejido para que permanezca recto y constantemente verificar medidas y verificar que la forma sea la correcta.

PROBLEMA : NO EXISTE UNA CARTA DE COLOR UNIFICADA PARA POSIBLES PEDIDOS

No existe una carta de color unificada para todos los grupos de la región y que se maneje para los pedidos

Es importante aclarar que sin una carta de color se limita fuertemente las posibilidades de pedidos ya que los clientes , en especial los internacionales, cuentan con que sus pedidos son perfectos desde todo punto de vista incluyen colores exactos a los de los productos escogidos.

Si el pedido llega con colores diferentes es muy probable que sea rechazado y sea devuelta la mercancía, además de perderse un cliente.

SOLUCIÓN

Dedicar por lo menos una semana a la elaboración de la carta de color con colorantes micro dispersos , de tal manera que cada artesana que participe en esta asesoría la finalice con su carta de color personal. Es importante anotar que las personas que se capacitan y asisten a estas jornadas son a quienes se les realizarán los pedidos ya que están capacitadas y son confiables para dar buenos resultados y buenos productos. Además de esta carta de color debe salir una carta de color para el departamento de compras de artesanías de Colombia , otra para la unidad de diseño y de ser posible otra para los compradores para así realizar pedidos confiables al respecto.

PROBLEMA : NO HAY UNIFICACIÓN EN LAS DIMENSIONES

Productos como porta-cazuelas e individuales son elaborados con medidas diferentes por los grupos o las artesanas. Esto dificulta garantizar un pedido grande ya que se

requiere exactitud en las dimensiones. En los productos nuevos se requiere exactitud ya que esto es una exigencia del comprador .

SOLUCIÓN

Que los grupos adopten las medidas entregadas en las asesorías y las registren en sus cuadernos para poderlas seguir al pie de la letra en el momento de un pedido. Estas medidas deben manejarse en todos los grupos de la región para evitar equivocaciones. Para que se logre, se debe realizar una nivelación al respecto en los grupos.

PROBLEMA : DESIGUALDAD DE CALIDAD DE LOS PRODUCTOS

Al realizarse un pedido, previa aprobación de los prototipos, en un 40 o 50% el pedido llega con problemas graves de calidad. Por esta razón hay que devolver la mercancía.

SOLUCIÓN

Una vez se realiza el prototipo, el artesano debe ser conciente que al volver a elaborar un producto debe ser igual o mejor al prototipo. Esto se aclara en las asesorías, pero es indispensable que cada artesano asuma su compromiso en calidad. Se debe evitar hacer los productos a última hora o solo por salir del paso. También es muy importante que al interior de los grupos se haga un control de calidad antes de enviarlos ya que la imagen del grupo esta reflejada en los productos. Si este paso se realiza , el producto final va ser excelente y va a permitir crear la cadena de comercialización de productos.

PROBLEMA : LOS TERMINADOS SON DEFICIENTES

Algunas artesanas por elaborar los productos rápidamente descuidan los acabados y desafortunadamente con malos acabados las piezas no se venden y dan una mala imagen. Por esto algunos productos presentan malos acabados tales como: Puntas visibles, enrollados mal elaborados, con huecos, des-uniformes, enmallados desiguales unos mas altos, otros mas bajos, etc.

SOLUCIÓN

Este problema se soluciona teniendo mas cuidado durante el proceso, seleccionando bien el esparto, teniendo paciencia en el momento de hacer el enrollado y teniendo cuidado de tapar todo el borde. En el caso de los enmallados, , al momento de cuadrar la distancia de la malla y el borde, todas debe ser igual, en altura y en distancia.

PROBLEMA : INESTABILIDAD DE PRODUCTOS GRANDES

Los prototipos realizados en la presente asesoría plantean la posibilidad de elaborar productos de mayores dimensiones ya que en la actualidad este tipo de productos tiene gran demanda y aceptación en los mercados de diseño de interiores. El problema se presentó en la poca estabilidad debido al tamaño, permitiendo ser productos exclusivamente decorativos.

SOLUCIÓN

El proceso de diseño se encuentra vigente para estos productos por lo que se plantea elaborar una estructura que de rigidez al productos y por lo tanto le de mayor estabilidad. Este proceso se debe realizar en la próxima asesoría para culminar la propuesta de productos en gran formato de manera positiva.

4.2 PROCESO DE PRODUCCIÓN OPTIMIZADO

El esparto es la materia prima empleada en Cerinza para elaborar los productos artesanales. El nombre científico es "Stipa Tenacissima" o " Spartina Patensjuncae". Esta planta pertenece a las gramíneas, nace de manera silvestre en suelos áridos y con gran proporción de cal, sales sódicas, magnésicas y potásicas. Se desarrolla en climas duros de inviernos fríos y veranos ardientes, con escasas lluvias.

Nace espontáneamente por semilla o por la siembra de la cepa. Sus primeros tres años de crecimiento son muy lentos y es afectada fuertemente por las heladas, la falta de sol, retrazándose su desarrollo. Tiene una altura de aproximadamente 60 cm , de hojas radicales filiformes muy largas, elásticas y tenaces, enrolladas en si mismas, con espiguitas estrechas de una sola flor dispuesta de inflorescencia sedosa.

En Colombia se encuentran cultivos de esparto a mas de 2,500 mts sobre el nivel del mar y en lugares pantanosos. Florece en Abril y Mayo, madura en Junio y disemina al mes siguiente.

Existen varias clases de esparto, en Cerinza se encuentra también otro tipo de esparto llamado "Hiche" que por sus características físicas (hebras cortas y delgadas) se utiliza como alma o armante en otros oficios de cestería. También se utiliza para amarrar el bulto de esparto.

El esparto es adquirido por las artesanas según la necesidad. Se consigue esparto largo que se utiliza para la trama o para armantes grandes y esparto corto que se usa para armante. Es comprado semanalmente o periódicamente en Belén , Paipa, Sogamoso y Duitama. Es vendido por bultos llamados “maletas” de $\frac{1}{2}$ o 1 arroba y viene de varias calidades mezclándose esparto largo , corto, quemado, grueso, fino etc... (Ver dibujos al final del capítulo)

El esparto es colocado en un mismo sentido es decir con todas las patas hacia abajo.

En una maleta de esparto se consiguen entre 8 y 13 manojos, variando el valor según la cantidad y el valor de la maleta es de \$35000 aproximadamente.

Una vez las artesanas adquieren la maleta, se dedican a seleccionarlo en la casa separándolo por calidades.

PREPARACIÓN DEL MATERIAL (OPTIMIZADO)

Es importante que al momento de seleccionar el material se tengan en cuenta los siguientes aspectos :

- Todo el material para trama debe ser de igual calidad en cuanto a diámetro de la fibra.
- Para el proceso de teñido se deben escoger tallos blancos y sin manchas con el fin de obtener colores uniformes y parejos.
- Se debe calcular por lo alto la cantidad de material a teñir ya que por mas exacta, la formula de teñido no garantiza colores idénticos.
- Para el armante o estructura del tejido, se debe seleccionar el esparto mas corto y para la trama se seleccionan las hebras mas largas.
- Se preparan manojos de un grosos que quepa en la mano y estos son amarrados con esparto de menor calidad o con fique.
- De cada maleta se calcula que salen 10 a 20 manojos de esparto corto para armante y 40 manojos de esparto largo para trama.
- Es importante el secado del esparto con el fin de “blanquear” el material reduciendo su color verdoso.

- El armante se coloca a secar en manojos con las puntas hacia abajo y la pata hacia arriba, insertado en una cuerda de alambre, dejando que el viento las seque.

EL BLANQUEADO : COCINADO

El color del esparto es verde oscuro en casi la totalidad de la hebra, excepto la pata que tiene un color mas claro y hacia la punta tiende a ser café.

Las artesanas blanquean el esparto cocinándolo en agua durante dos horas aproximadamente, logrando un color claro que tiende a ser color crema. Es importante anotar que un producto de esparto con el uso se va oscureciendo.

El proceso es el siguiente :

- Se prende la estufa generalmente alimentada por leña o carbón.
- Se coloca una olla grande con agua a calentar.
- Se introduce los atados de esparto en forma de rollos de manera que quepan perfectamente y sean cubiertos totalmente por el agua.
- Se tapa la olla asegurando la tapa con piedras colocadas sobre ella todo el tiempo de la cocción para evitar que se salga el esparto.
- Se deja hervir durante dos horas y no es necesario añadir mas agua
- Es importante señalar que el esparto debe cocinarse estando verde y fresco ya que si se compra seco es imposible de blanquear.

(Ver dibujos al final del capitulo)

EL SECADO

Una vez cocinado el esparto se saca de la olla y se extiende en manojos sin desatarlos y abriéndolos en abanico. Esto se realiza sobre el pasto o en piso de cemento limpio. Se deja al sol y al sereno por espacio de 8 a 15 días hasta que blanquee totalmente. De acuerdo al clima, el secado puede ser mas lento o rápido. Este proceso implica estar

revolviendo cada atado de esparto constantemente para que blanquee parejo (se recomienda revolverlo una o dos veces al día).

En sitios donde no se cuenta con el espacio suficiente, es colgado en las azoteas, insertándolo en las cuerdas de la ropa o colocándolos en los bordes de los muros de ladrillo. Se puede agilizar el proceso colocando los manojos en forma vertical o parados contra la pared cerca de la estufa para que el calor del fogón los seque.

Es importante anotar que el esparto no resiste mas de dos o tres mojadadas ya que de mojarse mas se mancha y se pudre. Esto se nota porque el esparto toma una coloración oscura. (Ver dibujos al final del capítulo)

TEÑIDO O TINTURADO

El proceso de teñido se puede aplicar tanto para el esparto de trama como de armante.

Para desarrollar este proceso se realiza lo siguiente :

- Se escoge por grupos de 3 o 4 manojos de acuerdo a la cantidad requerida por color.
- Para 4 manojos de esparto se requiere aproximadamente 8 cucharadas de tinte Cibacet y 8 litros de agua , siendo de extrema importancia que la solución tintórea cubra totalmente el material y permita ser movido para que el color quede parejo en todos los manojos.
- Se escoge el esparto blanqueado, se prepara la tintura (importante no aplicar mordientes ya que estos tienden a cristalizar la fibra).
- La olla debe ser lo suficientemente grande para el proceso
- Se deja hervir durante 1 hora revolviendo eventualmente y se puede sacar el material de manera inmediata o dejarlo en la solución tintórea hasta que se enfríe
- Luego se extiende al sol para que seque perfectamente
- Una vez seco se utiliza o se almacena para uso posterior.

En esta asesoría se desarrollaron alternativas novedosas de teñido que se describen a continuación :

Se propone realizar procesos de teñido que permitan crear efectos visuales en los productos finales. Para esto se desarrollaron dos alternativas:

Teñido en degradación de colores : El proceso consiste en dividir el esparto para tramar en 6 o mas grupos de acuerdo al producto. Luego se comienza a teñir por grupos buscando que cada uno vaya engamado con el anterior y el posterior. De esa manera se desarrollaron los ~~(algunos)~~ productos partiendo del color negro hasta el color naranja pasando por los tonos rojos. Esto se logra reutilizando los colores de la teñida anterior, añadiendo otro color pasando por diferentes colores que se convierten en uno nuevo. El proceso se realiza de manera independiente para cada color y en el proceso de tejido se ve el efecto deseado. (Ver dibujos al final del capitulo)

Teñido jaspeado : Consiste en utilizar técnicas de reserva con el fin de crear efecto de jaspeado. Esto se logra de la siguiente manera : Primero se separa el esparto para tramar lo mas largo posible. Posteriormente se hace un atado, amarrando el manojo por la mitad. Luego una de las mitades es amarrada totalmente y cubierta por plástico de manera que no permita que el colorante tiña ese sector del manojo, luego la mitad que esta suelta es sumergida en le tinte y el proceso es idéntico al ya descrito. Una vez el primer color ya esta listo se desamarra la parte cubierta y se amarra la parte ya teñida. Luego la parte aun no teñida es sumergida en el nuevo tinte siguiendo el mismo proceso. Finalmente el esparto queda teñido la mitad de un color y la otra mitad de otro color. Así, una vez se teje el efecto jaspeado se visualiza.

(Ver dibujos al final del capitulo)

NOTA :

Si se quiere almacenar el esparto ya teñido se puede recoger y guardar en un sitio seco en el cual no se dañe por humedad.

Por lo general el esparto no dura almacenado por mas de 20 días aunque se puede guardad por mas tiempo, esto depende del sistema de producción y a las ventas de los productos artesanales.

ELABORACIÓN DEL PRODUCTO

La cestería desarrollada en Cerinza con esparto como material es la llamada cestería tradicional donde existe un entrecruzamiento regular de hebras en dos sentidos : vertical (urdimbre) y horizontal (trama). El proceso de tramado se efectúa cuando la hebra de esparto pasa alternadamente por delante y por detrás de la urdimbre que se denomina armante y el cual atraviesa de extremo a extremo el tejido y es el que da estructura al producto. Existen varios tipos de puntada que se utilizan en los trabajos de esparto : dos hebras, tres hebras y cuatro hebras. (Ver dibujos al final del capítulo)

Aspectos importantes del tejido con esparto :

- El esparto debe ser humedecido previamente para que sea mas flexible al momento de tejer. Se sumerge en una alberca o en un platón con agua durante 1 o 2 horas previas al tejido. Es importante no dejarlo demasiado tiempo ya que se puede dañar.
- Algunas artesanas utilizan un paño o tela sobre las piernas para evitar que las puntas del esparto les dañen la ropa y la piel. Si teje de pie se acostumbra llevar un manojito bajo el brazo para así ir tejiendo.
- A medida que el esparto trama se va tejiendo , se llega a la punta y es necesario añadir otra hebra para continuar el tejido. Esta hebra se saca del manojito y se le corta con un cortaúñas para retirar la parte seca o la cáscara que envuelve la base o pata. Luego se inserta en la obra para reanudar el proceso de tejido.
- Si por alguna razón se suspende el trabajo, al retomarlo es importante que el producto se humedezca para volver a flexibilizar el material y evitar que se quiebre.
- Se debe evitar dejar los productos al rayo del sol porque tienden a researse y se "ralean".

El proceso de elaboración de los productos es el siguiente:

PARA LOS ARMANTES :

El armante es la base del tejido. Para elaborarlo se deben colocar la mitad de las hebras hacia un lado y la otra mitad hacia el lado opuesto, esto con el fin de crear un equilibrio en el tejido. (Ver dibujos al final del capítulo)

Cada manojo que conforma un armante no debe tener un grosor mayor de 2 cm.

El armado se puede realizar de varias maneras :

1. Tipo tafetán donde se intercalan uno a uno los manojos formando el tejido inicial
2. Tipo estrella donde los manojos van sobrepuestos uno encima del otro formando un círculo. En la mitad se amarran .
3. Tipo sobre posición donde se coloca una hilera de manojos en una dirección y otra hilera de manojos perpendicular a la anterior.

(Ver dibujos al final del capítulo)

PARA LA TRAMA :

Se inicia el tramado uniendo dos hebras de trama, amarrándolas de las bases y colocándolas alrededor de uno de los armantes, iniciando así el tramado pasando cada hebra por delante y por detrás de cada uno de los manojos de armante y en la siguiente vuelta se invierte el paso.

Existen tres maneras de tramar : a dos hebras, a tres hebras y a cuatro hebras

El tramado a dos hebras es el tramado ya descrito en el que cada hebra pasa por delante y por detrás de cada manojo de armante. En este caso, el armante se alcanza a apreciar por entre la trama y se puede jugar con efecto urdimbre y trama, Hasta ahora no se ha explotado esta posibilidad en el sentido de aprovechar que el armante se ve, por esta razón el producto trabajado a dos hebras se ve ralo y de menor calidad. Cuando se trama a tres hebras , dos hebras pasan por delante y una por detrás de los manojos de armante, siempre pasando dos por delante y solo una por detrás, este tejido permite tapar totalmente el armante por el exterior del producto, viéndose el armante solamente por el revés. Da mayor calidad y se trabaja exclusivamente con efecto trama. Si se trabaja a cuatro cabos, el producto es aún de mayor calidad, ya que tanto el exterior como el interior van a dos hebras. El efecto visual es de trama exclusivamente y el tejido se ve mucho mas compacto. El problema es que se va el doble de esparto que en los anteriores tramados.

Es importante anotar que a medida que se va tejiendo se debe ir repartiendo los gajos o manojos de los armantes con el fin de evitar huecos en el tejido y dar estructura al mismo. Cuando los armante se abren, es necesario añadir esparto de armante para que quede del grosor establecido y se unifique el armante.

A medida que se teje se llega a las puntas de esparto de armante, por esta razón es importante añadir armante a medida que se teje y se debe eliminar el final del esparto que se vea oscuro, quemado o simplemente el final, cortándolo con cortaúñas o con los dedos y añadiendo armante nuevo. La nueva hebra se inserta en el mismo armante previamente doblada por la mitad para que quede bien ajustada.

(Ver dibujos al final del capítulo)

EL REMATE

En la cestería de esparto se utilizan tradicionalmente dos tipos de remate : El enmallado y el enrollado

El enmallado es cuando el armante al finalizar el tejido se inserta por el 3 armante que sigue a continuación dejando una curva visible al borde del tejido. Se crea entonces un efecto de argollado. Este remate no es muy fuerte por lo que se emplea en objetos livianos ya que no soporta mucho peso y trájín.

En el enrollado se utiliza esparto adicional y consiste en cruzar un armante sobre el siguiente trezándolo quedando este tejido por la parte exterior del producto. Es importante la ayuda de los dedos para orientar las fibras.

Luego, se coge un manajo de esparto independiente del tejido, el cual se iguala por la pata y de allí se sacan las hebras mas largas que sobresalgan del extremo general. Luego, se atan con hebras de fique o del esparto Hiche hasta quedar un amarre fuerte, semejando la punta de una aguja. Una vez se tienen listas o amarradas las puntas, se toma la trama por el borde y con la punta elaborada se atraviesa por el tejido ocultando la trenza de amarre elaborada, cubriendo así el final del tejido. Este enrollado debe pasa por una o dos vueltas hacia abajo del tejido, respecto al borde.. Posteriormente se hala la punta como si se tratara de una aguja enhebrada y así sucesivamente se va elaborando el enrollado que debe quedar totalmente parejo. No se puede forzar la punta en un falso

giro ya que se puede trozar o reventar. Una vez se acaba la punta, esta es metida dentro del tejido, ocultándola y se cubre con otra punta nueva para finalizar el proceso.

Una vez se finaliza el proceso de tejido, es importante que con un cortaúñas se revise toda la superficie cortando puntas que hayan quedado sueltas.

También se debe confirmar que los enrollados queden uniformes, parejos así como los enmallados. (Ver dibujos al final del capítulo)

4.3 CAPACIDAD Y COSTOS DE PRODUCCIÓN

La capacidad de producción en el municipio de Cerinza es alta ya que mas de 50 personas realizan trabajos artesanales, tanto del casco urbano como de las veredas del municipio. De estas, las artesanas que pertenecen a los grupos ASAVAC , ASOARTEC y CERENZA realizan un trabajo de buena calidad, han participado en ferias y tienen el proceso productivo organizado. Las artesanas de ASOARTESPARTO y las independientes de la vereda de Novare aún están en la etapa de organización y mejoramiento de producto, sin embargo el trabajo que realizan tradicionalmente es de buena calidad. De estas, aproximadamente un 80% han estado participando en las últimas capacitaciones y un 35 % de ellas están preparadas para realizar excelente trabajo. En el cuadro de "CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN" se puede apreciar la capacidad real de producción, partiendo de las personas que participaron en esta asesoría.

En cuanto a los costos de producción, se estandarizaron los precios de cada producto según su trabajo, el tipo de tejido, las dimensiones y el proceso de teñido del esparto . En cuanto a la mano de obra, se tomó como referencia el jornal de la región (\$10.000=) y en esta oportunidad no se tuvo en cuenta ni el precio de los tintes ni el transporte a Bogotá.. En el cuadro de "COSTOS DE PRODUCCIÓN" se resume éste punto.

(Cuadros al final del capítulo)

4.4 PROVEEDORES

***PROVEEDORES DE HERRAMIENTAS**

Las herramientas que se utilizan son:

- Tinaja, platón o alberca
- Cortauñas
- Aguja de talonar
- Metro
- Ollas para teñir el material
- Colorantes o tintes
- Vasija
- Bancos
- Paño para cubrir las piernas

Matriz o moldes (según requerimientos de los productos)

Todas estas herramientas se consiguen fácilmente en Duitama, excepto los tintes que se consiguen en Bogotá con “Colquímicos” o “Color químicos”

***PROVEEDORES DE MATERIA PRIMA**

El esparto se consigue en la región en las siguientes localidades :

-BELÉN , municipio vecino al que las artesanas se desplazan para comprarlo.

-Corregimiento de Palermo , ubicado a 20 kilómetros del casco urbano de Paipa y en la plaza de mercado de Paipa.

-En Sogamoso y Duitama, en las plazas de mercado.

El esparto es vendido en “Maletas” de ½ o 1 arroba y viene revuelto de varias calidades resultando a veces largo, fino, corto, grueso, quemado.

***PROVEEDORES DE PRODUCTOS TERMINADOS**

Son todos los artesanos presentes en la asesoría y con quienes se desarrolló producto

Se encuentran censados en el cuadro de proveedores (Ver cuadro anexo de artesanos al final del capítulo)

4.5 CONTROL DE CALIDAD

Los puntos más importantes para tener en cuenta respecto a la optimización en la calidad de los productos son los siguientes:

- Una vez se adquiere el esparto, este debe ser cuidadosamente seleccionado, diferenciando el esparto largo del corto y el fino del grueso, así mismo es importante seleccionar el que se encuentra mas quemado que se puede utilizar para teñir colores oscuros. De igual manera se debe seleccionar el esparto para armante y el esparto para trama, de acuerdo al producto a desarrollar.
- El proceso de blanqueado se debe realizar de manera cuidadosa ya que de ser utilizado el esparto sin teñir o teñido en tonos suaves, el color debe ser lo mas uniforme posible para evitar errores visuales de manchas etc...
- En el proceso de teñido se debe tener sumo cuidado ya que si se introduce demasiado material en la solución tintórea, cabe la posibilidad de no teñir uniformemente el esparto y por lo tanto los colores quedarán mareados, disminuyendo la calidad del proceso y del producto final.
- El estudio de color para teñir la fibra se debe realizar con anterioridad con el fin de lograr combinaciones armoniosas y agradables. Además es importante que estén actualizadas en las tendencias de color del momento para elaborar productos que realmente sean competitivos a nivel nacional e internacional.
- El tejido debe ser totalmente uniforme y sin ningún error técnico. Se debe controlar permanentemente la forma del objeto ya que este tejido con esparto presenta problemas en cuanto a dimensiones , estructuras y formas en los productos finales.

- Los acabados de los productos deben ser perfectos. No deben quedar hebras sueltas o puntas visibles así como debe evitarse en el revés que se vea la unión de las hebras.
- Se debe tener especial cuidado con el armante para que no se voltee, ya que esto le da mala apariencia al producto. Esto es detectado por el revés del producto, especialmente en los individuales.
- Las dimensiones de los productos deben cumplir los requisitos de los mercados mundiales. Por esta razón los productos se deben elaborar con exactitud dimensional.

***EXIGENCIAS DEL ARTESANO FRENTE AL PRODUCTO**

- Productos que puedan competir en mercados con calidad y precio. Productos rentables que aseguren entradas económicas importantes.
- Material de buena calidad
- Productos de fácil elaboración
- Prefieren pagos inmediatos y de esta manera el rendimiento es mayor
- Tener asegurada la venta de sus productos
- Facilidad en la adquisición de tintes

***EXIGENCIAS DEL COMPRADOR FRENTE AL PRODUCTO**

- Productos de excelente calidad y con innovación
- Productos con alta dosis de diseño y al mismo tiempo funcionales.
- Productos limpios sin manchas ni colores mareados, ni nudos, ni puntas visibles
- Productos con excelente presentación con formas perfectas y definidas, con técnica uniforme
- Excelente manejo de color y de combinación de técnicas
- Variedad de tamaños, colores, formas de productos sin perder el concepto de juego de los mismos.

5. COMERCIALIZACIÓN

La comercialización de los productos de esparto se ha venido realizando por medio de intermediarios para el mercado nacional. Estos productos se consiguen en las plazas de mercado del país, en los centros artesanales y en las ferias locales y regionales. Los productos que allí se consiguen pueden variar considerablemente en cuanto a calidad, sin embargo las artesanas continúan elaborándolos porque son comprados aún a precios mínimos.

En Cerinza hay varios almacenes o tiendas artesanales al borde de la carretera principal. Estas tiendas no permanecen abiertas, tienen horarios específicos de atención, especialmente los días de mercado y los fines de semana pues los clientes son viajeros de la región que se desplazan los fines de semana y los mismos integrantes de la comunidad que realizan sus compras los días de mercado. Los más reconocidos son los almacenes de los grupos ASAVAC y ASOARTEC.

Hoy en día, la alcaldía le ha dado gran apoyo a los grupos artesanales y en especial a las artesanas independientes para que puedan desarrollar productos con los requisitos de calidad y diseño que se buscan en los mercados locales.

Durante algunos años, estos grupos han participado en Expoartesanías y los resultados han sido favorables. Este es uno de los puntos donde mayor comercialización tienen y donde pueden tener más contactos comerciales, pero todo depende de la innovación, la calidad, la funcionalidad, la presentación y la organización grupal, además del cumplimiento y la seriedad que cada grupo tenga frente a eventuales negociaciones.

Por medio de capacitaciones los grupos artesanales han visto y verán las posibilidades comerciales y las oportunidades que tienen si compiten con productos con las características anteriormente descritas y ya son conscientes que los consumidores buscan productos novedosos con gran cantidad de diseño y funcionalidad. Además de excelente calidad.

- Presentación llamativa del producto, incluyendo empaque, marquilla, información cultural etc.

En Cerinza, los grupos artesanales han ido comprendiendo poco a poco la importancia de la calidad de sus productos para poder tener pedidos periódicamente y para poder competir en los mercados nacionales e internacional que ya ha ido conociendo. Aún así, existen un porcentaje de artesanos que elaboran productos de muy mala calidad y se disgustan porque no son aceptados para comprarlos o porque son devueltos por la misma razón.

También son concientes de la importancia de innovar para poder participar en las ferias nacionales e internacionales para tener buenas posibilidades de competir en los mercados artesanales.

Por esta razón se desarrolló al final de la asesoría un control de calidad fuerte y las mismas artesanas aprendieron a realizar un control entre ellas mismas siendo este un paso importante

Sin embargo han aprendido a desarrollar productos con muy buena calidad y en la medida que se les exige, desarrollan productos excelentes

5.1 MERCADOS SUGERIDOS

Con estos nuevos productos se busca ampliar las posibilidades de mercados para los grupos de Cerinza. Para esto se cuenta con la información obtenida de revistas especializadas en decoración actual como son: AXXIS , EL MUEBLE, CASAVIVA, COMO DECORAR entre otras y de almacenes especializados como son Almacenes de artesanías de Colombia, Casa Mayor, Bima, entre otros. En estos se ve la tendencia a decorar con productos que tiene una gran dosis de diseño y que a la vez son funcionales sin perder su carácter decorativo.

Además se contó con la asesoría del experto en decoración artesanal el Diseñador Filipino P.J Arañador quien permitió crear ambientes , espacios y productos artesanales con conceptos colombianos que tienen gran acogida en mercados internacionales, abriendo las puertas a la artesanía colombiana en el exterior.

Las fibras naturales y el juego de colores para lograr diseños están adquiriendo gran importancia en este contexto de decoración artesanal al igual que las técnicas tradicionales y las apropiadas por comunidades.

Existe un grupo definido de personas que se interesan por este tipo de objetos (artesanías con diseño) que pertenecen a una clase social media-alta y que se encuentran entre los 20 y 50 años de edad. Son personas independientes, en busca de sus propios espacios que sean agradables y únicos. Estos son los grandes clientes y son quienes visitan ferias, almacenes exóticos, centros de decoración, tiendas artesanales etc. También encontramos al ama de casa de nivel socioeconómico alto (estratos 5 y 6) que ve en la artesanía un medio de expresión cultural y decorativo .

Los productos asesorados pueden entrar a mercados actuales e importantes cumpliendo con requisitos tales como: Excelente calidad, Innovación en diseño y funcionalidad, variedad de tamaños, colores, composiciones, presentación de productos bajo líneas de tal manera que se creen ambientes con productos que tienen lenguajes similares y que crean identidad. En el caso de los productos de Cerinza, tienen grandes posibilidades en este aspecto .

Teniendo en cuenta el anterior análisis se pueden considerar como puntos de venta para estos productos los almacenes de Artesanías de Colombia, Bima, Centros de decoración como Portobello, Casa Mayor , entre otros y la comercialización en el exterior.

5.2 COMPORTAMIENTO COMERCIAL PRODUCTOS ASESORADOS

Una vez realizado el estudio del mercado, el cual en esta oportunidad se desarrolló en el ámbito de Expoartesanías 2002 durante 14 días. Los productos fueron exhibidos en dos ambientes específicos: Stand de la Unidad de Diseño de Bogotá, donde se presentaron los productos desarrollados bajo la tendencia "Multicolor" utilizando colores azules, verdes, naranjas , amarillos y rojos ; y en el ambiente de "CASA COLOMBIANA" , creado bajo el concepto de la decoración artesanal con productos estrictamente colombianos bajo asesoría en diseño internacional.

Los resultados obtenidos fueron muy buenos partiendo de los comentarios y el interés de los visitantes a esta feria.

Sobresalieron los productos de gran tamaño , trabajados con degradación de colores , las bandejas en jaspeados y con diseños cuadrados y las paneras jaspeadas.

- Los productos exhibidos en Casa Colombiana 2002 sobresalieron por la degradación de color y por la técnica de reserva que permitió un jaspeado en el tejido. Aproximadamente un 60% de estos productos se vendieron e hicieron pedidos de ellos. En cuanto a los productos exhibidos en el stand, se vendieron en un 80% las bandejas en degradación de colores, en un 30% las paneras y un porcentaje menor de porta-cazuelas e individuales. Cabe anotar que no se exhibieron todos los productos, solo un 10% fue expuesto.
- Se recomienda trabajar varias gamas de degradación de colores ya que esta técnica tuvo gran aceptación, así mismo se recomienda exhibir las líneas completas de productos.

5.3 PROPUESTA DE IMAGEN

No se desarrolló ninguna propuesta. En la asesoría de la Diseñadora Industrial Olga Quintana se desarrolló una propuesta concreta de etiqueta y tarjetas de presentación. Todos los productos exhibidos en Casa Colombiana y en el stand de la unidad de diseño en Expoartesanías 2002, tienen un sticker donde se encuentra codificado el producto y el precio de venta del mismo.

5.4 PROPUESTA DE EMPAQUE, EMBALAJE Y TRANSPORTE

No se desarrolló ninguna propuesta en esta asesoría, sin embargo estos productos se han empacado y embalado en costales grandes. El transporte se realiza en buses de línea que viajan a Bogotá (Libertadores) y el costo de este transporte es de aproximadamente \$20.000 costal grande. También se envía desde Santa Rosa de Viterbo por Servientrega con un costo aproximado de \$ 4.000 la unidad. Para los productos de gran dimensión se recomienda llenarlos de productos y los vacíos llenarlos con periódico para evitar que se deformen. Las compañías que transportan hasta Bogotá son : Servientrega , Libertadores, Cotrans, TCC, Gacela , Concorde , todas salen de Duitama y la mercancía la entregan en el terminal, excepto las de carga que la entregan en la dirección señalada , pero tiene un costo mayor. Servientrega recibe la mercancía , como ya se mencionó en Santa Rosa de Viterbo.

CONCLUSIONES

*La innovación en los diseños partiendo del proceso de teñido es válido para los productos que se están desarrollando y les permite brindar a los mercados sus productos tradicionales pero con una nueva visión y propuesta muy atrayente.

*El manejo de color se debe desarrollar teniendo en cuenta las tendencias del diseño internacional para que los productos puedan comercializarse mas efectivamente.

*Los grupos artesanales de Cerinza están en capacidad de responder a cualquier pedido de los nuevos productos y atender en el tiempo estipulado los mismos.

*De acuerdo al grado de exigencia, las artesanas responden muy bien y elaboran productos excelentes, sin embargo es imperativo que exista un riguroso control de calidad por parte del grupo y por parte de los asesores o clientes para ratificar la importancia de esto en la comercialización .

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

*Se hace necesario desarrollar una carta de color para mejorar y fortalecer el proceso de comercialización de los productos.

*Existen identificados 4 grupos de artesanos dedicados a la elaboración de productos en esparto y que están organizados como tal. También hay un grupo de artesanas independientes que elaboran productos pero no se encuentran vinculadas a ningún grupo, se destacan las artesanas de la vereda de Novare. Todos los grupo tienen gran capacidad de trabajo, sin embargo es imperativo nivelar en conocimientos y calidad a las artesanas con el fin de crear una estructura de organización a nivel general que permita cubrir la demanda de productos con las especificaciones de diseño dadas en las asesorías.

CUADROS

- * CARACTERÍSTICAS GENERALES
- * CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN
 - * COSTOS DE PRODUCCIÓN
- * PROVEEDORES POR PRODUCTO

CARACTERÍSTICAS GENERALES

LÍNEAS DE PRODUCTOS	PRODUCTOS	CÓDIGO	DIMENSIONES EN CM	CLASE DE TEJIDO	COLORES	DISEÑO	ACABADOS	OBSERVACIONES
Jarrones en degradé	Jarrón grande	J-001	Base redonda 30 / Barriga 45 / Altura 70	3 hebras	Degradación de negro a rojo/naranja	Color en degradación	Con base y amarre en la boca	Importante desarrollar estructura mas firme para productos.
	Jarrón mediano	J-002	Base redonda 30 / Barriga 42 / Altura 65					
	Jarrón pequeño	J-003	Base redonda 30 / Barriga 40 / Altura 60					
Contenedor ropero en degradé	Ropero grande	R-001	Base redonda 40 / Altura 50	3 hebras	Degradación de café a amarillo	Color en degradación	Con base y amarre en la boca . Tapa plana en degradación	Importante desarrollar estructura mas firme para productos.
	Ropero pequeño	R-002	Base redonda 40 / Altura 40					
Paneras cuadradas con tapa plana y con base	Panera grande	PC-001	Base 30x30 / Altura 9 / tapa 3 alto	3 hebras	Café y amarillo	Cuadros - dos hebras en café y 1 hebra en amarillo	Con base , amarre enrollado, diseño en cuadros. Tapa alta	Se debe controlar permanentemente la for los productos y buscar forma cuadrada esté l definida
	Panera mediana	PC-002	Base 27x27 / Altura 9 / tapa 3 alto					
	Panera pequeña	PC-003	Base 25x25 / Altura 9 /tapa 3 alto					
Paneras redondas con tapa alta y sin base	Panera grande	PR-001	Base 30 / Altura 9	3 hebras	Café y amarillo	Cuadros - dos hebras en café y 1 hebra en amarillo	Sin base, amarre enrollado, con diseño cuadros. Tapa alta	
	Panera mediana	PR-002	Base 27 / Altura 9					
	Panera pequeña	PR-003	Base 24 / Altura 9					
Paneras	Panera grande	PR-004	Base 30 / Altura 9			Diseño	Con base .	

redondas con tapa alta y con base	Panera mediana	PR-005	Base 27 / Altura 9	3 hebras	Verde oscuro y negro verde	jaspeado por efecto de teñido por reserva	amarre enrollado. Tapa alta	Se debe controlar permanentemente la forma de los productos y buscar que la forma redonda esté bien definida evitando alterar la forma. debe cazar muy bien y ser de fácil movilidad
	Panera pequeña	PR-006	Base 24 / Altura 9					
Paneras redondas con tapa baja y con base	Panera grande	PR-007	Base 30x30 / Altura 9	3 hebras	Naranja y ocre	Diseño jaspeado por efecto de teñido por reserva	Con base , amarre enrollado. Tapa baja	
	Panera mediana	PR-008	Base 27 X 27 / Altura 9					
	Panera pequeña	PR-009	Base 25X25 / Altura 9					
Paneras redondas enmalladas	Panera grande	PR-010	Base 27 / Altura 9	3 hebras	Amarillo y rojo	Diseño jaspeado por efecto de teñido por reserva	Con base, amarre enmallado. Tapa plana	
	Panera media	PR-011	Base 25 / Altura 9	3 hebras				
Bandejas redondas con base y enmalladas	Bandeja grande	BR-001	Diámetro 30 /Altura 7con enmallado	3 hebras	Amarillo y café	Dos hebras en amarillo y una en café - efecto jaspeado	Con base y enmallada	Se debe controlar permanentemente la forma de los productos y buscar que la forma bien definida evitando alterar controlando que el tejido sea
	Bandeja mediana	BR-002	Diámetro 27 /Altura 7con enmallado					
	Bandeja pequeña 1	BR-003	Diámetro 24 /Altura 7con enmallado					
	Bandeja pequeña 2	BR-004	Diámetro 21 /Altura 7con enmallado					
Bandejas redondas con base y enmalladas	Bandeja grande	BR-005	Diámetro 30 /Altura 7con enmallado	3 hebras	Amarillo y café	Diseño jaspeado por efecto de teñido por reserva	Con base y enmallada	Se debe controlar permanentemente la forma de los productos y buscar que la forma bien definida evitando alterar controlando que el tejido sea
	Bandeja mediana	BR-006	Diámetro 27 /Altura 7con enmallado					
	Bandeja pequeña 1	BR-007	Diámetro 24 /Altura 7con enmallado					
	Bandeja pequeña 2	BR-008	Diámetro 21 /Altura 7con enmallado					

Bandejas redondas con base y enmalladas	Bandeja grande	BR-009	Diámetro 30 /Altura 9 con enmallado	3 hebras	Degradación de negro a rojo	Color en degradación	Con base y enmallada	Se debe controlar permanentemente la forma de los productos y buscar que estén bien definidos evitando deformaciones controlando que el tejido sea homogéneo
	Bandeja mediana	BR-010	Diámetro 27 /Altura 9 con enmallado					
	Bandeja pequeña	BR-011	Diámetro 24 /Altura 9 con enmallado					
Bandejas rectangulares en degradado, con base	Bandeja grande	BRC-001	25x35 /Altura 7 con enmallado	3 hebras	Degradación de negro a rojo	Color en degradación	Con base y enmallada	Se debe controlar permanentemente la forma de los productos y buscar que estén bien definidos evitando deformaciones controlando que el tejido sea homogéneo
	Bandeja mediana	BRC-002	25x30 /Altura 7 con enmallado					
	Bandeja pequeña	BRC-003	25x25 /Altura 7 con enmallado					
Bandejas rectangulares en degradado, con base	Bandeja grande	BRC-004	25x35 /Altura 7 con enmallado	3 hebras	Degradación de verde oscuro a verde claro	Color en degradación	Con base y enmallada	Las formas cuadradas deben estar perfectamente definidas
	Bandeja mediana	BRC-005	25x30 /Altura 7 con enmallado					
	Bandeja pequeña	BRC-006	25x25 /Altura 7 con enmallado					
Individuales, portacazuelas con diseño de cuadros	Juego 6 individuales	IR-001	Diámetro 38 con enmallado	3 hebras	Amarillo y café oscuro	Cuadros - dos hebras en café y 1 hebra en amarillo	Individuales enmallados y portacazuelas con base y enmalladas	
	Juego 6 portacazuelas	PC-001	Boca 16/base 12/altura 7 con enmallado					
Individuales, portacazuelas jaspeados	Juego 6 individuales	IR-002	Diámetro 38 con enmallado	3 hebras	Amarillo y negro	Diseño jaspeado por efecto de teñido por reserva	Individuales enmallados y portacazuelas con base y enmalladas	
	Juego 6 portacazuelas	PC-002	Boca 16/base 12/altura 7 con enmallado					
Individuales	Juego 6 individuales	IR-003	Diámetro 38 con enmallado				Individuales	

individuales , portacazuelas en degradación de color	Juego 6 portacazuelas	PC-003	Boca 16/base 12/altura 7 con enmallado	3 hebras	Degradación de café a amarillo a café	Color en degradación	enmallados y portacazuelas con base y enmalladas
Individuales , portacazuelas y servilleteros en degradación de color	Juego 6 individuales	IR-004	Diámetro 38 con enmallado	3 hebras	Degradación de café a amarillo.	Color en degradación	Individuales enmallados y portacazuelas con base y enmalladas
	Juego 6 portacazuelas	PC-004	Boca 16/base 12/altura 7 con enmallado	4 hebras			
	Juego 6 servilleteros	SV-001	Diametro 5/alto 7	3 hebras			
Individuales ovalados en degradación de color	Juego 6 individuales	IO-001	42x32 con enmallado	3 hebras	Degradación de negro a rojo	Color en degradación	Enmallado
Individuales y portacazuelas jaspeados	Juego 6 individuales	IR-005	Diámetro 38 con enmallado	3 hebras	Amarillo y rojo	Diseño jaspeado por efecto de teñido por reserva	Individuales enmallados y portacazuelas con base y enmalladas
	Juego 6 portacazuelas	PC-005	Boca 16/base 12/altura 7 con enmallado	3 hebras			
Portacazuelas de doble pared y servilleteros jaspeados	Juego de 6 portacazuelas d.p	PCD-001	Boca 16/base 12/altura 7 doblepared a 1 cm	3 hebras	Naranja y café	Dos hebras en naranja y una en café - efecto jaspeado	Con amarre en la doble pared
	Juego 6 servilleteros	SV-002	Diametro boca 5 base 4/alto 7				
Individuales y portacazuelas multicolor	Juego 6 individuales	IR-006	Diámetro 38 con enmallado	3 hebras	Multicolor	Cuadros - cada hebra en un color diferente	Individuales enmallados y portacazuelas con base y enmalladas
	Juego 6 portacazuelas	PC-007	Boca 16/base 12/altura 7 con enmallado				

El armante en los indivi tejidos en 3 hebras de bastante por el revés. Por armante debe estar b elaborado evitando que hacia algún lado.

Fruteros bicolor	Frutero abierto	FA-001	ver planos	3 hebras	Terracota y crudo	Dos hebras en terracota y una en crudo - efecto jaspeado	Con enrollado final	***
	Frutero redondo	FR-001	ver planos					

CUADRO DE CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN / POR PRODUCTO

LINEAS DE PRODUCTOS	PRODUCTOS	CÓDIGO	CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN				
			PREPARACIÓN DEL MATERIAL (HORAS)	ELABORACIÓN DEL PRODUCTO (HORAS)	ACABADOS (HORAS)	TOTAL TIEMPO EMPLEADO (HORAS)	PRODUCCIÓN MENSUAL POR ARTESANO
Jarrones en degradé	Jarrón grande	J-001	6	15	1	22	12
	Jarrón mediano	J-002	6	13	1	20	14
	Jarrón pequeño	J-003	6	11	1	18	16
Contenedor ropero en degradé	Ropero grande	R-001	6	15	1	22	12
	Ropero pequeño	R-002	6	13	1	20	14
Paneras cuadradas con tapa plana y con base	Panera grande	PC-001	4	10	1	15	16
	Panera mediana	PC-002	4	9	1	14	18
	Panera pequeña	PC-003	4	8	1	13	20
Paneras redondas con tapa alta y sin base	Panera grande	PR-001	4	9	1	14	17
	Panera mediana	PR-002	4	8	1	13	19
	Panera pequeña	PR-003	4	7	1	12	21
Paneras redondas con tapa alta y con base	Panera grande	PR-004	4	10	1	15	16
	Panera mediana	PR-005	4	9	1	14	18
	Panera pequeña	PR-006	4	8	1	13	20
Paneras redondas con tapa baja y con base	Panera grande	PR-007	4	10	1	15	16
	Panera mediana	PR-008	4	9	1	14	18
	Panera pequeña	PR-009	4	8	1	13	20
Paneras redondas enmalladas	Panera grande	PR-010	4	8	1	13	20
	Panera media	PR-011	4	7	1	12	21
Bandejas redondas con	Bandeja grande	BR-001	4	7	1	12	21
	Bandeja mediana	BR-002	4	7	1	12	21

	Bandeja pequeña 2	BR-004	4	6	1	11	21
Bandejas redondas con base y enmalladas	Bandeja grande	BR-005	4	7	1	12	21
	Bandeja mediana	BR-006	4	7	1	12	21
	Bandeja pequeña 1	BR-007	4	6	1	11	21
	Bandeja pequeña 2	BR-008	4	6	1	11	21
Bandejas redondas con base y enmalladas	Bandeja grande	BR-009	4	7	1	12	21
	Bandeja mediana	BR-010	4	7	1	12	21
	Bandeja pequeña	BR-011	4	5	1	10	25
Bandejas rectangulares en degrade , con base	Bandeja grande	BRC-001	4	6	1	11	19
	Bandeja mediana	BRC-002	4	7	1	12	21
	Bandeja pequeña	BRC-003	4	5	1	10	25
Bandejas rectangulares en degrade , con base	Bandeja grande	BRC-004	4	6	1	11	19
	Bandeja mediana	BRC-005	4	7	1	12	21
	Bandeja pequeña	BRC-006	4	5	1	10	25
Individuales , portacazuelas con diseño de cuadros	Juego 6 individuales	IR-001	4	12	1	17	15
	Juego 6 portacazuelas	PC-001	4	10	1	15	15
Individuales , portacazuelas jaspeados	Juego 6 individuales	IR-002	4	12	1	17	15
	Juego 6 portacazuelas	PC-002	4	10	1	15	15
Individuales , portacazuelas en degradación de color	Juego 6 individuales	IR-003	4	12	1	17	15
	Juego 6 portacazuelas	PC-003	4	10	1	15	15
Individuales , portacazuelas y servilleteros en degradación de color	Juego 6 individuales	IR-004	4	12	1	17	15
	Juego 6 portacazuelas	PC-004	4	10	1	15	15
	Juego 6 servilleteros	SV-001	4	4	1	9	30

Individuales ovalados en degradacion de color	Juego 6 individuales	IO-001	4	12	1	17	15
Individuales y portacazuelas jaspeados	Juego 6 individuales	IR-005	4	12	1	17	15
	Juego 6 portacazuelas	PC-005	4	10	1	15	15
Portacazuelas de doble pared y servilleteros jaspeados	Juego de 6 portacazuelas d.p	PCD-001	4	12	1	17	15
	Juego 6 servilleteros	SV-002	4	4	1	9	30
Individuales y portacazuelas multicolor	Juego 6 individuales	IR-006	4	12	1	17	15
	Juego 6 portacazuelas	PC-007	4	10	1	15	15
Fruteros bicolor	Frutero abierto	FA-001	4	8	1	13	20
	Frutero redondo	FR-001	4	8	1	13	20

CUADRO DE COSTOS DE PRODUCCIÓN / POR PRODUCTO

LINEAS DE PRODUCTOS	PRODUCTOS	CÓDIGO	COSTOS							PRECIO DE VENTA SUGERIDO (Bogotá)
			PRECIO DE MANO DE OBRA	PRECIO DEL MATERIAL	PRECIO DE ACABADOS	PRECIO EMPAQUE	PRECIO DE TRANSPORTE	VALOR AGREGADO	TOTAL BRUTO	
Jarrones en degradé	Jarrón grande	J-001	30.000	15.000	3.000	1.000	2.000	1.000	52.000	72.800
	Jarrón mediano	J-002	27.200	13.000	2.800	1.000	2.000	1.000	47.000	65.800
	Jarrón pequeño	J-003	24.400	11.000	2.600	1.000	2.000	1.000	42.000	58.800
Contenedor ropero en degradé	Ropero grande	R-001	30.000	15.000	3.000	1.000	2.000	1.000	52.000	72.800
	Ropero pequeño	R-002	27.200	13.000	2.800	1.000	2.000	1.000	47.000	65.800
Paneras cuadradas con tapa plana y con base	Panera grande	PC-001	10.000	3.000	500	500	500	1.000	15.500	21.700
	Panera mediana	PC-002	8.000	2.000	500	500	500	1.000	12.500	17.500
	Panera pequeña	PC-003	6.000	1.000	500	500	500	1.000	9.500	13.300
Paneras redondas con tapa alta y sin base	Panera grande	PR-001	9.000	3.000	500	500	500	1.000	14.500	20.300
	Panera mediana	PR-002	6.500	2.500	500	500	500	1.000	11.500	16.100
	Panera pequeña	PR-003	4.000	2.000	500	500	500	1.000	8.500	11.900
Paneras redondas con tapa alta y con base	Panera grande	PR-004	10.000	3.000	500	500	500	1.000	15.500	21.700
	Panera mediana	PR-005	8.000	2.000	500	500	500	1.000	12.500	17.500
	Panera pequeña	PR-006	6.000	1.000	500	500	500	1.000	9.500	13.300
Paneras redondas con tapa baja y con base	Panera grande	PR-007	10.000	3.000	500	500	500	1.000	15.500	21.700
	Panera mediana	PR-008	8.000	2.000	500	500	500	1.000	12.500	17.500
	Panera pequeña	PR-009	6.000	1.000	500	500	500	1.000	9.500	13.300
Paneras redondas enmalladas	Panera grande	PR-010	6.000	2.000	500	500	500	1.000	10.500	14.700
	Panera media	PR-011	4.500	1.500	500	500	500	1.000	8.500	11.900
Bandejas redondas con	Bandeja grande	BR-001	4.900	2.000	300	500	500	300	8.500	11.900
	Bandeja mediana	BR-002	3.100	1.800	300	500	500	300	6.500	9.100

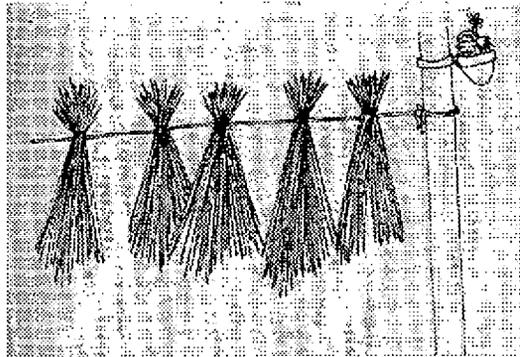
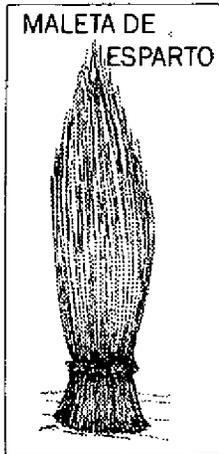
	Bandeja pequeña 2	BR-004	1.900	1.000	300	500	500	300	4.500	6.300
Bandejas redondas con base y enmalladas	Bandeja grande	BR-005	4.900	2.000	300	500	500	300	8.500	11.900
	Bandeja mediana	BR-006	3.100	1.800	300	500	500	300	6.500	9.100
	Bandeja pequeña 1	BR-007	2.300	1.600	300	500	500	300	5.500	7.700
	Bandeja pequeña 2	BR-008	1.900	1.000	300	500	500	300	4.500	6.300
Bandejas redondas con base y enmalladas	Bandeja grande	BR-009	4.900	2.000	300	500	500	300	8.500	11.900
	Bandeja mediana	BR-010	3.100	1.800	300	500	500	300	6.500	9.100
	Bandeja pequeña	BR-011	2.300	1.600	300	500	500	300	5.500	7.700
Bandejas rectangulares en degrade , con base	Bandeja grande	BRC-001	5.900	2.000	300	500	500	300	9.500	13.300
	Bandeja mediana	BRC-002	4.100	1.800	300	500	500	300	7.500	10.500
	Bandeja pequeña	BRC-003	2.300	1.600	300	500	500	300	5.500	7.700
Bandejas rectangulares en degrade , con base	Bandeja grande	BRC-004	5.900	2.000	300	500	500	300	9.500	13.300
	Bandeja mediana	BRC-005	4.100	1.800	300	500	500	300	7.500	10.500
	Bandeja pequeña	BRC-006	2.300	1.600	300	500	500	300	5.500	7.700
Individuales , portacazuelas con diseño de cuadros	Juego 6 individuales	IR-001	12.400	6.000	300	500	500	300	20.000	28.000
	Juego 6 portacazuelas	PC-001	8.000	4.000	300	500	500	300	13.600	19.040
Individuales , portacazuelas jaspeados	Juego 6 individuales	IR-002	12.400	6.000	300	500	500	300	20.000	28.000
	Juego 6 portacazuelas	PC-002	8.000	4.000	300	500	500	300	13.600	19.040
Individuales , portacazuelas en degradación de color	Juego 6 individuales	IR-003	12.400	6.000	300	500	500	300	20.000	28.000
	Juego 6 portacazuelas	PC-003	8.000	4.000	300	500	500	300	13.600	19.040
Individuales , portacazuelas y servilleteros en degradación de color	Juego 6 individuales	IR-004	12.400	6.000	300	500	500	300	20.000	28.000
	Juego 6 portacazuelas	PC-004	12.400	6.500	300	500	500	300	20.500	28.700
	Juego 6 servilleteros	SV-001	4.000	1.000	300	500	500	300	6.600	9.240

Individuales ovalados en degradacion de color	Juego 6 individuales	IO-001	12.400	6.000	300	500	500	300	20.000	28.000
Individuales y portacazuelas jaspeados	Juego 6 individuales	IR-005	12.400	6.000	300	500	500	300	20.000	28.000
	Juego 6 portacazuelas	PC-005	8.000	4.000	300	500	500	300	13.600	19.040
Portacazuelas de doble pared y servilleteros jaspeados	Juego de 6 portacazuelas d.p	PCD-001	12.400	6.000	300	500	500	300	20.000	28.000
	Juego 6 servilleteros	SV-002	4.000	1.000	300	500	500	300	6.600	9.240
Individuales y portacazuelas multicolor	Juego 6 individuales	IR-006	12.400	6.000	300	500	500	300	20.000	28.000
	Juego 6 portacazuelas	PC-007	8.000	4.000	300	500	500	300	13.600	19.040
Fruterios bicolor	Frutero abierto	FA-001	4.000	1.000	300	500	500	300	6.600	9.240
	Frutero redondo	FR-001	4.000	1.000	300	500	500	300	6.600	9.240

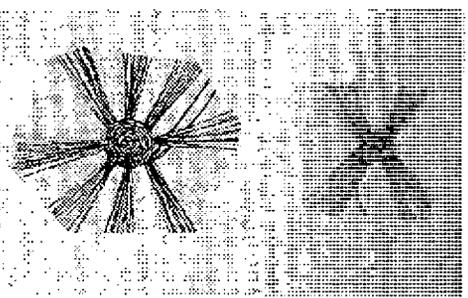
DIBUJOS

- * PROCESO PRODUCCIÓN
- * PROCESO DE TEÑIDO

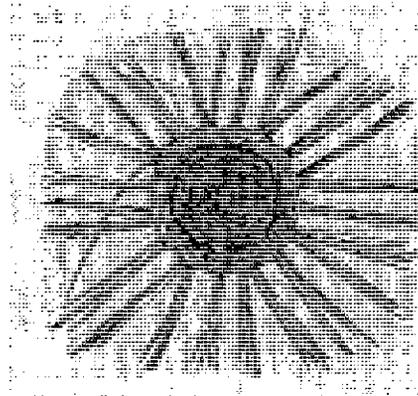
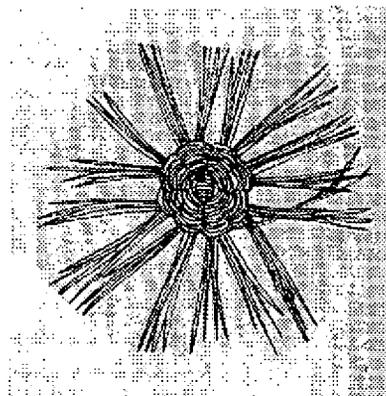
DIBUJOS GENERALES - TOMADOS DE LA MEMORIA DE OFICIO
DE LA D.I MARIA GABRIELA CORRADINE



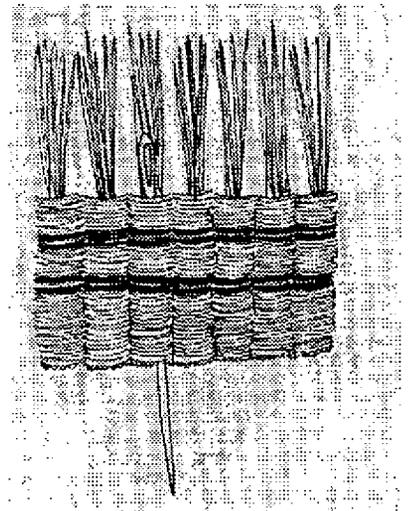
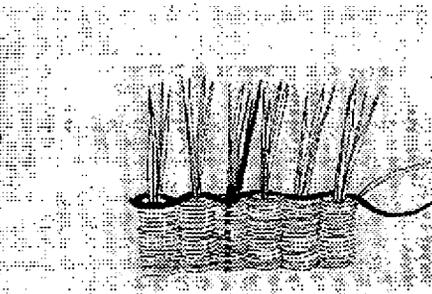
ATADOS DE ESPARTO SELECCIONADO, SECÁNDOSE Y BLANQUEANDO



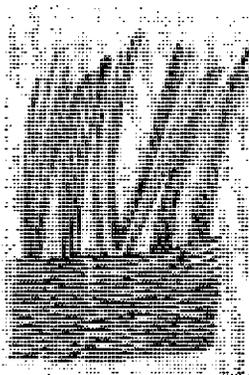
INICIO DEL ARMADO PARA COMENZAR A TEJER



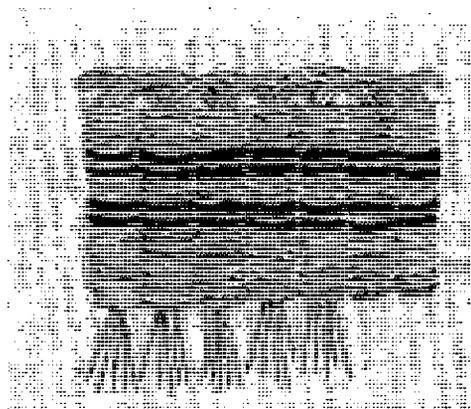
COMO SE AGREGA ESPARTO AL ARMANTE PARA PODER ABRIRSE Y PARA IR REEMPLAZANDO EL ESPARTO QUE YA ESTÁ CORTO.



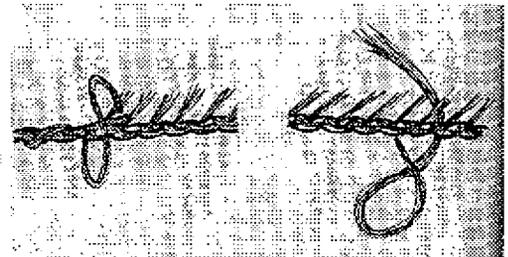
CON AYUDA DE UNA AGUJA SE REALIZA EL CAMBIO DE ESPARTO DE TRAMA PARA CONTINUAR EL PROCESO DE TEJIDO. CON AYUDA DE LA AGUJA, SE PUEDE REALIZAR EL PROCESO DE ENMALLE Y OCULTAR ESPARTO DENTRO DEL TEJIDO



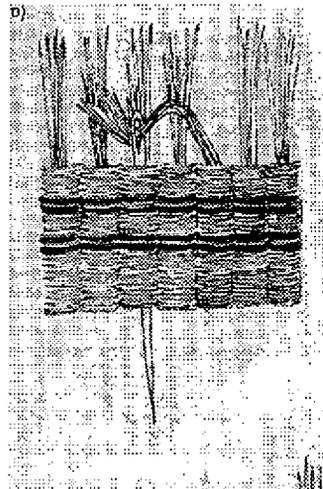
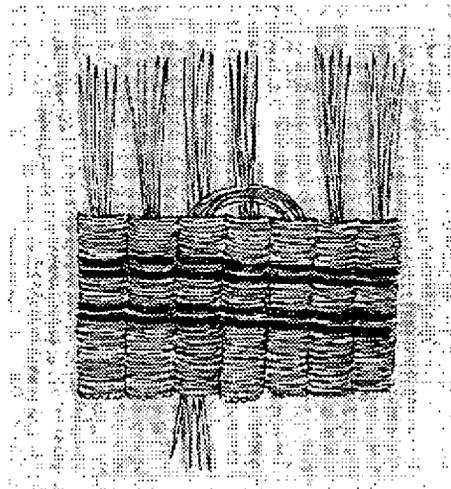
FORMA DE AÑADIR ESPARTO AL ARMANTE



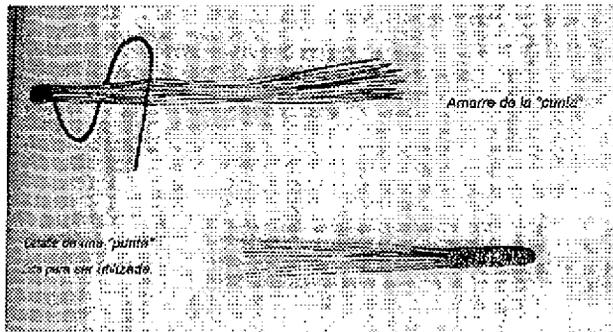
ENMALLE FINAL



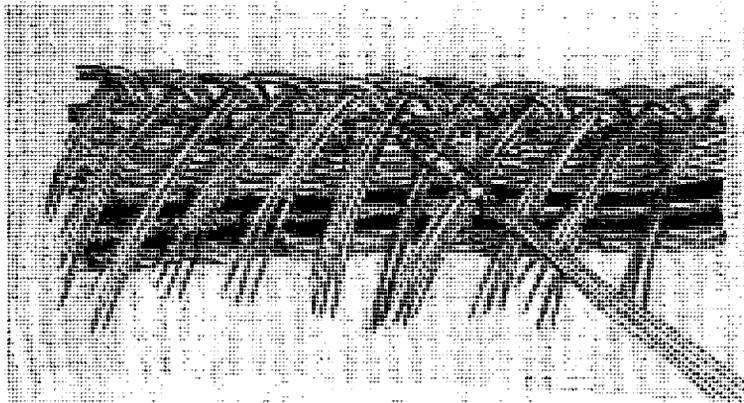
ENROLLADO FINAL O PARA BASES



INICIO DEL PROCESO DE ENMALLE



ELABORACION DE LA PUNTA. ESTA SE UTILIZA PARA ELABORAR EL ENROLLADO A MODO DE AGUJA



PARA EL ENROLLADO FINAL, SE DEBEN TRENZAR LAS FIBRAS DE ESPARTO UNA CON OTRAS PARA LUEGO ENVOLVERLAS Y HACER EL ROLLO.

NOTA : LOS PROCESOS DE BLANQUEADO , TEÑIDO Y CLASES DE TEÑIDOS PARA OBTENER DISEÑOS , ASI COMO LAS CURVAS DE TENIDO, SE ENCUENTRAN CONSIGNADOS EN LA CARTILLA ANEXA A CONTINUACIÓN.

FICHAS TÉCNICAS

- * FICHA TALLER
- * FICHA DE PRODUCTO
- * FICHA DE DIBUJOS
Y PLANOS TÉCNICOS

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : JARRONES	Línea : JARRONES DECORATIVOS	Artesanos: GRUPO ASOARTEC
Nombres : JARRONES EN DEGRADACIÓN	Referencia : J001 / J002 / J003	
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Peso(gr):** Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: DEGRADACIÓN NEGRO/ROJO	Vereda : CENTRO URBANO CERINZA
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL / URBANO

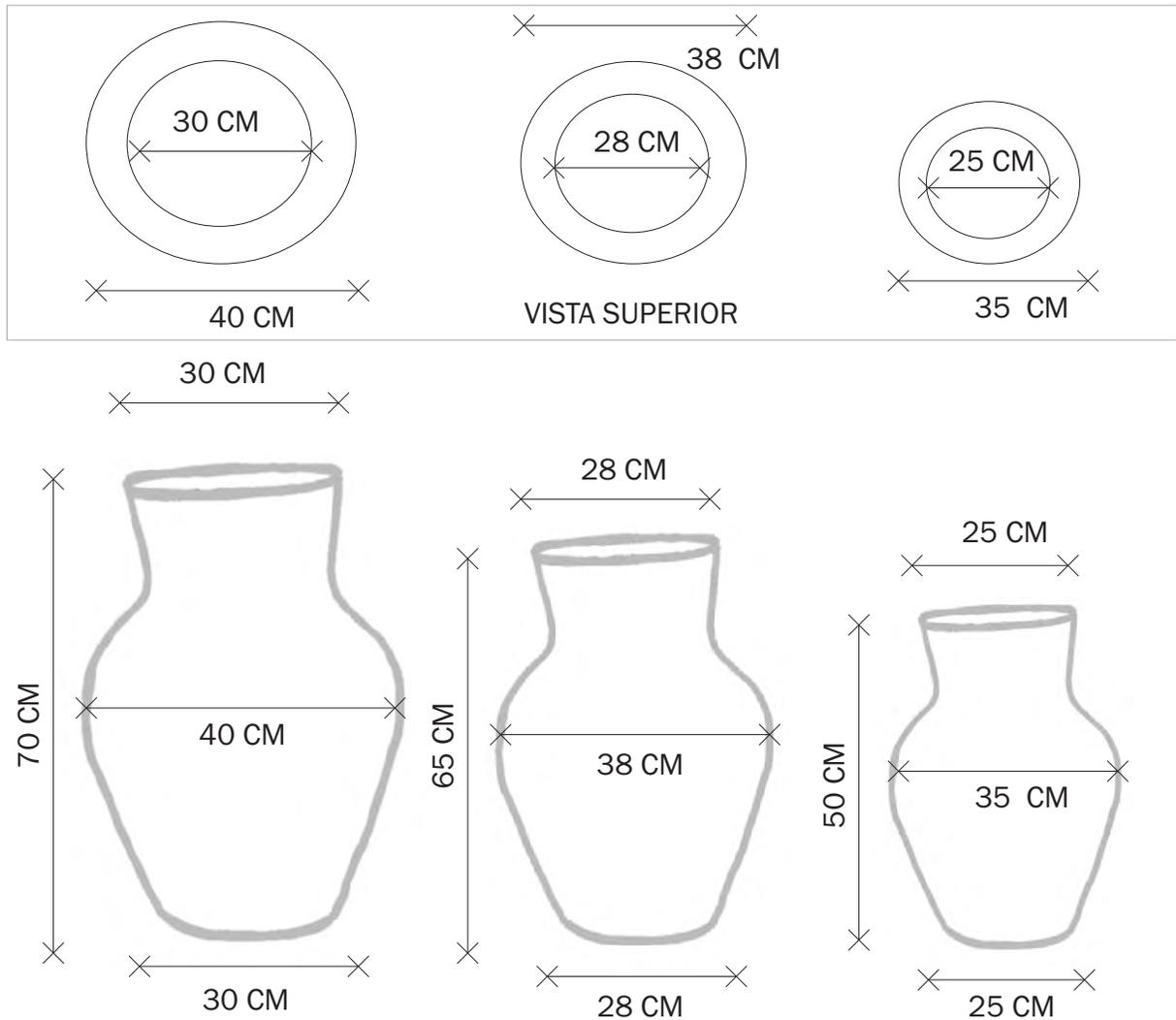
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 4 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$135.000 (LÍNEA)	Unitario : \$ 194.400 (LÍNEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 135.000 (LÍNEA)	P. Mayor : \$ 194.000 (LÍNEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : El proceso de diseño no está concluido. Es importante darle continuidad buscando alternativas estructurales que le den mayor estabilidad y así continuar con el desarrollo de productos de mayores dimensiones que los tradicionales tradicionales. La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos).El costo por unidad es el siguiente : Jarrón grande de 70 cm alto \$50.000 / Jarrón mediano de 65 cm alto \$ 45.000 / Jarrón pequeño de 50 cm alto \$ 40.000.Precio costo y precio venta \$72.800 / \$ 65.800 / \$ 58.800

Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



Pieza : JARRONES	Referencia : J001/J002/J003	Esc.(cm):	PI.
Nombre : JARRONES EN DEGRADACIÓN	Línea : JARRONES DECORATIVOS		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de los jarrones, se elabora el armante en tafetán en color negro y se teje la base hasta la medida establecida, luego se comienza el tejido hacia arriba/ este tejido va en tre hebras del mismo color. Luego, de acuerdo al tamaño, se hace la división de los colores para elaborar la degradación. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar el diametro mas ancho deseado (Ver medidas en cuadros anexos) y se procede a reducir el diametro de acuerdo a la forma previamente establecida. Luego, ya en el cuello del jarron el color debe ir finalizando la degradación. Al finalizar el proceso, se elabora el enrollado como acabado. Este producto lleva base por lo que en el momento de comenzar el tejido hacia arriba, se elabora la base agregando armante hacia abajo con el fin de realizar el amarre de abajotambién en enrollado.

Observaciones : El proceso aún no se concluye. Es un producto no terminado. Falta definir la manera de estructurarlo mejor. Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERISTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los tres productos de la línea, varía la altura y el diametro de la barriga y la boca.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : PANERAS REDONDA	Línea : PANERAS REDONDA / DISEÑO	Artisanos: GRUPO ASOARTEC
Nombres : PANERA SIN BASE TAPA ALTA	Referencia : PR-001/PR-002/PR-003	ELISA PINTO
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: CAFÉ Y AMARILLO	Vereda : CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL / URBANO

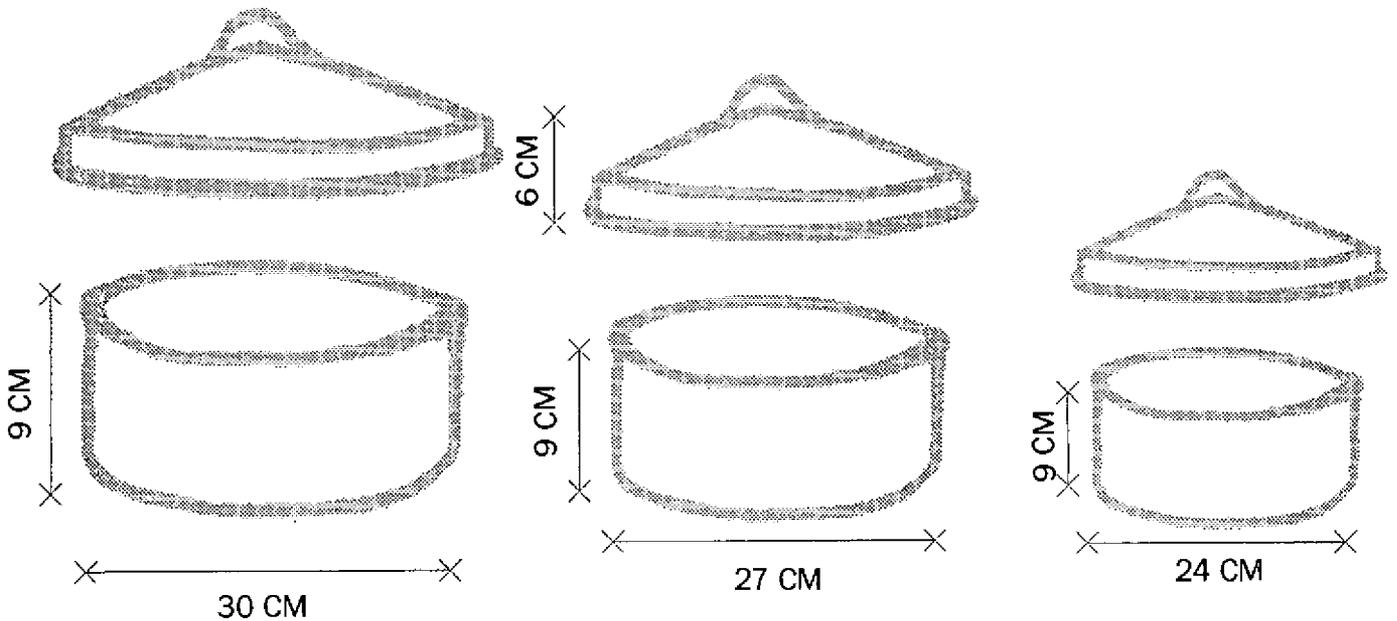
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 15 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$34.500(LÍNEA)	Unitario : \$ 48.300 (LÍNEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 34.500 (LÍNEA)	P. Mayor : \$ 48.300 (LÍNEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). El costo de los productos es : Panera grande de 30 cm \$ 114.500/ Panera mediana de 27 cm \$ 11.500/ Panera pequeña de 24 cm \$ 8.500. Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida. También, para el caso de las paneras, es importante en el momento de elaborar la tapa, tener en cuenta que cace perfectamente sin que quede ni pequeña ni grande.

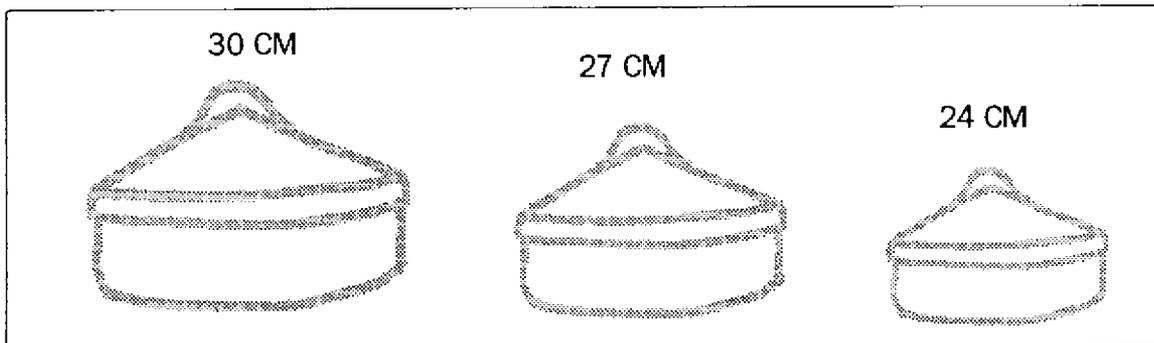
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA FRONTAL



Pieza : PANERAS REDONDAS	Referencia : PR-001/PR-002/PR-003	Esc.(cm):	Pl.
Nombre : PANERAS SIN BASE TAPA ALTA	Línea : PANERAS REDONDA / DISEÑO		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstas paneras, se elabora el armante en tafetán en color amarillo y se teje la base hasta la medida establecida, luego se comienza el tejido hacia arriba/ este tejido va en tres hebras , dos en amarillo y una en café. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enrollado como acabado. Luego, una vez se tiene el contenedor, se elabora la tapa de acuerdo a las características establecidas, con el diseño, en este caso, igual al del contenedor. El acabado también va en enrollado.

Observaciones :

Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los tres productos de la línea, varían las medidas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : PANERAS REDONDAS	Línea : PANERAS REDONDA / JASPEADO	Artisanos: GRUPO ASOARTEC
Nombres : PANERA CON BASE TAPA ALTA	Referencia : PR-004/PR-005/PR-006	MIRIAM PRIETO
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: VERDE Y VERDE OSCURO	Vereda : CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL / URBANO

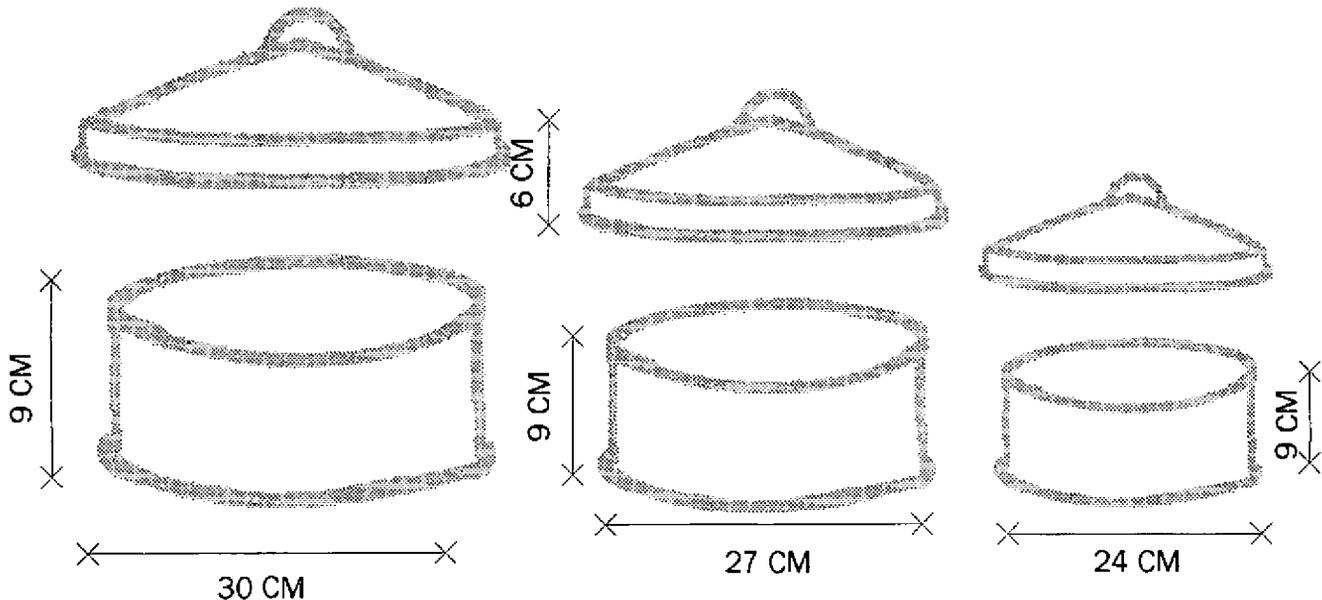
	Costo	Precio
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Unitario : \$37.500(LÍNEA)	Unitario : \$ 52.500(LÍNEA)
Producción/Mes : 15 LÍNEAS POR GRUPO	P. Mayor : \$ 37.500 (LÍNEA)	P. Mayor : \$ 52.500(LÍNEA)
Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR
Embalaje : COSTALES		

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). El costo de los productos es : Panera grande de 30 cm \$ 15.500/ Panera mediana de 27 cm \$ 12.500/ Panera pequeña de 24 cm \$ 9.500. Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida. También, para el caso de las paneras, es importante en el momento de elaborar la tapa, tener en cuenta que cace perfectamente sin que quede ni pequeña ni grande.

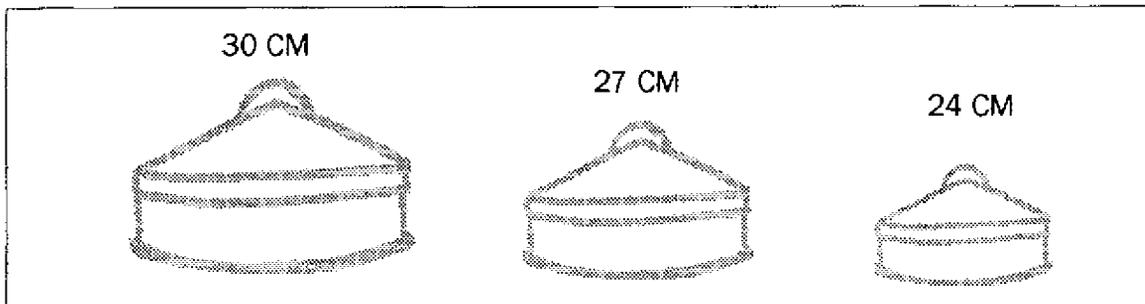
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA FRONTAL



Pieza : PANERAS REDONDA	Referencia : PR-004/PR-005/PR-006	Esc.(cm):	PI.
Nombre : PANERAS CON BASE TAPA ALTA	Línea : PANERAS REDONDA / JASPEADO		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstas paneras, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continúa tejiendo hasta alcanzar la altura establecida (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enrollado como acabado. Luego, una vez se tiene el contenedor, se elabora la tapa de acuerdo a las características establecidas, con el diseño, en este caso, igual al del contenedor. El acabado también va en enrollado.

Observaciones :

Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los tres productos de la línea, varían las medidas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : BANDEJAS REDONDAS	Línea : PANERAS REDONDA / 3 HEBRAS	Artesanos: GRUPO ASOARTEC
Nombres : BANDEJAS 2 HEBRAS/1 HEBRA	Referencia : BR001/BRO02/BRO03/BRO4	MARÍA CORREDOR
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Peso(gr):**
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: AMARILLO Y TERRACOTA	Vereda : CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

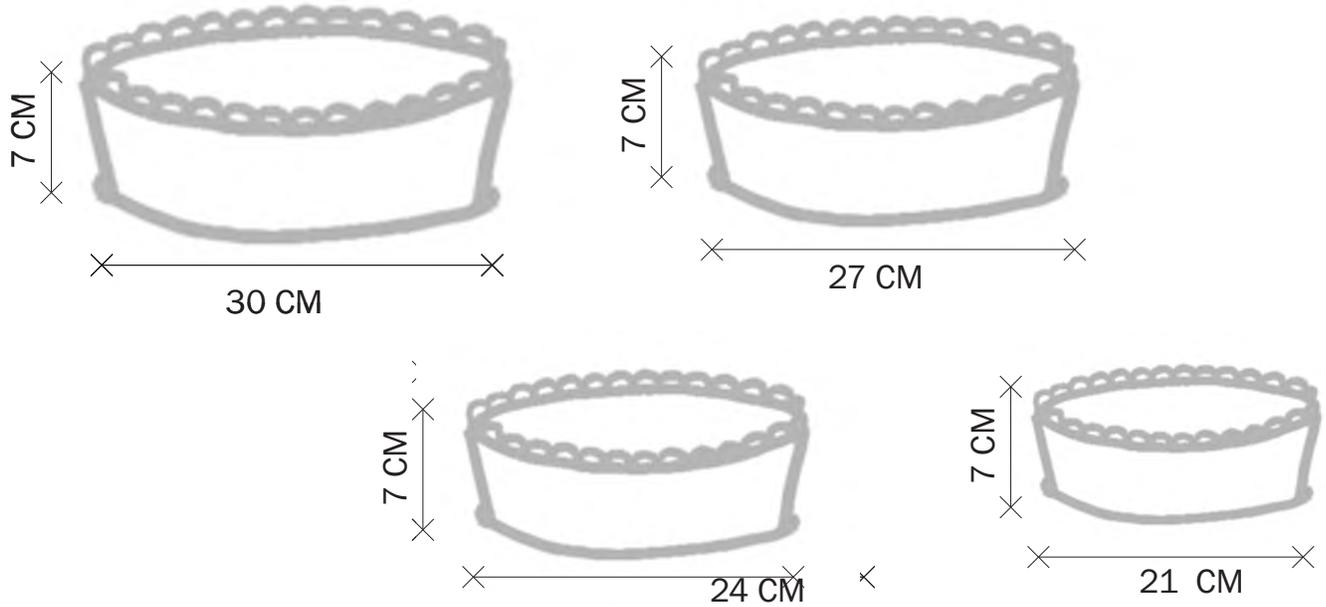
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 20 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$25.000(LÍNEA)	Unitario : \$ 35.000(LÍNEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 25.000(LÍNEA)	P. Mayor : \$ 35.000(LÍNEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). El costo de los productos es : Bandeja grande de 30 cm \$ 8.500 Bandeja mediana de 27 cm \$ 6.500/ Panera pequeña de 24 cm \$ 5.500/ bandeja pequeña 1 de 21 cm \$ 4.500. Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida. También, para el caso de las paneras, es importante en el momento de elaborar la tapa, tener en cuenta que cace perfectamente.

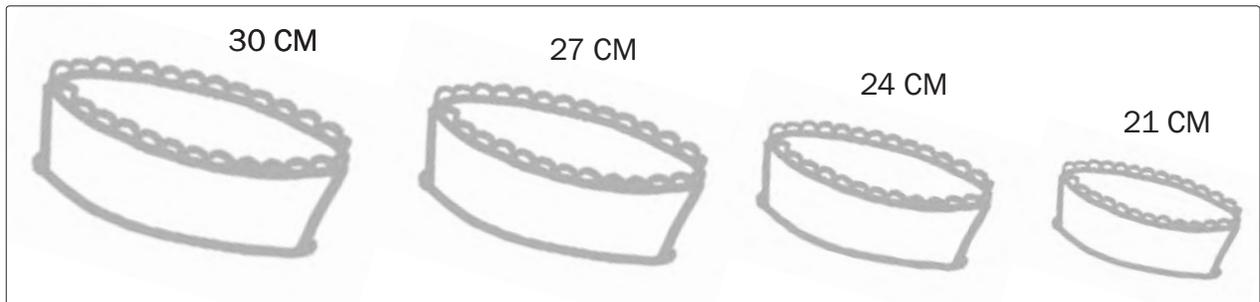
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA FRONTAL



Pieza : BANDEJA REDONDA	Referencia : BR-001/002/003/004	Esc.(cm):	PI.
Nombre : BANDEJA DOS HEBRAS/1HEBRA	Línea : PANERAS REDONDA / 3 HEBRAS		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstas paneras, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :
Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea, varían las medidas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : BANDEJAS RECTANGULARES	Línea : BANDEJA CUADRADA / DEGRADÉ	Artisanos: GRUPO ASOARTEC
Nombres : BANDEJAS EN DEGRADÉ	Referencia : BRC-001/002/003	ROSA CASTRO
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Peso(gr):** Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: NEGRO A ROJO	Vereda : CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

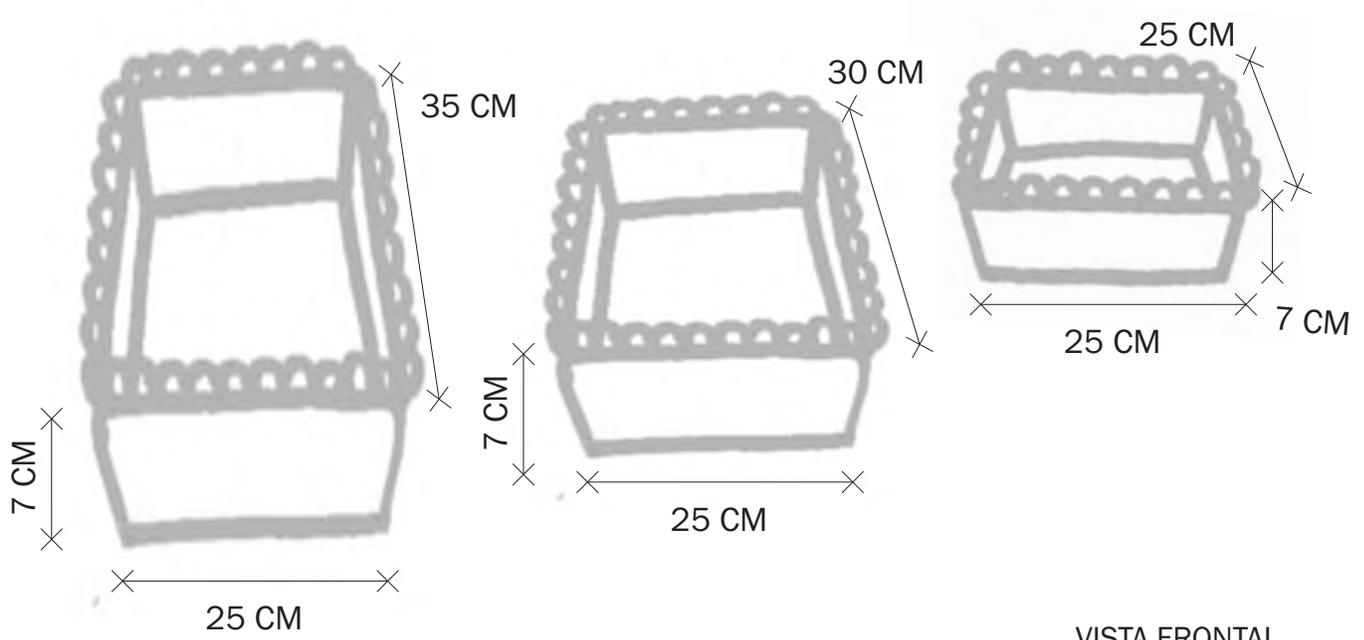
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 20 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$22.500(LÍNEA)	Unitario : \$ 31.500(LÍNEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 22.500(LÍNEA)	P. Mayor : \$ 31.500(LÍNEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). El costo de los productos es : Bandeja grande de 25 X 35 \$ 9.500 Bandeja mediana de 25 X 30 \$ 7.500/ Bandeja pequeña de 25 x 25 \$ 5.500. Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida.

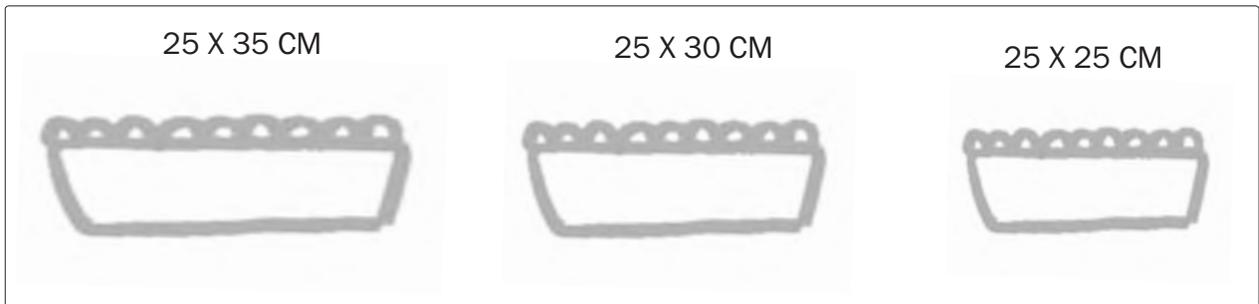
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA FRONTAL



Pieza : BANDEJA RECTANGULAR	Referencia : BRC-001/002/003	Esc.(cm):	PI.
Nombre : BANDEJA EN DEGRADACIÓN	Línea : BANDEJAS CUADRADA/ DEGRADÉ		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstas paneras, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :
Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea, varían las medidas. La bandeja grande termina en negro y las mas pequeñas en rojo.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : INDIVIDUALES Y PORTACAZUELAS		Línea : LÍNEA DE MESA DISEÑO	Artisanos: GRUPO ASOARTEC
Nombres : INDIV. Y PORTACAZ /DISEÑO		Referencia : IR-001 Y PC-001	
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):**	Ancho(cm):**	Alto(cm):**
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):	Peso(gr):**	Departamento : BOYACÁ
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: AMARILLO Y CAFÉ	Vereda : CASCO URBANO	Localidad : CERINZA
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL	

Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 10JUEGOS DE INDIVIDUALES Y PORTACAZ.	Unitario : \$33.600(LINEA)	Unitario : \$ 47.000(LINEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 33.600(LINEA)	P. Mayor : \$ 47.000(LINEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información específica de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida.

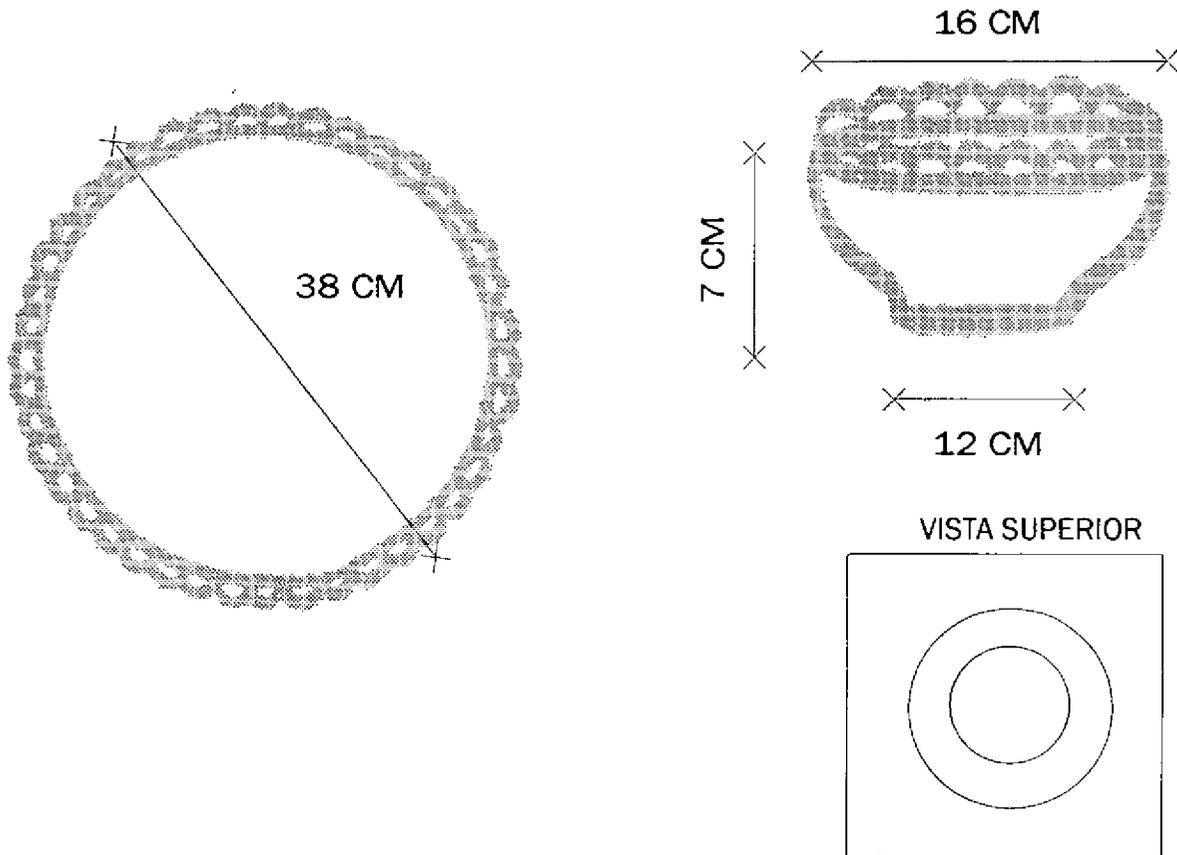
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE

Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4

TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



Pieza : INDIVIDUAL Y PORTACAZUELA	Referencia : IR-001 Y PC-001	Esc.(cm):	PI.
Nombre : INDIVIDUAL Y PORTACAZUELA CON DISEÑO	Línea : DE MESA CON DISEÑO		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de los individuales, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se realiza el acabado en enmalle.. Para los portacazuelas es el mismo procedimiento pero una vez se tiene tejida la base, de comienzan las paredes y también se hace la base. Finalmente se remata con el enmalle.

Observaciones :
Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : PORTACAZUELA Y SERVILLETERO	Línea : DE MESA DOBLE PARED	Artesanos: GRUPO ASOARTEC
Nombres : LINEA MESA DOBLE PARED	Referencia : PCD-001 / SV-002	INÉS PINTO
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):** Peso(gr):**	Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: CAFÉ Y NARANJA	Vereda : CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

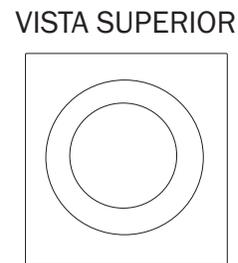
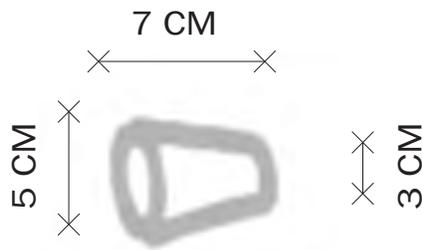
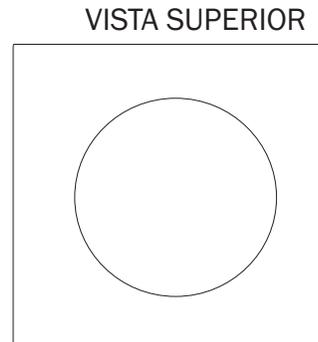
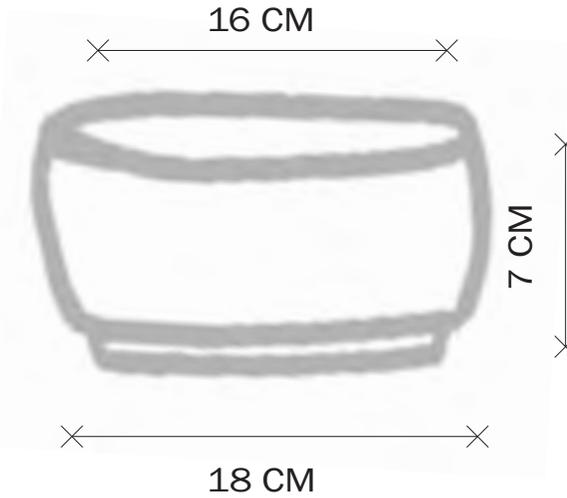
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 20 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$26.600 (LINEA)	Unitario : \$ 37.200 (LINEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 26.600 (LINEA)	P. Mayor : \$ 37.200(LINEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



Pieza : PORTACAZUELA Y SERVILLETERO	Referencia : PCD-001 / SV-002	Esc.(cm):	PI.
Nombre : PORTACAZUELA Y SERVILLETERO DOBLE PARED	Línea : DE MESA DOBLE PARED		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstas paneras, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, se continua tejiendo hasta alcanzar las medidas establecidas (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :

Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea, varían las medidas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : FRUTEROS	Línea : FRUTEROS PARA COCINA	Artesanos: GRUPO ASOARTEC
Nombres : FRUTEROS CASA COLOM.	Referencia : F-001 / 002	INES PINTO
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Peso(gr):** Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: ROJO Y BLANCO	Vereda : CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 20 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$13.000(LÍNEA)	Unitario : POR DEFINIR
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 13.000(LÍNEA)	P. Mayor : POR DEFINIR
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). Estos productos son diseñados por D.I Olga Quintana bajo pedido para Casa Colombiana 2002

Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS

INFORMACIÓN TÉCNICA NO DISPONBLE
PEDIDO DISEÑADO Y ASESORADO POR
D.I OLGA QUINTANA

Pieza : FRUTEROS	Referencia : F-001/002	Esc.(cm):	PI.
Nombre :FRUTEROS CASA COLOMBIANA	Línea : FRUTEROS CASA COLOMBIANA		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción :Similar a los descritos en los anteriores productos.

Observaciones :
Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea, varían las medidas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : ROPEROS	Línea : ROPEROS CONTENEDORES	Artesanos: GRUPO ASAVAC
Nombres : ROPEROS EN DEGRADACIÓN	Referencia : R-001/R-002	
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):** Peso(gr):**	Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color:DEGRADACIÓN CAFÉ/AMARILLO	Vereda : CENTRO URBANO CERINZA
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL / URBANO

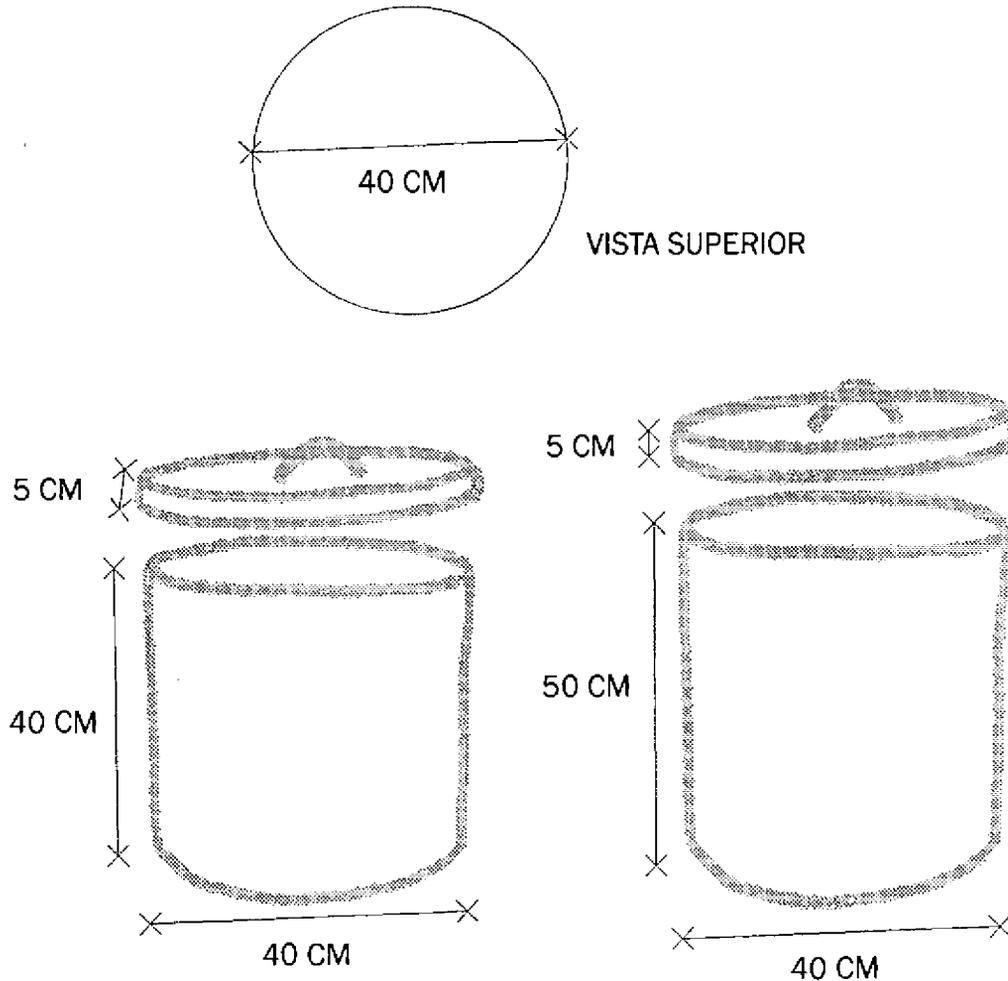
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 4 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$105.000 (LÍNEA)	Unitario : \$ 138.600 (LINEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 105.000 (LÍNEA)	P. Mayor : \$ 138.600 (LÍNEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : El proceso de diseño no está concluido. Es importante darle continuidad buscando alternativas estructurales que le den mayor estabilidad y así continuar con el desarrollo de productos de mayores dimensiones que los tradicionales tradicionales. La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). El costo de los productos es : Ropero grande de cm alto \$55.000 y Ropero media de 40 cm alto \$50.000

Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



Pieza : ROPEROS	Referencia : R-001 / R-002	Esc.(cm):	PI.
Nombre : ROPEROS EN DEGRADACIÓN	Línea : ROPEROS CONTENEDORES		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de los contenedores ropero, se elabora el armante en tafetán en color café y se teje la base hasta la medida establecida, luego se comienza el tejido hacia arriba/ este tejido va en tre hebras del mismo color. Luego, de acuerdo al tamaño, se hace la división de los colores para elaborar la degradación. Luego se continúa tejiendo conservando el diámetro hasta el final del tejido (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enrollado como acabado. Este producto lleva base por lo que en el momento de comenzar el tejido hacia arriba, se elabora la base agregando armante hacia abajo con el fin de realizar el amarre de abajotambién en enrollado.Finalmente, se elabora la tapa, teniendo en cuenta el diámetro del contenedor, siempre teniendo en cuenta que debe cazar perfectamente.

Observaciones : El proceso aún no se concluye. Es un producto no terminado. Falta definir la manera de estructurarlo mejor. Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERISTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los dos productos de la línea, varía la altura y el diámetro se conserva .

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : PANERAS	Línea : PANERAS CUADRADAS / DISEÑO	Artisanos: GRUPO ASAVAC
Nombres : PANERA CUADRADAS	Referencia : PC001/PC002/PC003	GRACIELINA RONDEROS
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):** Peso(gr):**	Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: CAFÉ Y AMARILLO	Vereda : NOVARE/CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL / URBANO

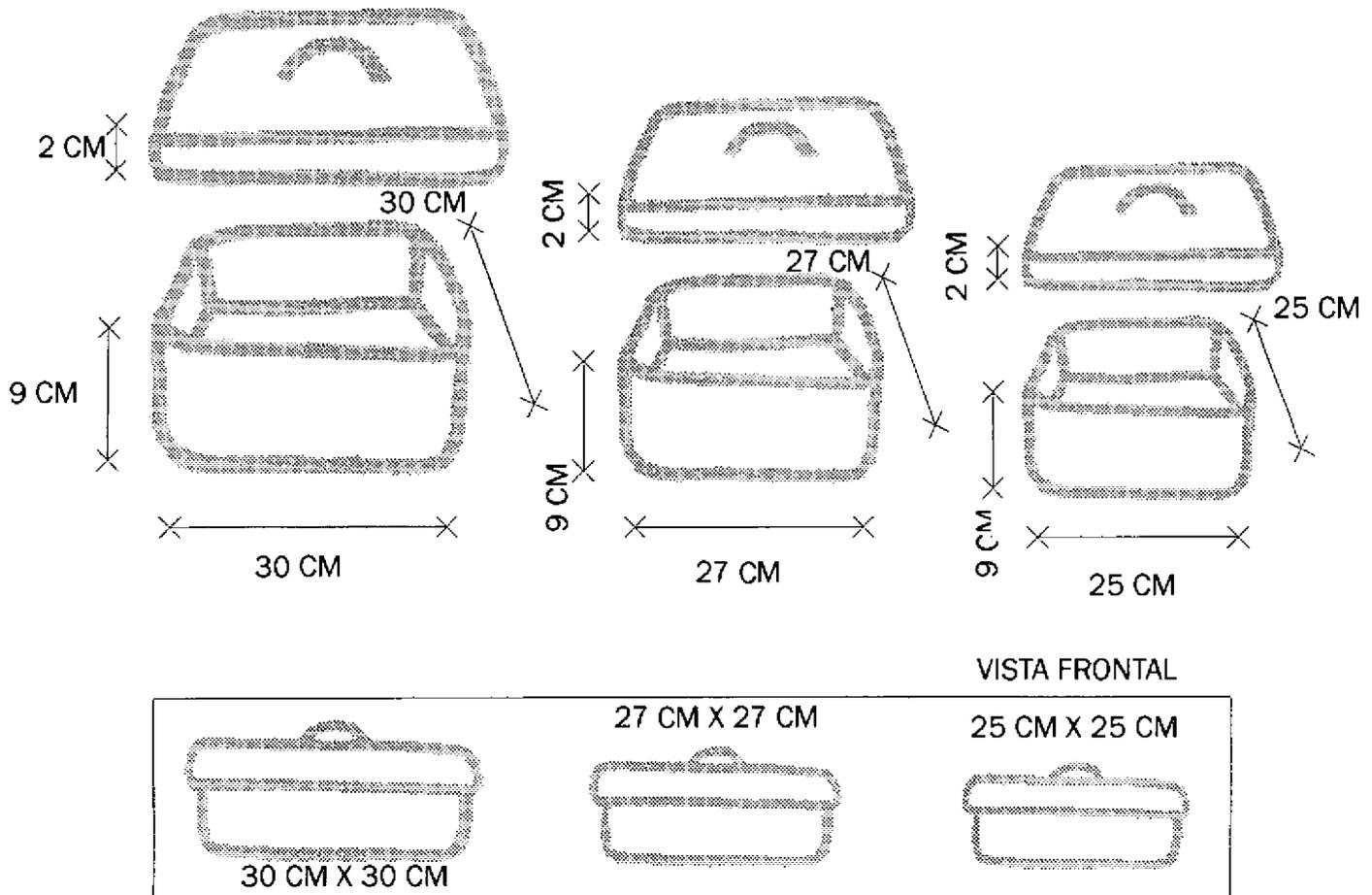
	Costo	Precio
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL		
Producción/Mes : 15 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$37.500 (LÍNEA)	Unitario : \$ 52.500 (LÍNEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 37.500 (LÍNEA)	P. Mayor : \$ 52.500 (LÍNEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). El costo de los productos es : Panera grande de 30 x 30 \$ 15.500/ Panera mediana de 27 x 27 \$ 12.500/ Panera pequeña de 25 x 25 \$ 9.500. Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida. También, para el caso de las paneras, es importante en el momento de elaborar la tapa, tener en cuenta que caze perfectamente sin que quede ni pequeña ni grande.

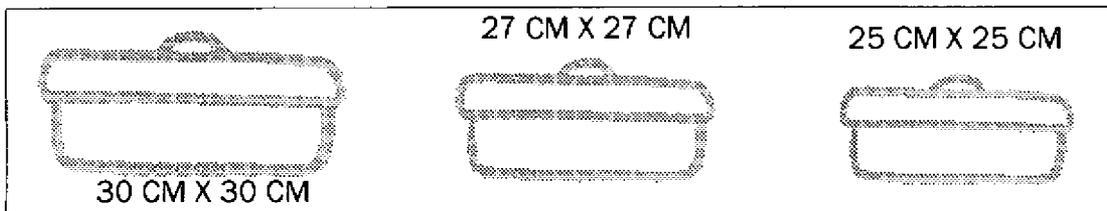
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA FRONTAL



Pieza : PANERAS	Referencia : PC-001/PC-002/PC-003	Esc.(cm):	PI.
Nombre : PANERAS CUADRADAS CON DISEÑO	Línea : PANERAS CUADRADAS		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstas panerass, se elabora el armante en tafetán en color café y se teje la base hasta la medida establecida, luego se comienza el tejido hacia arriba/ este tejido va en tre hebras , dos en café y una en amarillo.Cuando se tejen 2 cm aproximadamente de pared, se elabora la base (ver informe) Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enrollado como acabado. Este producto lleva base por lo que en el momento de comenzar el tejido hacia arriba, se elabora la base agregando armante hacia abajo para hacer el enrollado. Luego, una vez se tiene el contenedor, se elabora la tapa de acuerdo a las características establecidas, con el diseño, en este caso, igual al del contenedor. El acabado también va en enrollado.

Observaciones :
 Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los tres productos de la línea, varían las medidas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : BANDEJAS REDONDAS	Línea : BANDEJA REDONDA / JASPÉ	Artesanos: GRUPO ASAVAC
Nombres : BANDEJAS JASPEADAS	Referencia : BR005/BRO06/BRO07/BRO8	MARIELA MARTÍNEZ
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Peso(gr):**
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: NARANJA Y CAFÉ	Vereda : CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

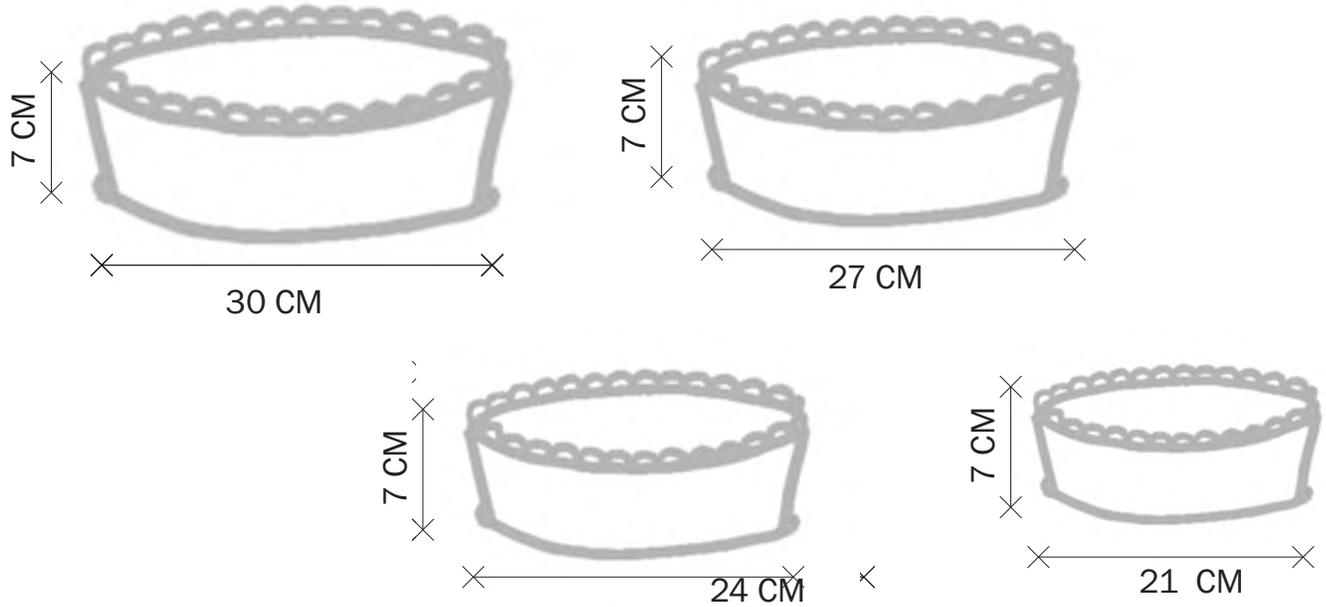
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 20 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$25.000(LÍNEA)	Unitario : \$ 35.000(LÍNEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 25.000(LÍNEA)	P. Mayor : \$ 35.000(LÍNEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). El costo de los productos es : Bandeja grande de 30 cm \$ 8.500 Bandeja mediana de 27 cm \$ 6.500/ Bandeja pequeña de 24 cm \$ 5.500/ bandeja pequeña 1 de 21 cm \$ 4.500. Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida. También, para el caso de las paneras, es importante en el momento de elaborar la tapa, tener en cuenta que cace perfectamente.

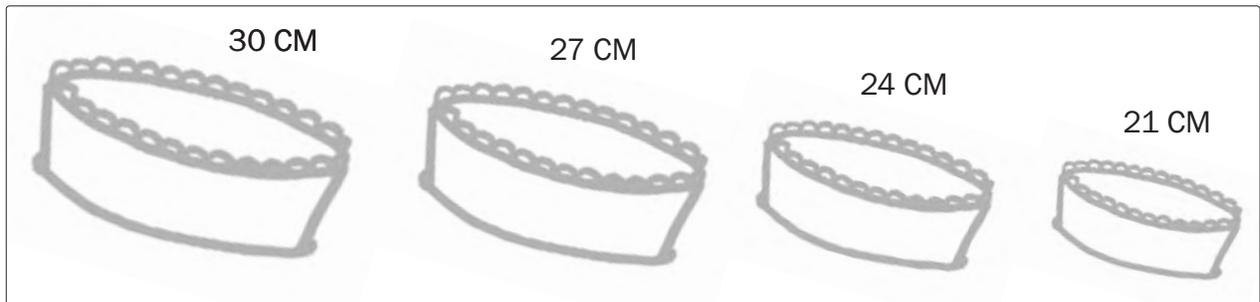
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA FRONTAL



Pieza : BANDEJA REDONDA	Referencia : BR-005/006/007/008	Esc.(cm):	PI.
Nombre : BANDEJA JASPEADA	Línea : BANDEJA REDONDA / JASPÉ		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstas paneras, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :

Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea, varían las medidas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : BANDEJAS RECTANGULARES	Línea : BANDEJA CUADRADA / DEGRADÉ	Artesanos: GRUPO ASAVAC
Nombres : BANDEJAS EN DEGRADÉ	Referencia : BRC-004/005/006	LUCIA HERNÁNDEZ
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: DEGRADACIÓN VERDES	Vereda : CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

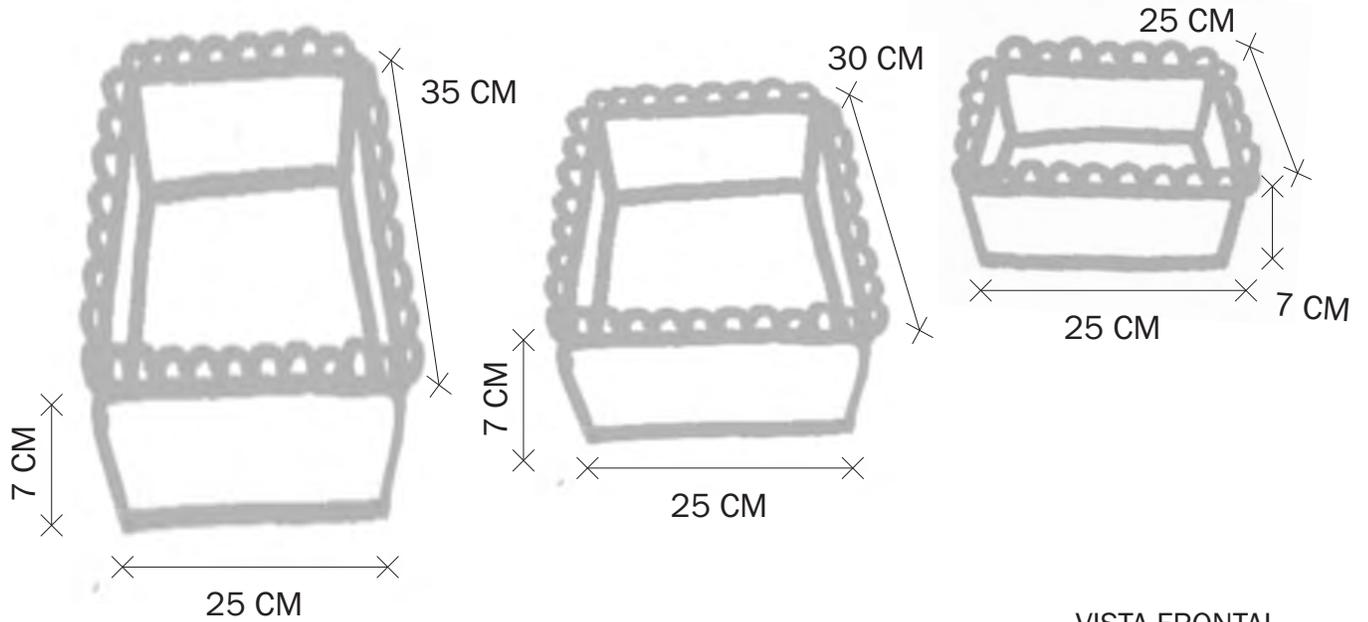
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 20 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$22.500(LÍNEA)	Unitario : \$ 31.500(LÍNEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 22.500(LÍNEA)	P. Mayor : \$ 31.500(LÍNEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). El costo de los productos es : Bandeja grande de 25 X 35 \$ 9.500 Bandeja mediana de 25 X 30 \$ 7.500/ Bandeja pequeña de 25 x 25 \$ 5.500. Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida.

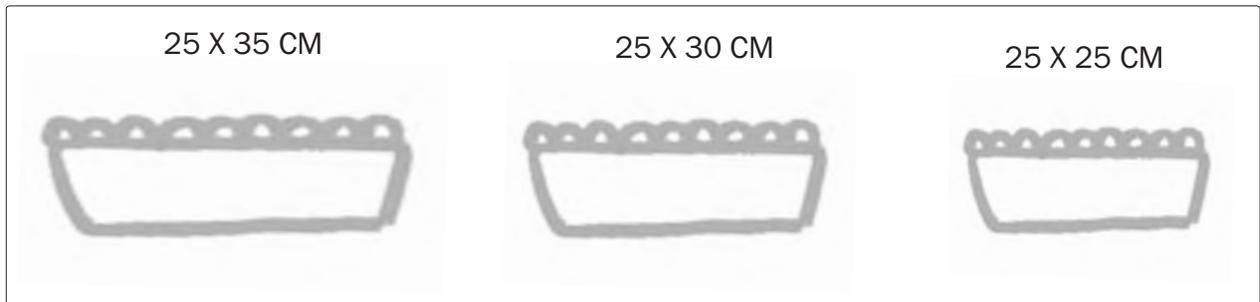
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA FRONTAL



Pieza : BANDEJA RECTANGULAR	Referencia : BRC-004/005/006	Esc.(cm):	PI.
Nombre : BANDEJA EN DEGRADACIÓN	Línea : BANDEJAS CUADRADA/ DEGRADÉ		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstas paneras, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :

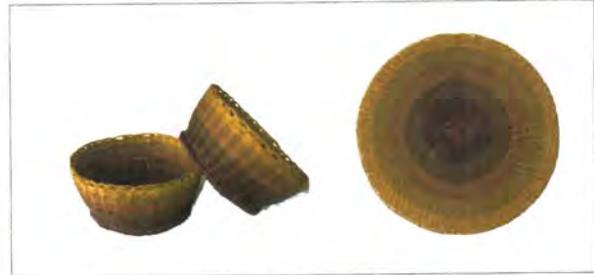
Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea, varían las medidas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : INDIVIDUALES	Línea : INDIVIDUALES EN DEGRADACIÓN	Artesanos: GRUPO ASAVAC
Nombres : INDIVIDUALES DEGRADE	Referencia : IR-003 Y 004	
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm): 38	Peso(gr):** Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: DE CAFÉ A AMARILLO	Vereda : CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 15 JUEGOS DE 6 UNIDADES	Unitario : \$20.000(JUEGO DE 6)	Unitario : \$ 28.000(JUEGO DE 6)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 20.000(JUEGO)	P. Mayor : \$ 28.000(JUEGO DE 6)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información específica de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida.

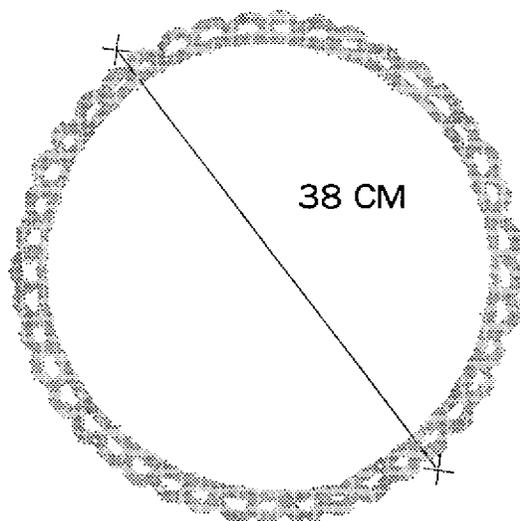
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE

Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4

TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



Pieza : INDIVIDUAL	Referencia : IR-003 Y 004	Esc.(cm):	Pl.
Nombre : INDIVIDUAL EN DEGRADACIÓN	Línea : LINEA DE MESA EN DEGRADACIÓN DE COLOR		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de los individuales, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se realiza el acabado en enmalle..

Observaciones :
 Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea. Una referencia degrada de café a amarillo y la otra de café a amarillo luego se devuelve al café.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : PORTACAZUELAS	Línea : PORTACAZUELA EN DEGRADÉ	Artisanos: GRUPO ASAVAC
Nombres : PORTACAZUELAS EN DEGRADÉ	Referencia : PC-003 Y 004	
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Peso(gr):** Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: DEGRADACION DE CAFE A AMARILLO	Vereda : CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 15 JUEGOS DE 6 UNIDADES	Unitario : \$13.600(JUEGO 6)	Unitario : \$ 19.000(JUEGO6)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 13.600(JUEGO6)	P. Mayor : \$ 19.000(JUEGO6)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información general de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida. Si los productos son tejidos no en tres sino en 4 hebras , el costo aumenta ya que se requiere mayor tiempo de elaboración y mas material.

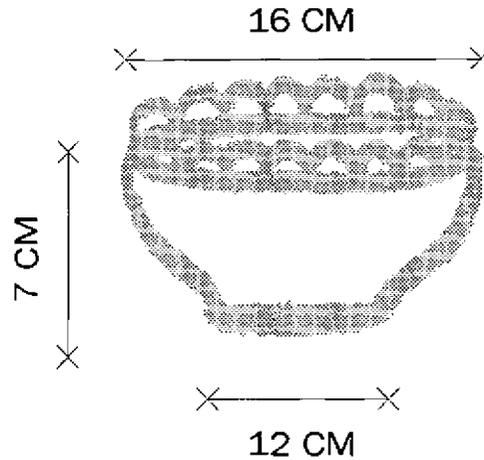
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE

Fecha : ENERO DE 2003

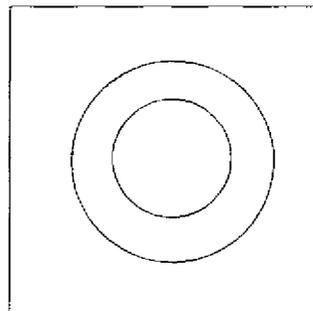
SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4

TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA SUPERIOR



Pieza : PORTACAZUELAS	Referencia : PC-003 y 004	Esc.(cm):	Pl.
Nombre : PORTACAZUELAS EN DEGRADACIÓN	Línea : PORTACAZUELAS EN DEGRADACIÓN		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de los portacazuelas, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :

Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : PANERAS REDONDAS	Línea : PANERAS REDONDA / JASPEADO	Artesanos: GRUPO CERENZA
Nombres : PANERA ENMALLADAS	Referencia : PR-010/PR-011	SARA CUY / EMILIA MORENO
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Peso(gr):**	Vereda : TOBA
Materia prima : ESPARTO	Color: AMARILLO Y ROJO	Tipo de Población : RURAL
	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	

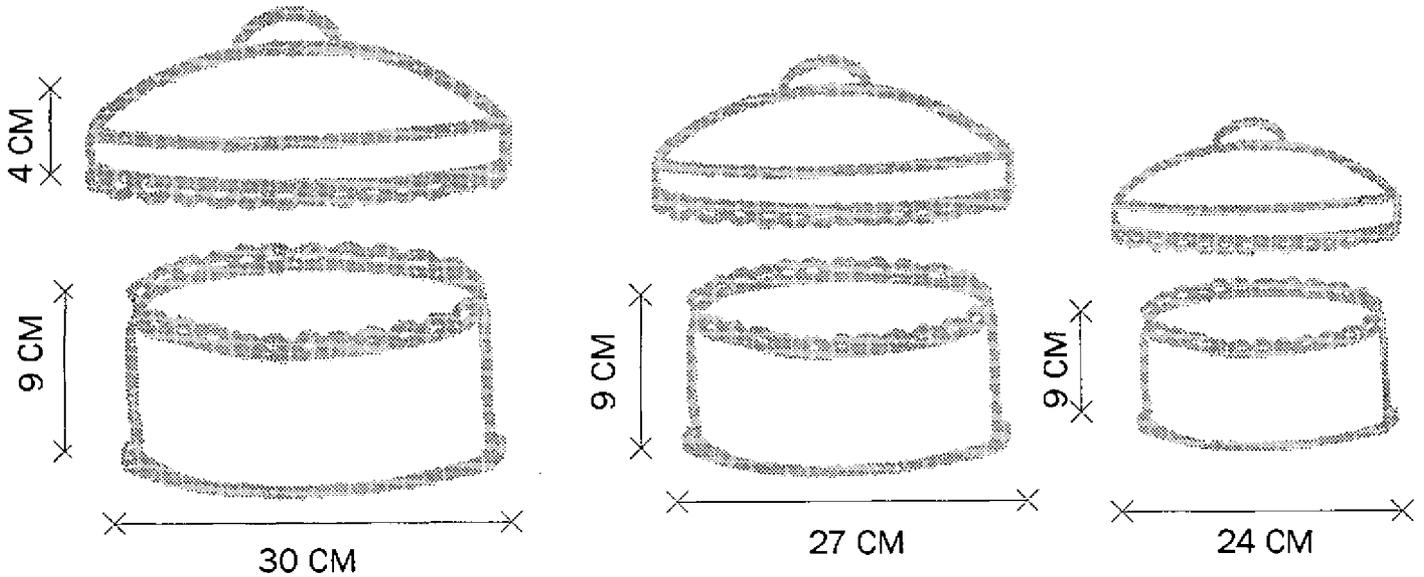
	Costo	Precio
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Unitario : \$19.000(LÍNEA)	Unitario : \$ 26.600(LÍNEA)
Producción/Mes : 20 LÍNEAS POR GRUPO	P. Mayor : \$ 19.000 (LÍNEA)	P. Mayor : \$ 26.600(LÍNEA)
Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR
Embalaje : COSTALES		

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). El costo de los productos es : Panera mediana de 27 cm \$ 10.500/ Panera pequeña de 24 cm \$ 8.500. Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida. También, para el caso de las paneras, es importante en el momento de elaborar la tapa, tener en cuenta que cace perfectamente sin que quede ni pequeña ni grande.

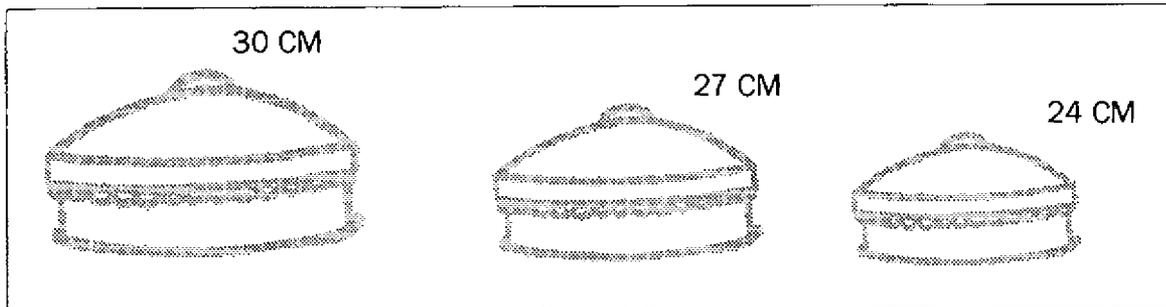
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA FRONTAL



Pieza : PANERAS REDONDA	Referencia : PR-010/PR-011	Esc.(cm):	Pl.
Nombre : PANERA ENMALLADA	Línea : PANERAS REDONDA / JASPEADO		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstas paneras, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado. Luego, una vez se tiene el contenedor, se elabora la tapa de acuerdo a las características establecidas, con el diseño, en este caso, igual al del contenedor. El acabado también va en enmallado.

Observaciones :

Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los dos productos de la línea, varían las medidas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : INDIVIDUALES Y PORTACAZUELAS Línea : LÍNEA DE MESA JASPE			Artesanos: GRUPO CERENZA
Nombres : INDIV. Y PORTACAZ JASPEADOS Referencia : IR-005 Y PC-005			
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ	
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro (cm):	Peso (gr):**	Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: AMARILLO Y ROJO	Vereda : TOBA	
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL	

Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 10JUEGOS DE INDIVIDUALES Y PORTACAZ.	Unitario : \$33.600(LINEA)	Unitario : \$ 47.000(LINEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 33.600(LINEA)	P. Mayor : \$ 47.000(LINEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información específica de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE

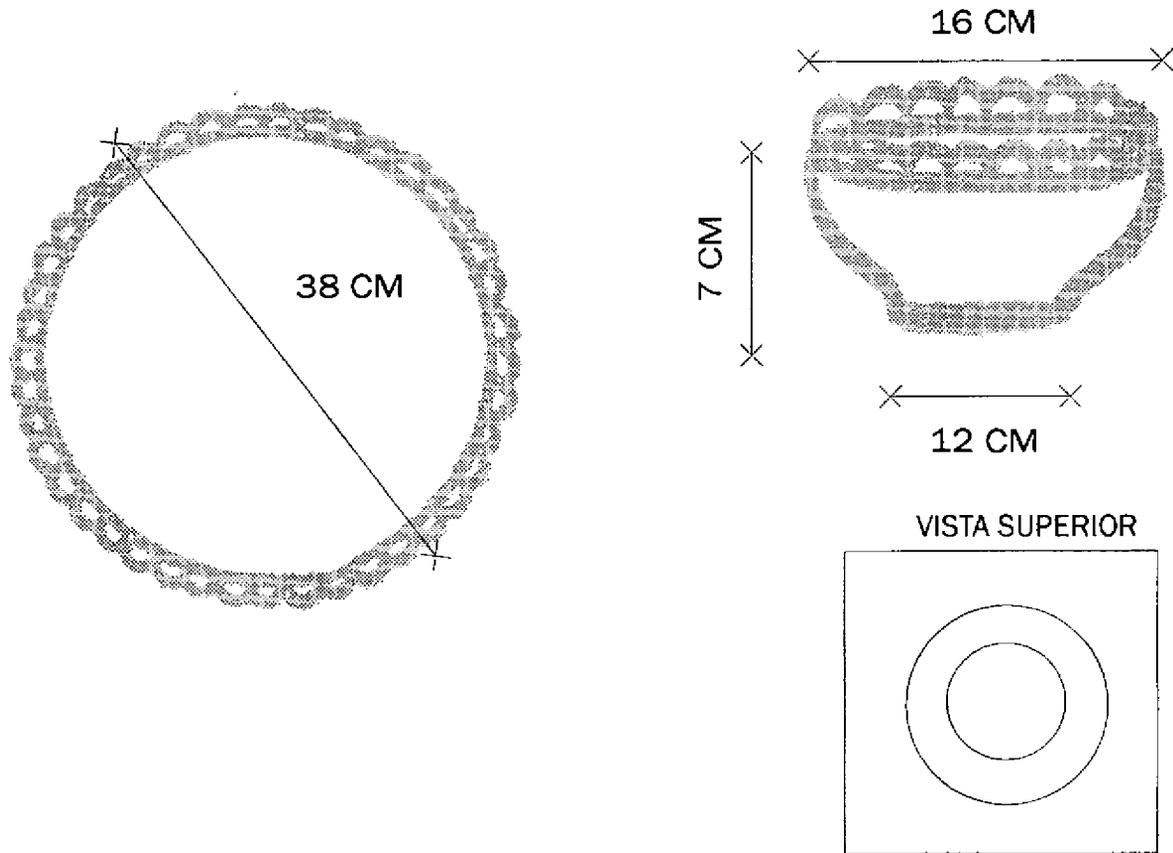
Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4

TIPO DE FICHA

Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



Pieza : INDIVIDUAL	Referencia : IR-005	Esc.(cm):	PI.
Nombre : INDIVIDUAL JASPEADO	Línea : INDIVIDUALES / JASPEADOS		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de los individuales, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se realiza el acabado en enmalle..

Observaciones :
 Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : BANDEJAS REDONDAS	Línea : BANDEJA REDONDA / DEGRADÉ	Artesanos: GRUPO CERENZA
Nombres : BANDEJAS EN DEGRADÉ	Referencia : BR009/BR010/BR011	
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Peso(gr):** Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: NEGRO A ROJO	Vereda : TOBA
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

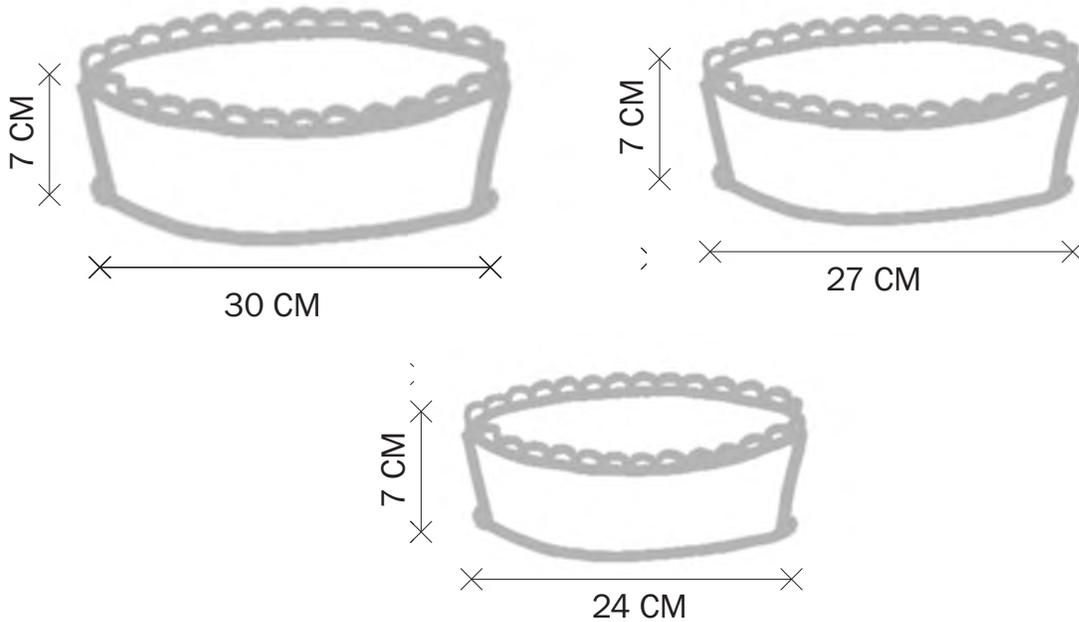
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 20 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$20.500(LÍNEA)	Unitario : \$ 28.700(LÍNEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 20.500(LÍNEA)	P. Mayor : \$ 28.700(LÍNEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). El costo de los productos es : Bandeja grande de 30 cm \$ 8.500 Bandeja mediana de 27 cm \$ 6.500/ Bandeja pequeña de 24 cm \$ 5.500. Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida. También, para el caso de las paneras, es importante en el momento de elaborar la tapa, tener en cuenta que cace perfectamente.

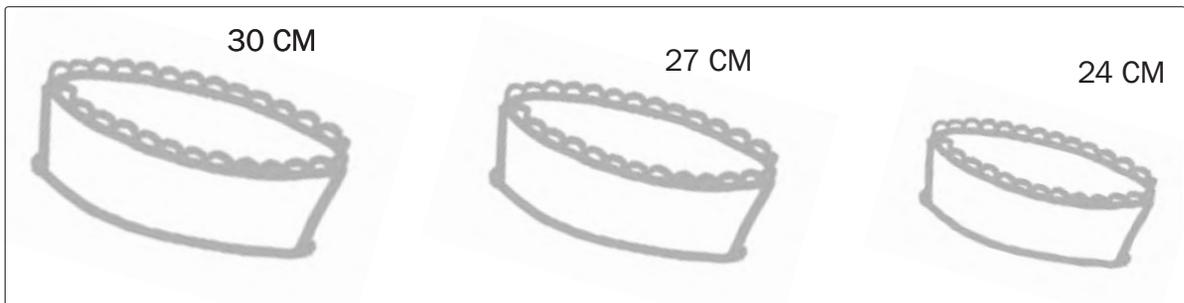
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA FRONTAL



Pieza : BANDEJA REDONDA	Referencia : BR-009/BR-010/BR-011	Esc.(cm):	PI.
Nombre : BANDEJA EN DEGRADACIÓN	Línea : BANDEJA REDONDA / DEGRADÉ		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstas paneras, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :

Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea, varían las medidas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : INDIVIDUALES Y PORTACAZUELAS Línea : LÍNEA DE MESA JASPE		Artesanos: GRUPO CERENZA
Nombres : INDIV. Y PORTACAZ JASPEADOS Referencia : IR-005 Y PC-005		
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):	Peso(gr):** Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO Color: AMARILLO Y ROJO		Vereda : TOBA
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

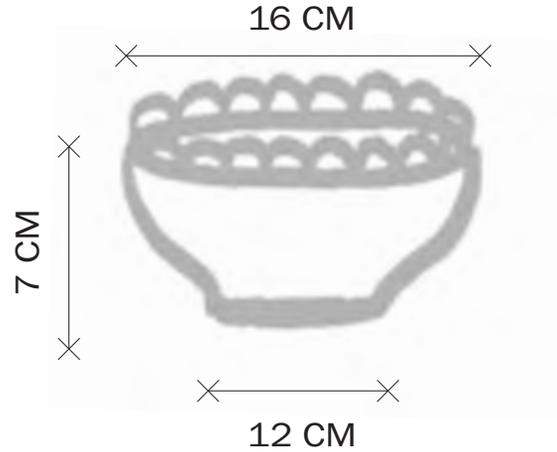
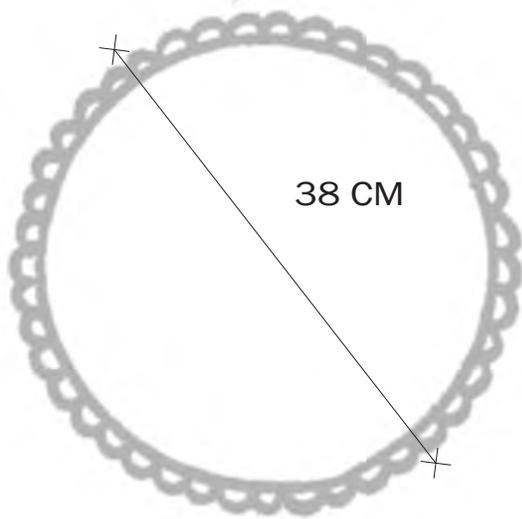
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 10JUEGOS DE INDIVIDUALES Y PORTACAZ.	Unitario : \$33.600(LINEA)	Unitario : \$ 47.000(LINEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 33.600(LINEA)	P. Mayor : \$ 47.000(LINEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información específica de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida.

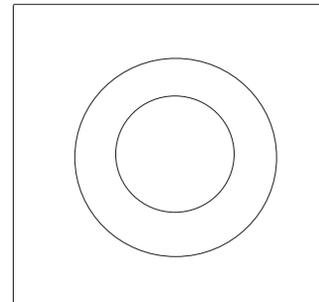
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA SUPERIOR



Pieza : INDIVIDUAL	Referencia : IR-005	Esc.(cm):	PI.
Nombre : INDIVIDUAL JASPEADO	Línea : INDIVIDUALES / JASPEADOS		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de los individuales, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se realiza el acabado en enmalle..

Observaciones :

Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



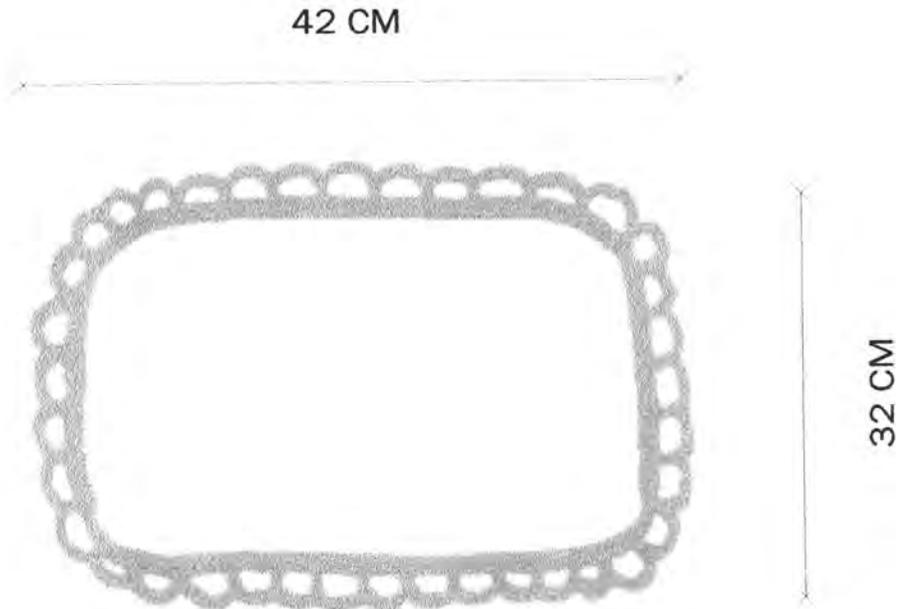
Piezas : INDIVIDUALES OVALADOS	Línea : INDIVIDUALES DEGRADÉ OVALADO	Artesanos: GRUPO CERENZA
Nombres : INDIVIDUALES DEGRADÉ OV.	Referencia : IO-001	
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro (cm):**	Peso (gr):**
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: DE NEGRO A ROJO	Localidad : CERENZA
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Vereda : TOBA
		Tipo de Población : RURAL

	Costo	Precio
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Unitario : \$20.000(JUEGO 6)	Unitario : \$ 28.000(JUEGO 6)
Producción/Mes : 20 LÍNEAS POR GRUPO	P. Mayor : \$ 20.000(JUEGO 6)	P. Mayor : \$ 28.000(JUEGO6)
Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR
Embalaje : COSTALES		

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



Pieza : INDIVIDUAL OVALADO	Referencia : IO-001	Esc.(cm):	Pl.
Nombre : INDIVIDUAL OVALADO DEGRADÉ	Línea : INDIVIDUAL OVALADO/ DEGRADÉ		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

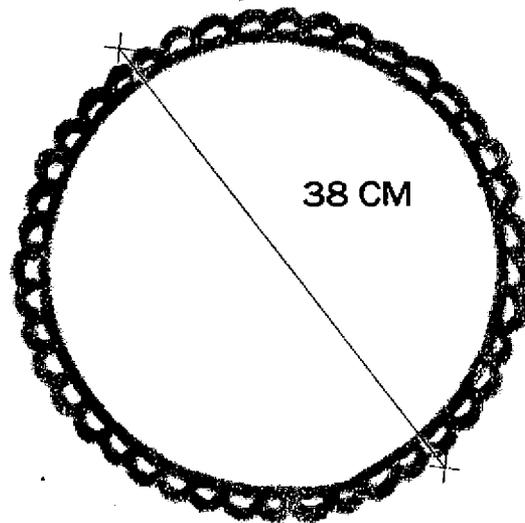
Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstas paneras, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, se continua tejiendo hasta alcanzar las medidas establecidas (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :
Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea, varían las medidas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



Pieza : INDIVIDUAL	Referencia : IR-006	Esc.(cm):	Pl.
Nombre : INDIVIDUAL MULTICOLOR	Línea : INDIVIDUALES MULTICOLOR/ DISEÑO		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de los individuales, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se realiza el acabado en enmalle..

Observaciones :

Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea. Estos individuales se combinana en tres hebras cada una de un color diferente.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : INDIVIDUALES	Línea : INDIV. MULTICOLOR/ DISEÑO	Artesanos: GRUPO ASOARTESPARTO
Nombres : INDIVIDUALES MULTICOLOR	Referencia : IR-006	
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm): 38	Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: MULTICOLOR	Vereda : CHITAL
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

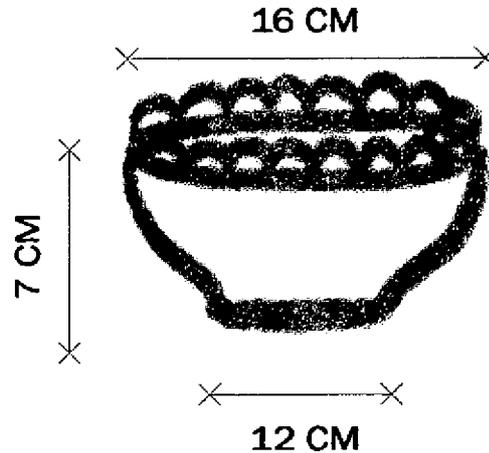
	Costo	Precio
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL		
Producción/Mes : 15 JUEGOS DE 6 UNIDADES	Unitario : \$20.000(JUEGO DE 6)	Unitario : \$ 28.000(JUEGO DE 6)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 20.000(JUEGO)	P. Mayor : \$ 28.000(JUEGO DE 6)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información específica de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida.

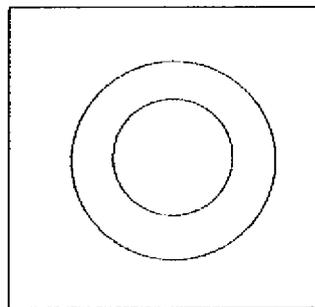
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA SUPERIOR



Pieza : PORTACAZUELAS	Referencia : PC-007	Esc.(cm):	Pl.
Nombre : PORTACAZUELAS MULTICOLOR	Línea : PORTACAZUELAS MULTICOLOR/ DISEÑO		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de los portacazuelas, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :

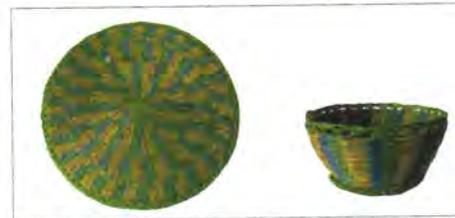
Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : PORTACAZUELAS	Línea : PORTACAZ. MUTICOLOR/ DISEÑO	Artisanos: GRUPO ASOARTESPARTO
Nombres : PORTACAZUELAS MULTICOLOR Referencia : PC-007		
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: VARIOS COLORES	Vereda : CHITAL
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

	Costo	Precio
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL		
Producción/Mes : 15 JUEGOS DE 6 UNIDADES	Unitario : \$13.600(JUEGO 6)	Unitario : \$ 19.000(JUEGO6)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 13.600(JUEGO6)	P. Mayor : \$ 19.000(JUEGO6)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información general de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : BANDEJAS REDONDAS	Línea : BANDEJA REDONDA / DEGRADÉ	Artesanos: GRUPO CERENZA
Nombres : BANDEJAS EN DEGRADÉ	Referencia : BR009/BR010/BR011	
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Peso(gr):** Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: NEGRO A ROJO	Vereda : TOBA
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

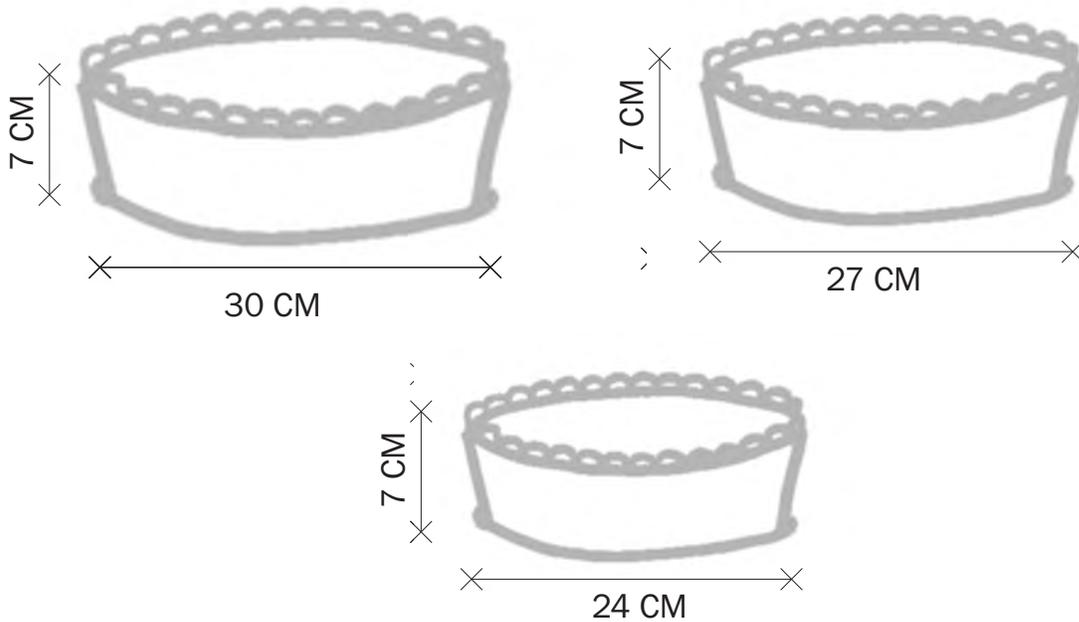
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 20 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$20.500(LÍNEA)	Unitario : \$ 28.700(LÍNEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 20.500(LÍNEA)	P. Mayor : \$ 28.700(LÍNEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). El costo de los productos es : Bandeja grande de 30 cm \$ 8.500 Bandeja mediana de 27 cm \$ 6.500/ Bandeja pequeña de 24 cm \$ 5.500. Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida. También, para el caso de las paneras, es importante en el momento de elaborar la tapa, tener en cuenta que cace perfectamente.

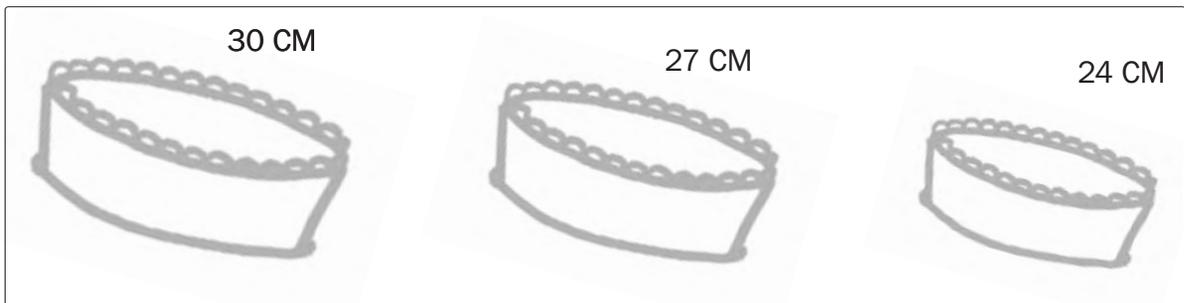
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA FRONTAL



Pieza : BANDEJA REDONDA	Referencia : BR-009/BR-010/BR-011	Esc.(cm):	PI.
Nombre : BANDEJA EN DEGRADACIÓN	Línea : BANDEJA REDONDA / DEGRADÉ		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstas paneras, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :

Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los productos de la línea, varían las medidas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : PANERAS REDONDAS	Línea : PANERAS REDONDA / JASPEADO	Artesanos: GRUPO ASAVAC
Nombres : PANERA CON BASE TAPA BAJA	Referencia : PR-007/PR-008/PR-009	VILMA VEGA
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):** Peso(gr):**	Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: NARANJA Y CAFÉ	Vereda : CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL / URBANO

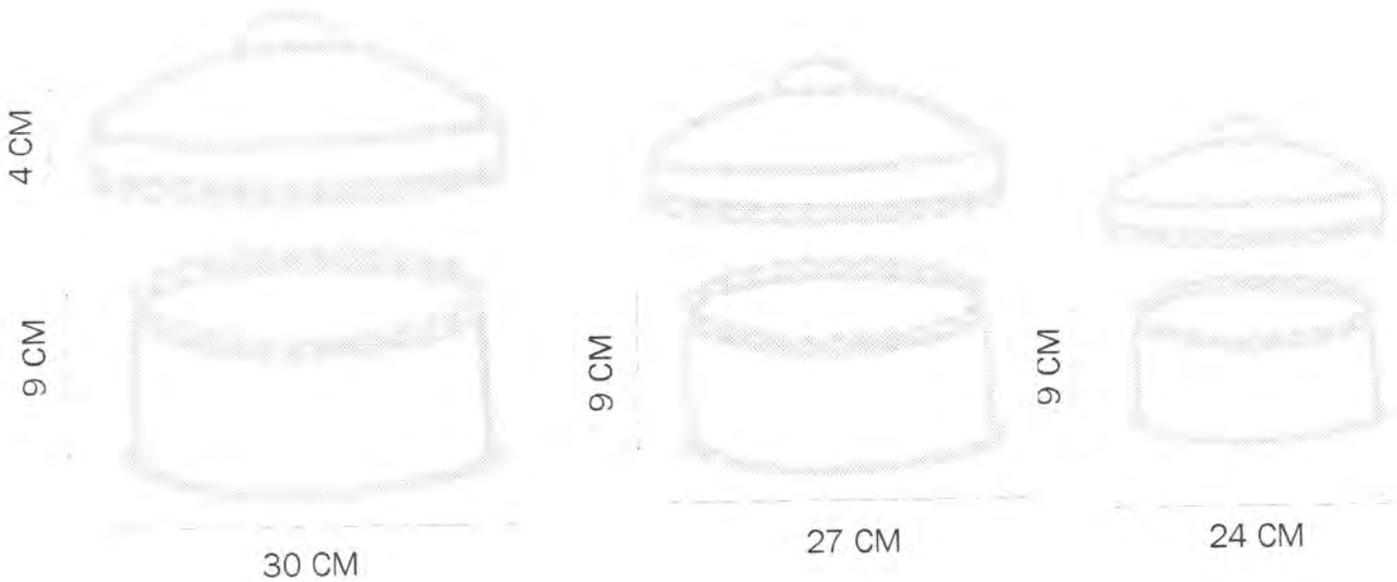
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 15 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$37.500(LÍNEA)	Unitario : \$ 52.500(LÍNEA)
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$ 37.500 (LÍNEA)	P. Mayor : \$ 52.500(LÍNEA)
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : La información dimensional de los productos se encuentra en el cuadro anexo de "CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS" (Ver anexos). El costo de los productos es : Panera grande de 30 cm \$ 15.500/ Panera mediana de 27 cm \$ 12.500/ Panera pequeña de 24 cm \$ 9.500. Es importante controlar las formas de los productos, evitando que se roten o que pierdan la forma definida. También, para el caso de las paneras, es importante en el momento de elaborar la tapa, tener en cuenta que cace perfectamente sin que quede ni pequeña ni grande.

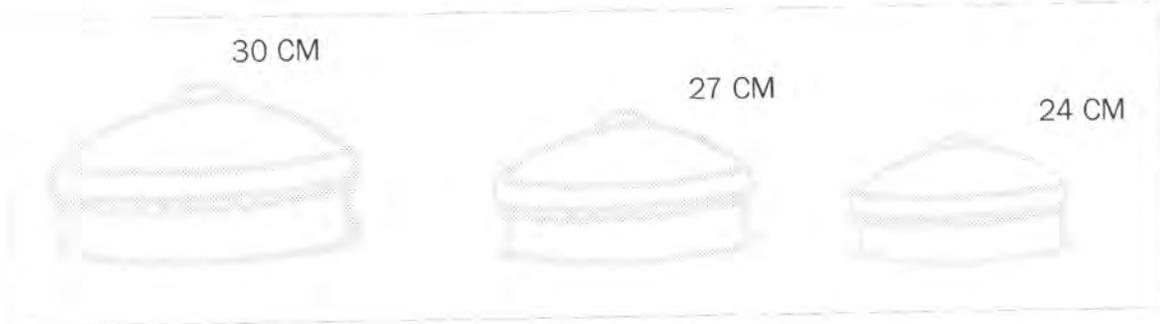
Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



VISTA FRONTAL



Pieza : PANERAS REDONDA	Referencia : PR-010/PR-011	Esc.(cm):	Pl.
Nombre : PANERA ENMALLADA	Línea : PANERAS REDONDA / JASPEADO		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstas paneras, se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en los colores establecidos y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida (Ver medidas en cuadros anexos) . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado. Luego, una vez se tiene el contenedor, se elabora la tapa de acuerdo a las características establecidas, con el diseño, en este caso, igual al del contenedor. El acabado también va en enmallado.

Observaciones :
Las medidas y diámetros se consiguen en los anexos en "CUADRO DE CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LOS PRODUCTOS". El manejo de color es igual para los dos productos de la línea, varían las medidas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA Fecha : ENERO DE 2003

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : JARRON	Línea : JARRONES DECORATIVOS	Artesanos: GRUPO ASAVAC
Nombres : JARRON VERDE	Referencia : JD-003	AMANDA CASTRO
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Peso(gr):**
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: VERDE	Localidad : CERINZA
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Vereda : CASCO URBANO
		Tipo de Población : RURAL

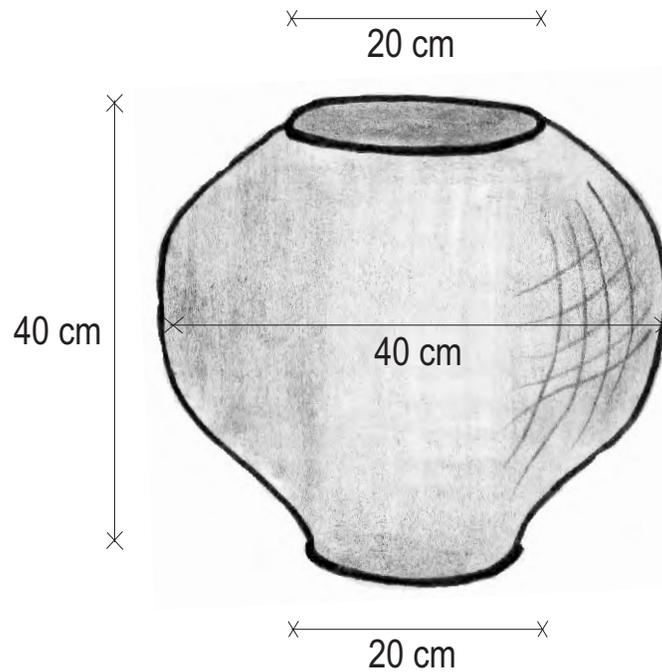
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 10 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$42.000	Unitario : ***
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$42.000	P. Mayor : ***
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : Estos productos son resultado del proceso de socialización y los colores como la forma con excepción de los diámetros se trabajaron como los prototipos desarrollados anteriormente. Los precios se conservaron de acuerdo al pedido anterior.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



Pieza : JARRON DECORATIVO	Referencia : JD-003	Esc.(cm):	Pl.
Nombre : JARRON VERDE	Línea : JARRONES DECORATIVOS		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstos jarrones , se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en el color establecido y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :

EstE dos jarron ES resultado del proceso de socialización por lo que se dió prioridad al ejercicio de manejar gran formato y manejar formas aunque el producto resultante es diferente al prototipo, se tomó como referencia éste para desarrollar nuevas propuestas.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : JARRONES	Línea : JARRONES DECORATIVOS	Artesanos: GRUPO ASAVAC
Nombres : JARRONES DEGRADÉ	Referencia : JD-001/2	
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Peso(gr):** Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: DEGRADACION NEGRO-ROJO-AMAR.	Vereda : CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 10 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$145.000(LÍNEA)	Unitario : ***
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$145.000(LÍNEA)	P. Mayor : ***
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES : Estos productos son resultado del proceso de socialización y los colores como la forma con excepción de los diámetros se trabajaron como los prototipos desarrollados anteriormente. Los precios se conservaron de acuerdo al pedido anterior.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS

Pieza : JARRONES DECORATIVOS	Referencia : JD-001/2	Esc.(cm):	Pl.
Nombre : JARRONES EN DEGRADÉ	Línea : JARRONES DECORATIVOS EN DEGRADÉ		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstos jarrones , se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en el color establecido y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :

Estos dos jarrones son resultado del proceso de socialización por lo que se dió prioridad al ejercicio de manejar gran formato y manejar formas .

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : CONTENEDORES LARGOS	Línea : TUBOS DECORATIVOS	Artesanos: GRUPO ASOARTEC
Nombres : CONTENEDORES TUBULARES	Referencia : CT-005	
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Peso(gr):** Localidad : CERINZA
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: NEGRO	Vereda : CASCO URBANO
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población : RURAL

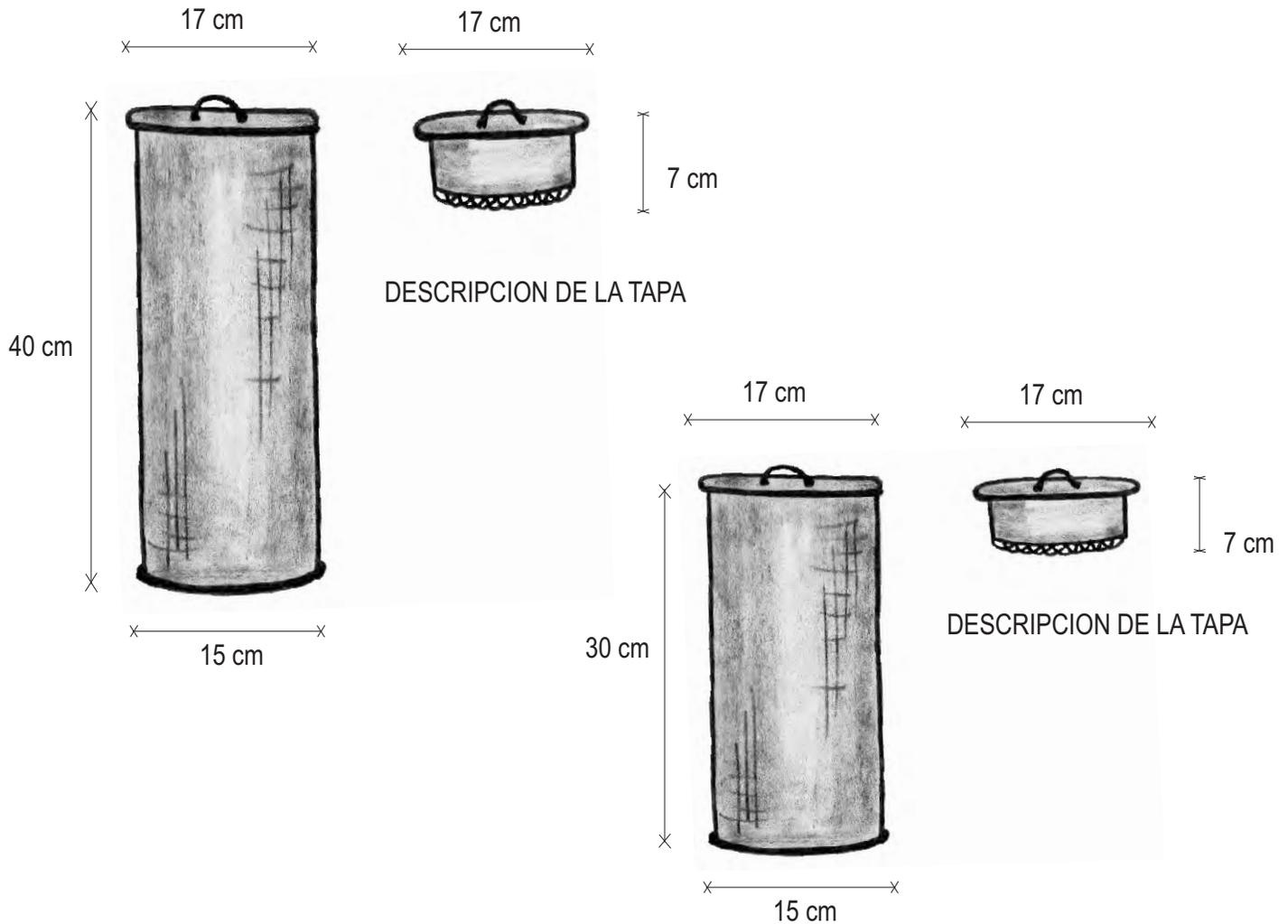
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 10 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$23.000	Unitario : ***
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$23.000	P. Mayor : ***
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES :Productos desarrollados en la presente asesoría como diversificación. Varian las medidas (Ver dibujos y planos técnicos)

Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



Pieza : CONTENEDORES LARGOS	Referencia : CT-005	Esc.(cm):	Pl.
Nombre : CONTENEDORES TUBULARES	Línea : TUBOS DECORATIVOS		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstos jarrones , se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en el color establecido y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :

Los diseños pueden variar de acuerdo al gusto del consumidos, siendo unicolor o a rayas. De igual manera la combinación de colores.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

FICHA DE PRODUCTO



Piezas : CONTENEDORES LARGOS	Línea : TUBOS DECORATIVOS	Artesanos: GRUPO ASAVAC
Nombres : CONTENEDORES TUBULARES	Referencia : CT-001/2/3/4	
Oficio : CESTERÍA	Largo(cm):** Ancho(cm):** Alto(cm):**	Departamento : BOYACÁ
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Diámetro(cm):**	Peso(gr):**
Recursos Naturales : HOJAS DE ESPARTO	Color: AMARILLO-AZUL-ROJO-CAFE	Localidad : CERINZA
Materia prima : ESPARTO	Certificado Hecho a Mano: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Vereda : CASCO URBANO
		Tipo de Población : RURAL

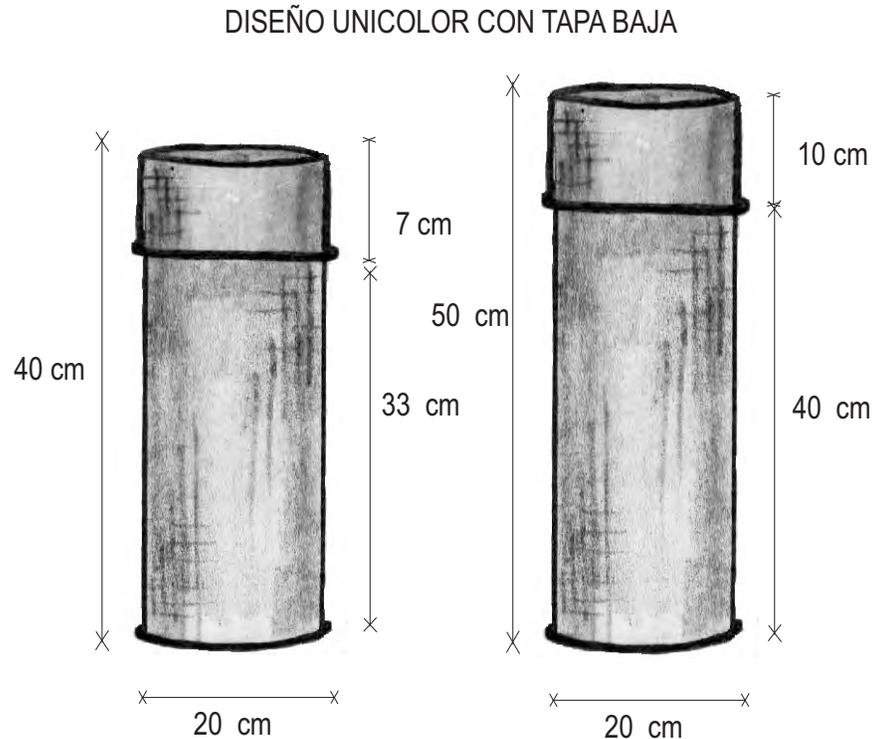
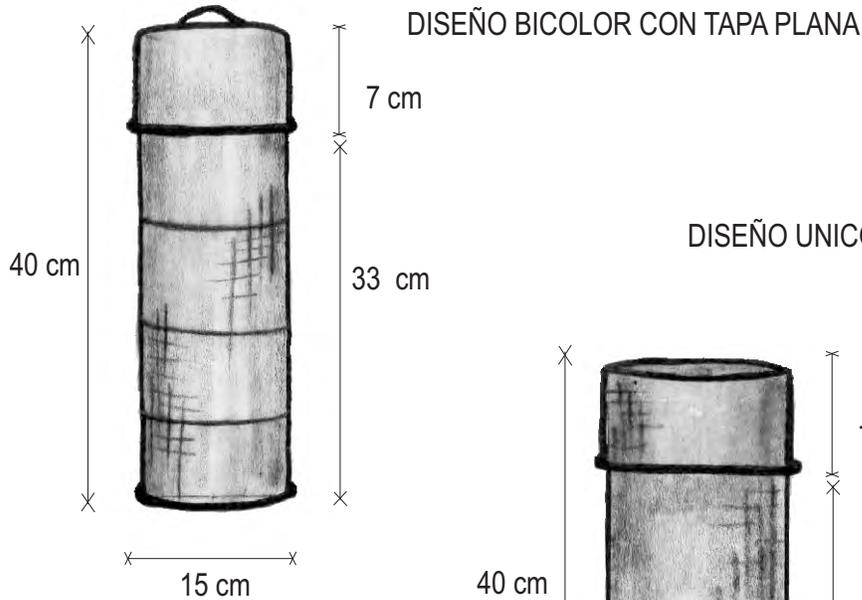
Mercado Objetivo : NACIONAL E INTERNACIONAL	Costo	Precio
Producción/Mes : 10 LÍNEAS POR GRUPO	Unitario : \$23.000	Unitario : ***
Empaque : POR DEFINIR	P. Mayor : \$23.000	P. Mayor : ***
Embalaje : COSTALES	Empaque : POR DEFINIR	Empaque : POR DEFINIR

OBSERVACIONES :Productos desarrollados en la presente asesoría como diversificación. Varian las medidas (Ver dibujos y planos técnicos)

Responsable : CLARA INÉS SEGURA INFANTE Fecha : ENERO DE 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 2 5 2 4 TIPO DE FICHA Referente(s) Muestra Línea Empaque

DIBUJOS Y PLANOS TÉCNICOS



Pieza : CONTENEDORES LARGOS	Referencia : CT-001/2/3/4	Esc.(cm):	Pl.
Nombre : CONTENEDORES TUBULARES	Línea : TUBOS DECORATIVOS		
Oficio : CESTERÍA	Recurso Natural : HOJAS DE ESPARTO		
Técnica : CESTERÍA TRADICIONAL	Materia prima : ESPARTO		

Proceso de producción : Se compra la maleta de esparto/Se selecciona el material de acuerdo a su uso/Se tiñe el esparto según el diseño/Se deja secar/ Para el caso de éstos jarrones , se elabora el armante en tafetán con el esparto teñido en el color establecido y se teje la base hasta la medida establecida, luego se elabora la base, añadiendo armante hacia abajo y tejiendo cerca de 1 cm para hacer el enrollado final de la base. Luego comienza el tejido hacia arriba. Luego se continua tejiendo hasta alcanzar la altura establecida . Al finalizar el proceso, se elabora el enmalle como acabado.

Observaciones :

Los diseños pueden variar de acuerdo al gusto del consumidos, siendo unicolor o a rayas. De igual manera la combinación de colores.

Responsable : CLARA INÉS SEGURA

Fecha : ENERO DE 2003

Sistema de ref. 1 5 2 5 2 4 Código de región 0 4 1 5 Referente(s) Propuesta Producto Empaque

PROCESO DE SOCIALIZACIÓN EN EL MUNICIPIO DE CERINZA

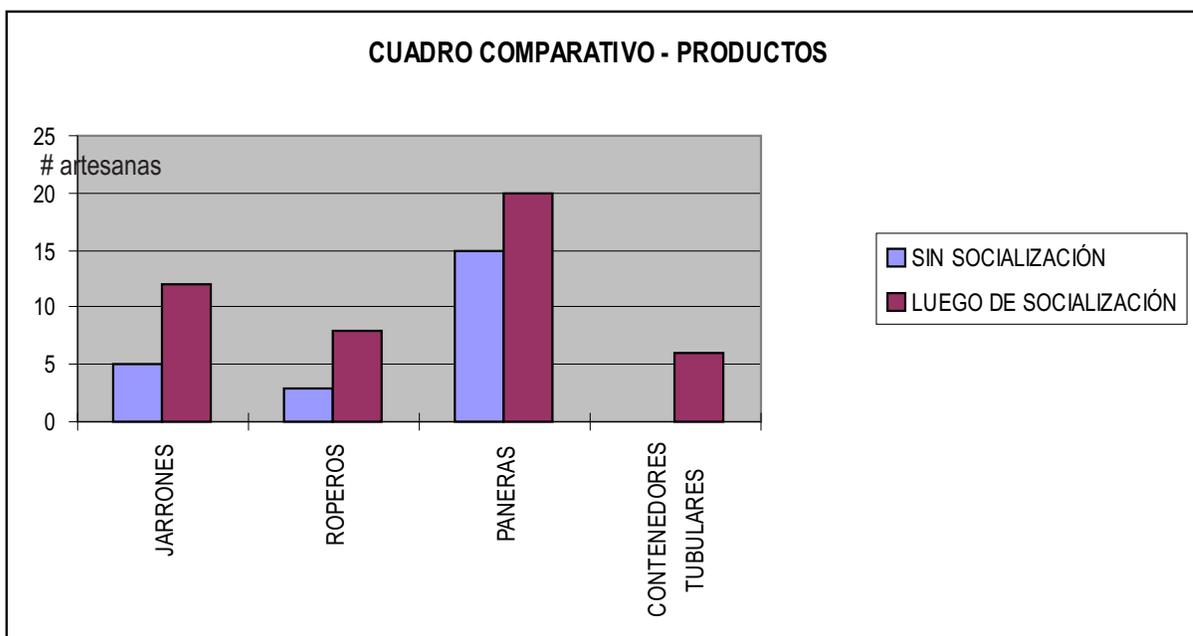
En Cerinza existen 3 grupos artesanales que cumplen con los requisitos de calidad exigidos por la empresa y por los mercados internacionales. Además de ellos hay otro grupo conformado y hay dos grupos más en conformación.

Para el proceso de socialización, se trabajó específicamente con los tres grupos mencionados al principio. El proceso consistió básicamente en unificar la información trabajada de manera independiente con cada grupo con el fin de mejorar la capacidad de producción y poder en dado caso cumplir con las cantidades requeridas por el mercado de los productos resultantes de las asesorías realizadas en años anteriores.

El trabajo se realizó de la siguiente manera:

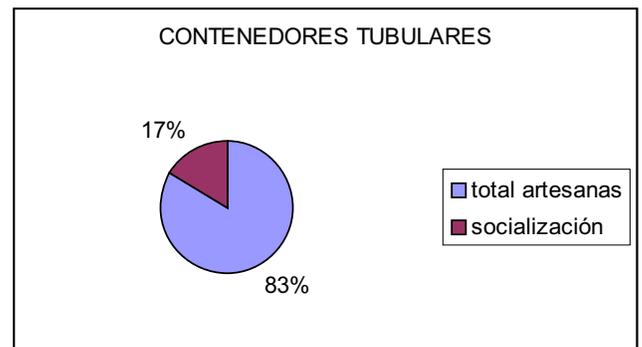
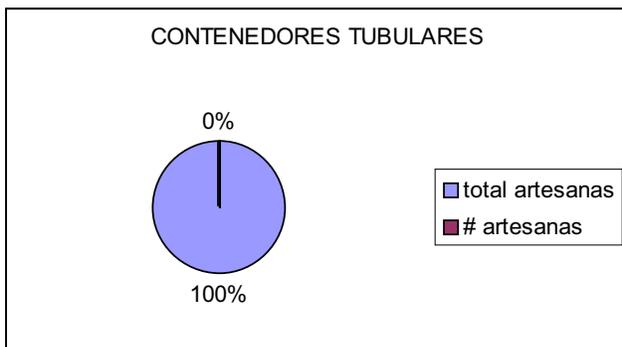
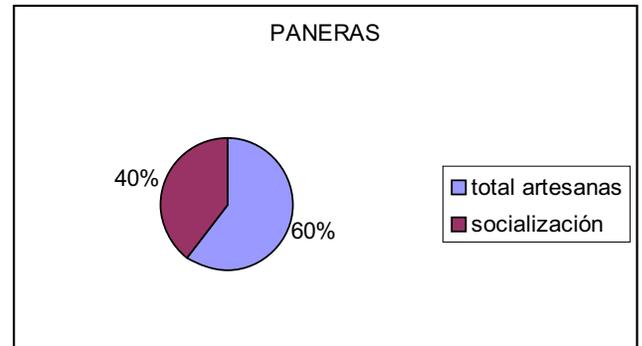
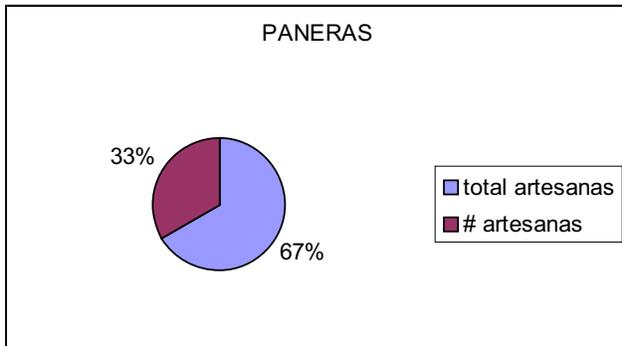
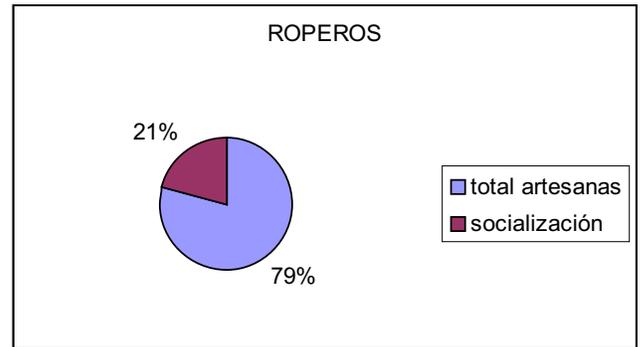
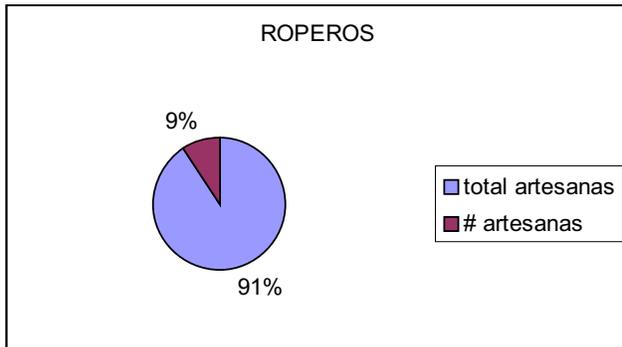
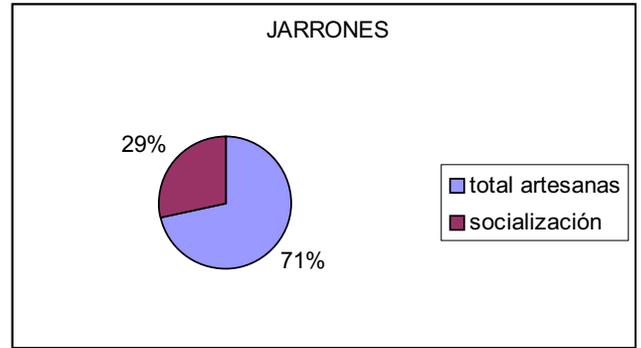
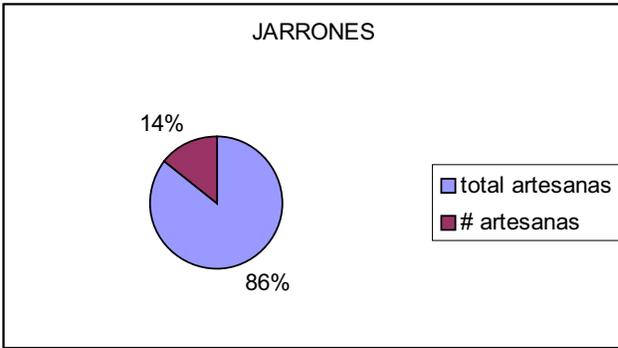
En la pasada asesoría cada grupo desarrolló un prototipo diferente con el fin de presentar en Expoartesanías 2002 esas nuevas propuestas de productos de gran formato, colores y técnicas de teñido nuevas. En esta asesoría se trabajó rotando estos productos en su elaboración en los grupos, de esta manera los jarrones que solo los había trabajado el grupo de ASOARTEC en esta oportunidad lo trabajaron el grupo ASAVAC y CERENZA, los roperos que se trabajaron con el grupo ASAVAC en la pasada asesoría, en la actual la trabajaron los grupos ASOARTEC Y CERENZA y las paneras trabajadas con los tres grupos, en esta oportunidad se trabajaron en todos pero tomando como referencia el producto desarrollado por el grupo CERENZA, en su parte formal y optimizándolo para el mercado actual.

En el cuadro que a continuación se presenta, se encuentra el estado ANTERIOR a esta asesoría y el resultado de la misma para así poder comparar resultados.



ANTES DEL PROCESO DE SOCIALIZACIÓN

DESPUES DEL PROCESO DE SOCIALIZACIÓN



■ Se refiere al número de artesanas que elaboraron estos productos como prototipo - muestra en la anterior asesoría

■ Se refiere al número total de artesanas que participaron en la anterior asesoría

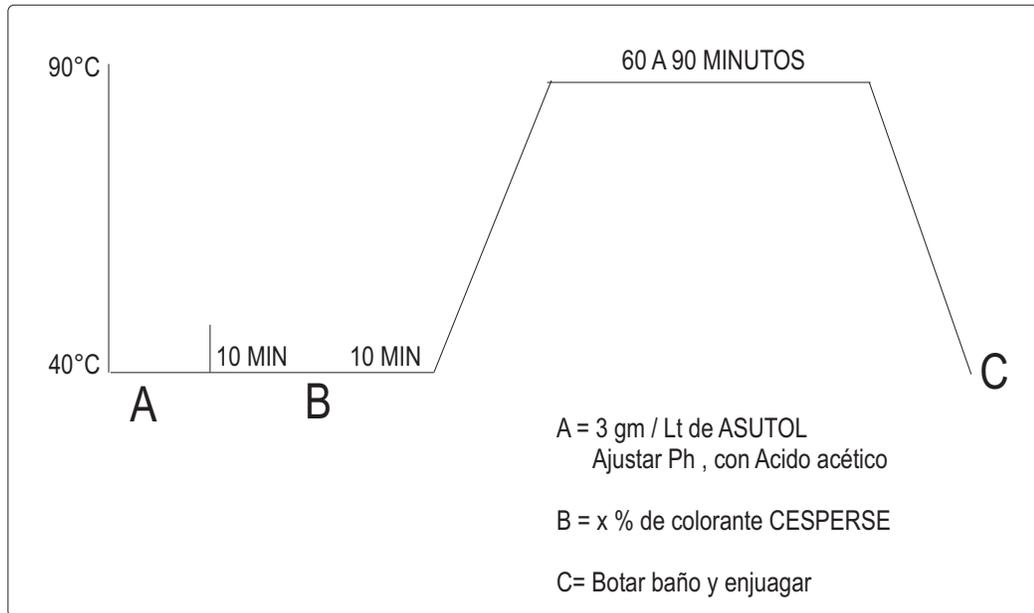
■ Se refiere al número de artesanas que elaboraron estos productos dentro del proceso de socialización , con óptimos resultados

■ Se refiere al número total de artesanas que participaron en la presente asesoría

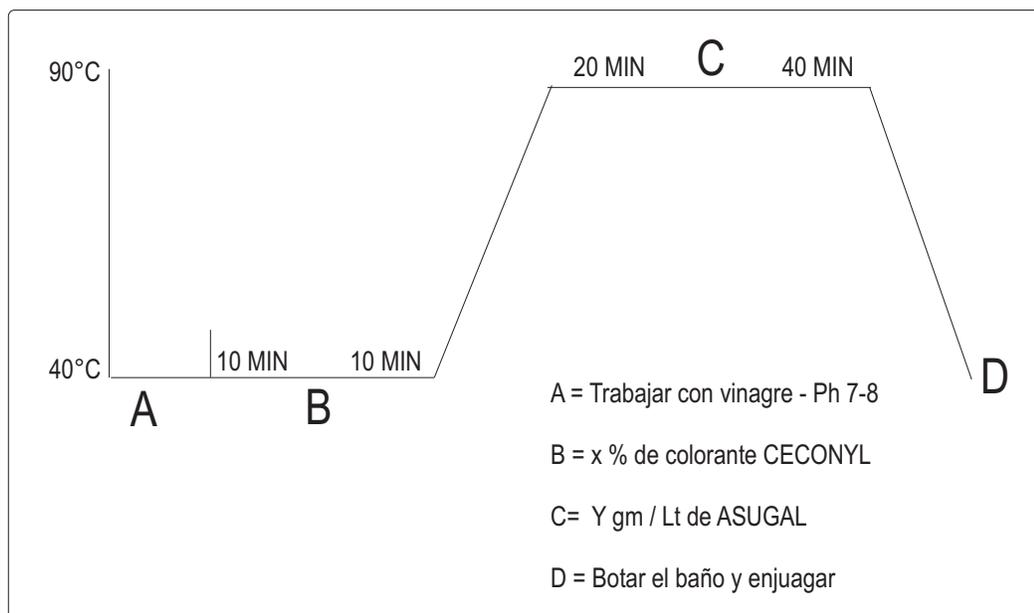
TONOS DE COLORES OBTENIDOS DE LOS TALLERES DE TINTES EXPERIMENTALES CON COLORANTES MICRODISPERSOS - ACIDOS PARA ESPARTO - FIQUE Y LANA DE LA FABRICA CECOLOR

CURVAS DE TEÑIDO

COLORANTES CESPERSSE (UTILIZADOS PARA ESPARTO Y FIQUE)



COLORANTE CECONYL (UTILIZADO PARA LANA)

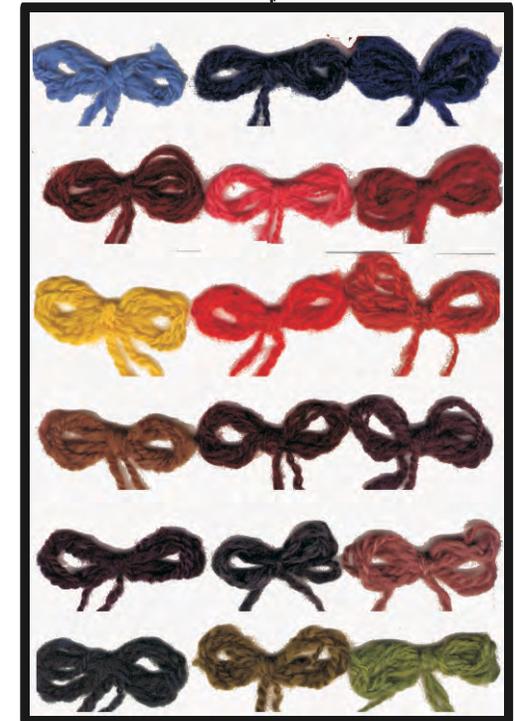




La cartilla de tintes no se pudo realizar ya que se presentaron problemas con el color negro y azul de estos tintes. Sin embargo se dejó como tarea el elaborar la cartilla de acuerdo a las instrucciones recibidas en esta asesoría.



Por problemas de tiempo, la cartilla no está completa, sin embargo se dejó como tarea el ir ampliándola de acuerdo a los colores que más trabajan.



REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

* **MEMORIA DE OFICIO “Cestería en Esparto – Cerinza”** – Diseñadora Industrial María Gabriela Corradine . Año 1995 – No Topográfico Cendar 1-0369.00

***CUADERNO DE DISEÑO “Cestería en Esparto – Cerinza”** – Diseñadora Diana Espitia. Año 1996 – No Topográfico Cendar 1-0546.00

***CUADERNO DE DISEÑO “Cestería en Esparto – Cerinza”** – Diseñadora Textil Carol Valencia . Año 1997/1999 – No Topográfico Cendar 1-0449.00

***CUADERNO DE DISEÑO “Cestería en Esparto – Cerinza”** – Diseñadora Industrial Olga Quintana. Año 1999 – No Topográfico Cendar 1-0555.00

***CUADERNO DE DISEÑO “Cestería en Esparto – Cerinza”** – Diseñadora Textil Alexandra Pinto. Año 2000 – No Topográfico Cendar 1-0663.00

***CUADERNO DE DISEÑO “Cestería en Esparto – Cerinza”** – Diseñadora Textil Clara Inés Segura. Año 2002 – No Topográfico Cendar