



LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO
PARA LA ARTESANÍA Y LA PEQUEÑA EMPRESA
UNIDAD BOGOTÁ

**CUADERNO DE DISEÑO DE CARPINTERÍA Y
TRABAJOS EN TAGUA, CHIQUINQUIRA (BOYACÁ)**

**OLGA QUINTANA ALARCON DISEÑADORA
INDUSTRIAL**

Bogotá, D.C. Septiembre de 2002



CUADERNO DE DISEÑO

Desarrollo de Producto

CARPINTERIA Y TRABAJOS EN TAGUA CHIQUINQUIRA - BOYACA

Cecilia Duque Duque
Gerente General

Luis Jairo Carrillo R.
Subgerente de Desarrollo

Lyda del Carmen Díaz
Coordinadora de Diseño

D.I Olga Quintana Alarcón
Responsable del Proyecto

LABORATORIO COLOMBIANO DE DISEÑO PARA LA ARTESANÍA Y LA PEQUEÑA EMPRESA
UNIDAD BOGOTA

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCION

I- **A**NTECEDENTES

Asesorías prestadas por Artesanías de Colombia
Análisis de mercado

II- **P**ROPUESTA DE DISEÑO

- 1- Sustentación
- 2- Fichas Técnicas

III - **P**RODUCCION

1. Proceso de Producción
2. Capacidad de Producción
3. Costos de Producción
4. Control de Calidad
5. Proveedores

IV- **C**OMERCIALIZACION

1. Mercados sugeridos
2. Propuesta de marca, Etiqueta y Sello de identidad
3. Propuesta de Empaque
4. Propuesta de Embalaje
5. Propuesta de Transporte
6. Fichas

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

BIBLIOGRAFIA

ANEXOS

INTRODUCCION

El presente informe tiene como objetivo la documentación de la asesoría en diseño realizada en el Municipio de Chiquinquirá - Boyacá, en Junio de 2002, en el cual se consignan los resultados obtenidos a nivel de diseño y desarrollo de productos con la comunidad.

Continuando con el programa de trabajo iniciado en el año anterior se realizó la asesoría con la **Asociación de Artesanos de Chiquinquirá – ARTECH**- ubicados en el casco urbano del municipio y que trabajan en los oficios de carpintería, talla en madera, elaboración de instrumentos musicales y trabajos en tagua.

Igualmente se continuó con la estrategia de visita cada uno de los talleres, la organización jornadas de trabajo individuales y jornadas colectivas de trabajo, de común acuerdo con los integrantes del grupo para la generalización de conceptos de calidad y acabados de los diferentes productos.

Dentro del trabajo realizado con este grupo se hizo énfasis en el desarrollo de una nueva línea de productos diferente a la tradicional con orientación al mercado manejado en Expoartesanías. Además se unificó, implementó y generalizó el manejo de diseños propuestos conservando la técnica empleada y se desarrolló un trabajo conjunto de creación con los artesanos. Se conservó el lenguaje de los productos en la técnica de torno para tagua y madera que allí se maneja.

El énfasis de esta etapa de trabajo fue el mejoramiento de la calidad de los productos ya hechos y desarrollar nuevos productos con miras a su comercialización.

Este informe contiene los conceptos generales de trabajo, las fichas técnicas, el proceso de producción y las recomendaciones de trabajo. Se obvia la sección de información general del grupo ya que esta se encuentra consignada en el cuaderno de diseño anterior.

I- ANTECEDENTES

ASESORIAS PRESTADAS POR ARTESANIAS DE COLOMBIA

En la investigación del desarrollo artesanal para la comunidad de Chiquinquirá - Boyacá, se encontraron las siguientes acciones ejecutadas por Artesanías de Colombia:

- En 1996 la empresa envió diseñadores para la selección de los productos y los participantes a Expoartesanías de ese año.
- En el segundo semestre de 1998 la Diseñadora Industrial Andrea Currea desarrolla una asesoría de diseño en el casco urbano de Chiquinquirá, con algunos artesanos y en la localidad de Tinjacá con un solo taller. En esta asesoría se generó una línea de perinolas, una línea estilográfica y algunas pruebas de papel hecho a mano con fibras de tagua.
- En el segundo semestre de 2001 se realiza asesoría en diseño para el desarrollo de nuevos productos a cargo de D.I. Olga Quintana A.

ANÁLISIS DE MERCADO

Del anterior análisis se toman como directrices generales las siguientes:

- Una de las observaciones más importantes suministrada por el área comercial ha sido que se desarrollen productos con diseños versátiles, innovación en líneas de regalo y que se tenga una buena capacidad de producción dentro del grupo para poder competir internacionalmente.
- Sabiendo que uno de los objetivos principales de este trabajo es reactivar y motivar a los artesanos que procesan la tagua y la madera para desarrollar nuevas alternativas, se ha conservado la técnica que manejan pero cambiando de escala de tamaño que se maneja dentro del grupo.
- De acuerdo con este análisis, se establecieron parámetros de desarrollo de productos en Tagua y madera con la comunidad, dentro de la línea decorativa y utilitaria tales como: Líneas de regalo, juegos, portarretratos y artículos para escritorio; con un manejo de los precios relativamente bajos donde se trabaje el concepto de cantidad Vs. Precio. Así, ofrecer un producto con concepto de diseño, manejo ecológico del recurso natural y tradición cultural a un buen precio.

II- PROPUESTA DE DISEÑO

SUSTENTACION

Para la formulación de la presente propuesta de diseño se hizo un análisis de aspectos como la materia prima, la capacidad productiva del grupo a asesorar, el comportamiento del mercado y los requerimientos y sugerencias de las diferentes áreas de la empresa, del cual surgieron las siguientes consideraciones:

- ❖ Se realizará producción de la línea de perinolas propuesta por la Diseñadora Andrea Currea en el segundo semestre de 1998.
- ❖ Para la orientación de la presente asesoría se ha de mantener el mismo lenguaje de torno y se continúa con la técnica de incrustación de tagua en la madera. Para el oficio de carpintería se propone desarrollar la técnica de laminado y curvado de la madera.
- ❖ Tener en cuenta los parámetros establecidos en el anterior informe.

Basados en los antecedentes y en el análisis de mercado para los productos en tagua y madera, así como en el proceso de producción tradicional, la capacidad productiva del grupo y las anteriores consideraciones, se enfoca esta asesoría a la realización de varias líneas de productos que estuvieran dentro de todas las recomendaciones dadas. Así se consideró diseñar:

- Línea de artículos para escritorio (madera y tagua)
- Línea de butacos en madera
- Línea de pesebres en tagua y madera
- Línea de contenedores varios (madera y tagua)
- Línea de candelabros en madera

Paralelo al desarrollo de estas líneas se continuará con el trabajo en el área de mejoramiento de producto para los instrumentos musicales, la cual también fue desarrollada dentro de esta asesoría.

La premisa fundamental para generar varias líneas de producto ha sido la de dejar alternativas de diseño que los artesanos pudieran producir y ampliar las posibilidades de comercialización para crear en ellos una conciencia permanente de innovación y desarrollo de productos.

La selección de las líneas mencionadas estuvo enmarcada en los parámetros de la Unidad de diseño para las nuevas propuestas.

FICHAS TÉCNICAS





PIEZA: Butaco	LÍNEA: Muebles	ARTESANO: Giovanni Arenas
NOMBRE: Butaco Indira	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(cm): 30 ANCHO(cm): 30 ALTO(cm): 45	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(cm): PESO(GR): 1500	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Zapán	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

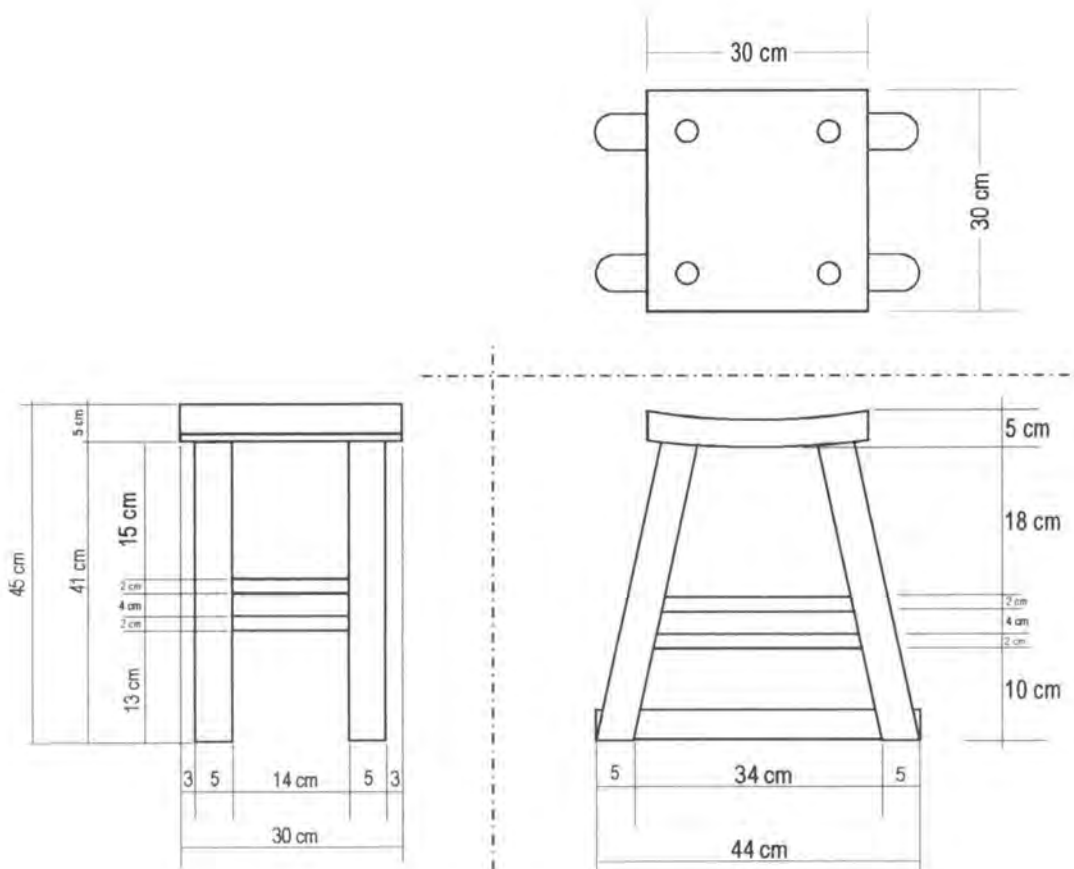
MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 45.000	UNITARIO: \$ 45.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 44.000	P. MAYOR: \$ 44.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 8.000	EMPAQUE: \$ 8.000

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Septiembre / 2002

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



PIEZA: Butaco	REFERENCIA:	ESC.(cm):	PL. I / I
NOMBRE: Butaco Indira	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera		
TÉCNICA: Corte, ensamble y Torno	MATERIA PRIMA: Nogal y zapán		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 4 piezas de 45 x 5 x 5 cm para las patas, 2 piezas de 16 x 2,5 x 2,5 cm y 2 piezas de 36 x 2,5 x 2,5 para los travesaños, se tornean hasta que queden cilíndricos y se pulen muy bien, a las piezas grandes se les reduce la dimensión a 3 cms de diámetro en una de sus puntas.

Se cortan 3 piezas de 30 x 10 x 6 y se ensamblan para formar una sola pieza, se hacen las perforaciones de 3 cm de diámetro en cada una de las esquinas para incrustar las patas (se debe tener en cuenta la inclinación de cada una de ellas) luego se le da la forma curva del asiento, se ensamblan las patas y los travesaños, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 7 6 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: Cofre	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Cofre Burbújas	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 20 ANCHO(CM): 8 ALTO(CM): 6	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y corte	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 130	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera - Tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 20.000	UNITARIO: \$ 20.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 18.000	P. MAYOR: \$ 18.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

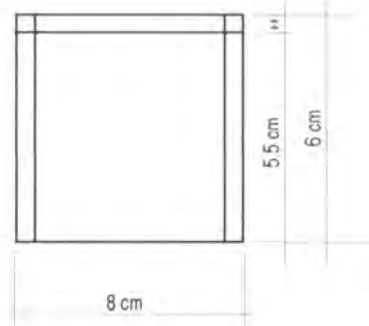
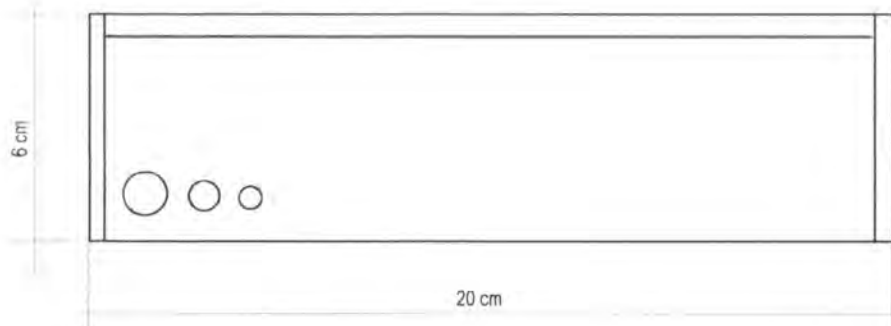
OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Septiembre / 2002

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

Plantilla escala 1:1 de las incrustaciones



PIEZA: Cofre	REFERENCIA:	ESC.(cm):	PL. 1 / 1
NOMBRE: Cofre Burbújas	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera y tagua		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Nogal y tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 Se cortan 4 piezas de 20 x 4 x 0.5 cm, 2 piezas de 6 x 8 x 0.5 cm y se pulen muy bien, a una de ellas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla, a dos de las piezas largas se les hace una canal de 0.5 cm en uno de los extremos para generar la cavidad de la tapa, luego se ensamblan formando una cajita cuadrada, se coloca la tapa cortada previamente, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:
 Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002

SISTEMA DE REF. 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 7 6 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: Contenedor	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Contenedor ensamble grande	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 1 2	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): 25 PESO(GR): 250	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Pino	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 35.000	UNITARIO: \$ 35.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 34.000	P. MAYOR: \$ 34.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002





PIEZA: Contenedor	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Contenedor ensamble mediano	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 1 2	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): 20 PESO(GR): 220	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Pino	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 25.000	UNITARIO: \$ 25.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 24.000	P. MAYOR: \$ 24.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Septiembre / 2002

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



PIEZA: Contenedor	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Contenedor ensamble pequeño	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 12	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): 15 PESO(GR): 150	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Pino	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

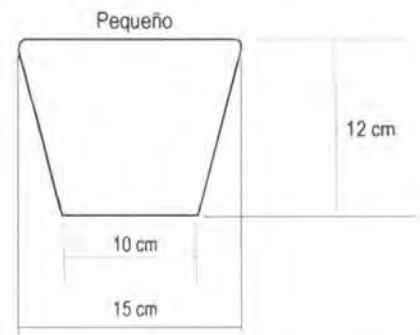
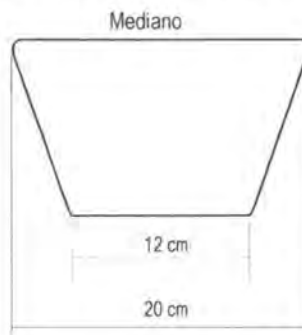
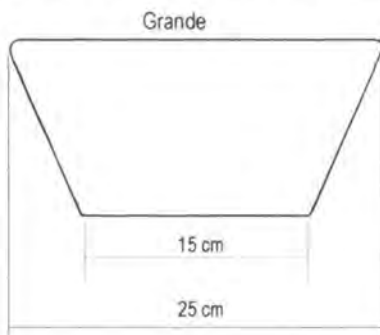
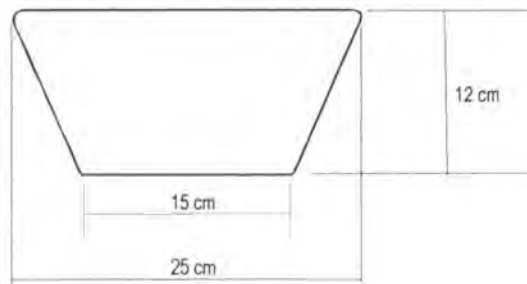
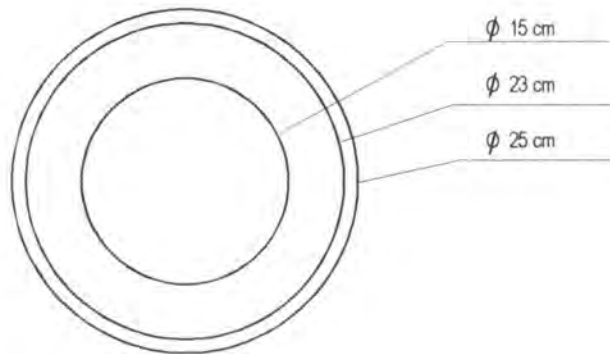
MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 15.000	UNITARIO: \$ 15.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 14.000	P. MAYOR: \$ 14.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Septiembre / 2002



PIEZA: Contenedor	REFERENCIA:	ESC. (cm):	PL. I / I
NOMBRE: Contenedor redondo grande, mediano y pequeño	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera		
TÉCNICA: Corte, ensamble	MATERIA PRIMA: Nogal y pino		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 Se cortan piezas de 26 x 2 x 2 cm, la mitad de una madera oscura (nogal) y la otra mitad de madera clara (pino), se ensamblan alternando colores y formando un bloque de 13 cm de alto por el ancho del contenedor que se quiera hacer, se hace un corte inicial de forma en la sierra sinfin y luego se ensambla en el torno para se figurado de acuerdo al plano, se tornea y se pule muy bien evitando que salgan astillas, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002

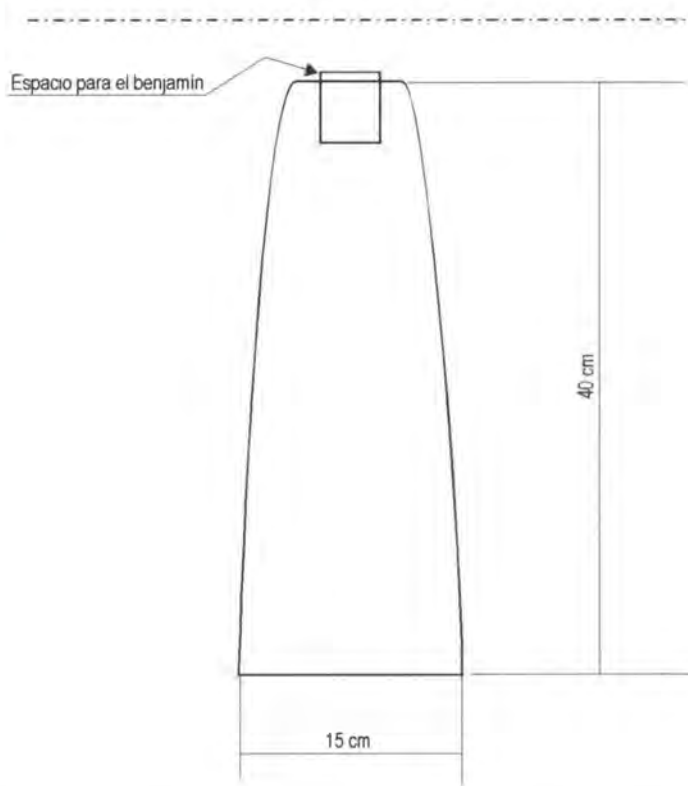
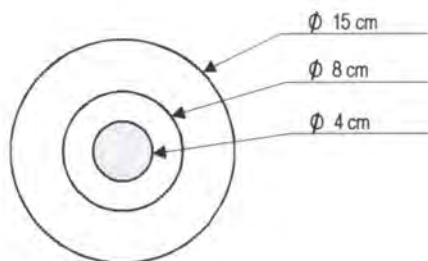


PIEZA: Base lámpara	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Base Lámpara Cono	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 40	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): 15 PESO(GR): 450	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Pino	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 35.000	UNITARIO: \$ 35.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 34.000	P. MAYOR: \$ 34.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002



PIEZA: Base Lámpara	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. I / I
NOMBRE: Base Lámpara Cono	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Nogal y pino		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 Se cortan 100 piezas de 42 x 1.5 x 1.5 cm, la mitad de una madera oscura (nogal) y la otra mitad de madera clara (pino), se ensamblan en sentido vertical alternando colores y formando un bloque de 15 cm de ancho por 15 cm de largo x 42 cm de alto, se pegan y se prensan por lo menos durante 12 horas para que se sequen bien, luego se monta el bloque en el torno, se moldea y se pule muy bien, luego se perfora por la parte central para generar el orificio de paso del cable y el benjamin, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:
 Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002



PIEZA: Base lámpara	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Enrique Meléndez
NOMBRE: Base Lámpara Cuadrada	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 15 ANCHO(CM): 15 ALTO(CM): 15	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Ensamble y torno	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 350	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Nogal - Nazareno - Pino	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

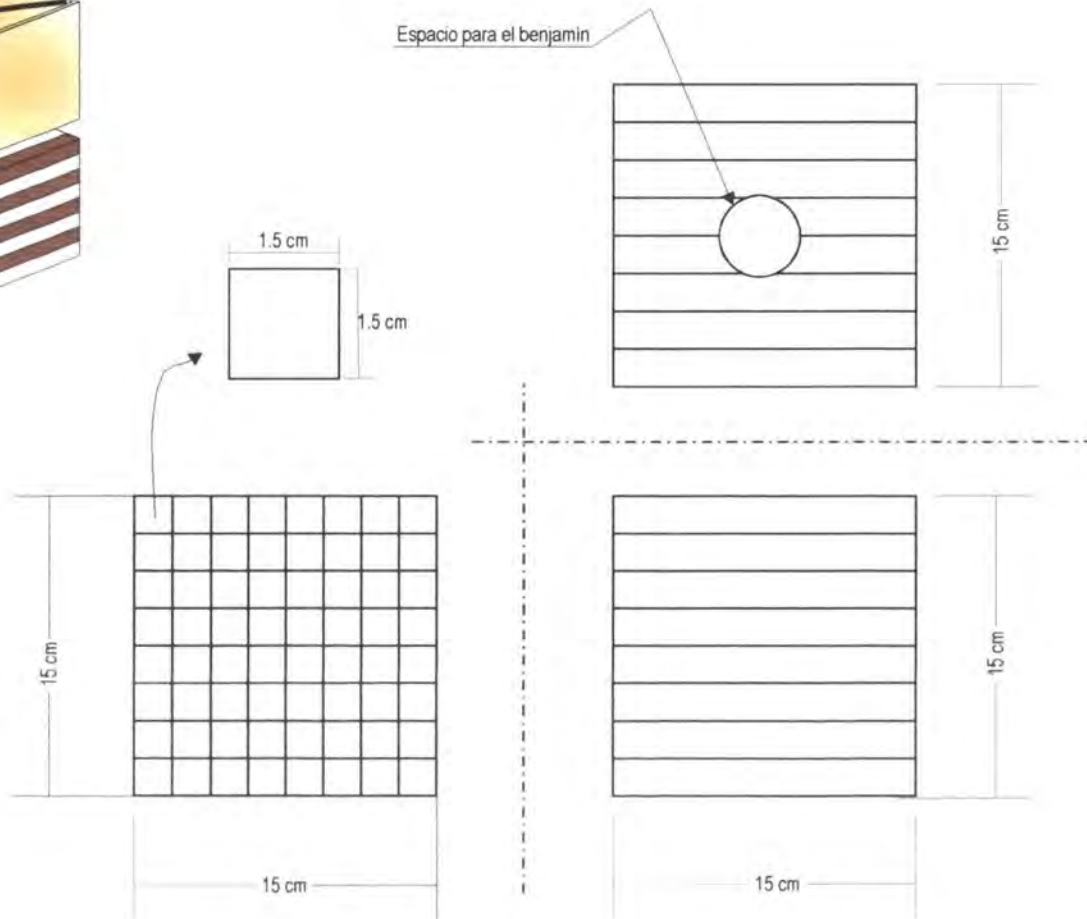
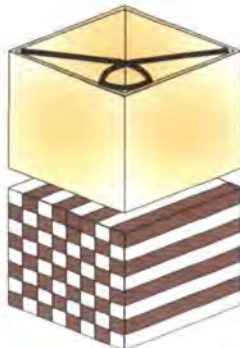
MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 6 unidades	UNITARIO: \$ 25.000	UNITARIO: \$ 25.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 24.000	P. MAYOR: \$ 24.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Septiembre / 2002

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



PIEZA: Base Lámpara	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1 / 1
NOMBRE: Base Lámpara Cuadrada	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera		
TÉCNICA: Corte, ensamble e incrustación	MATERIA PRIMA: Nogal y pino		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 100 piezas de 15.5 x 1.5 x 1.5 cm, la mitad de una madera oscura (nogal) y la otra mitad de madera clara (pino), se ensamblan en sentido vertical alternando colores y formando un bloque de 15 cm de ancho por 15 cm de largo x 15 cm de alto, se pegan y se prensan por lo menos durante 12 horas para que se sequen bien, luego se corta el bloque y se pule muy bien, luego se perfora por la parte central para generar el orificio de paso del cable y el benjamin, se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

Se recomienda utilizar un solo color.

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002



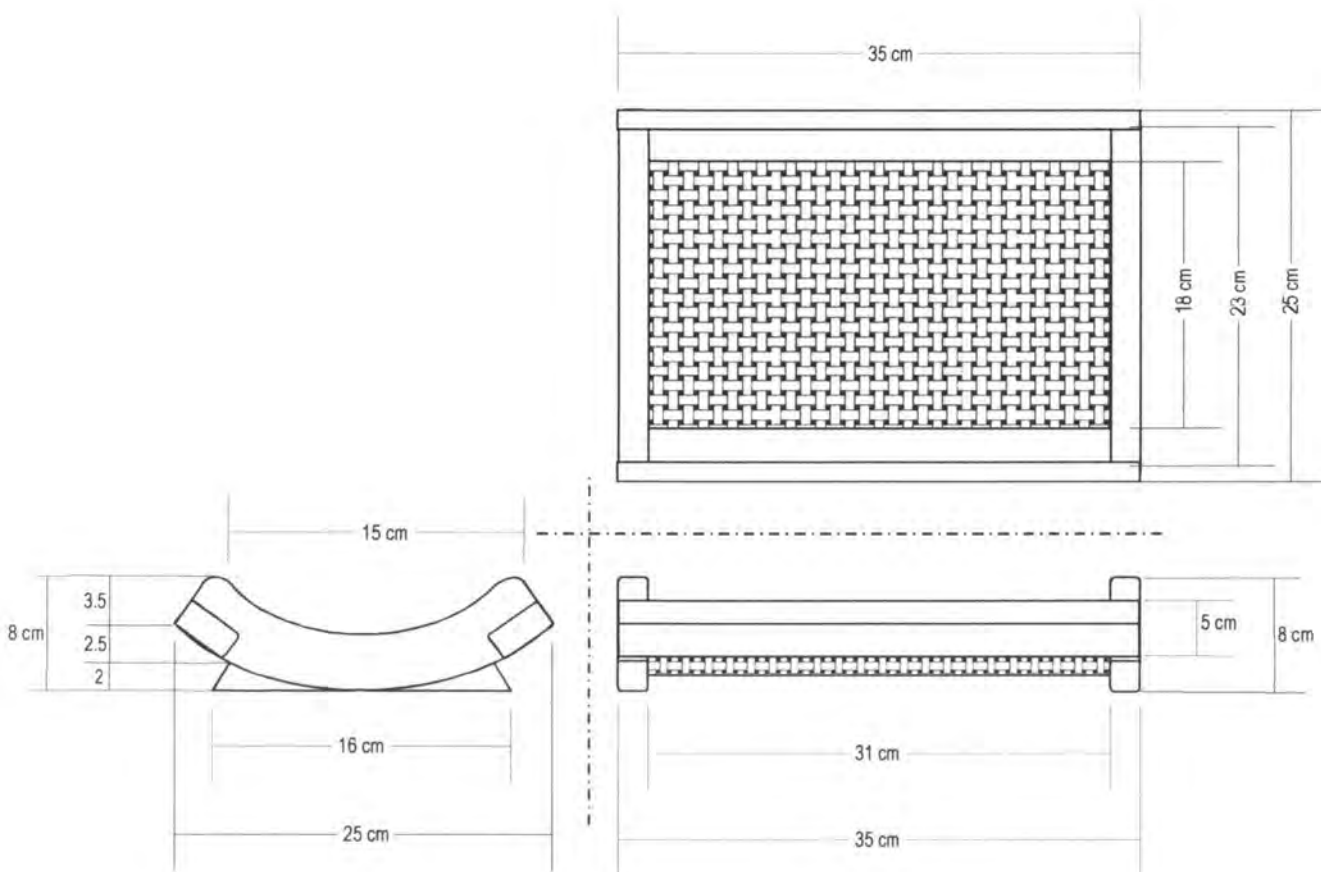
PIEZA: Frutero	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge E. Díaz
NOMBRE: Frutero Myriam	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 35 ANCHO(CM): 25 ALTO(CM): 10	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Corte, Laminado y Ensamble	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 250	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Pino	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 24 unidades	UNITARIO: \$ 25.000	UNITARIO: \$ 25.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 24.000	P. MAYOR: \$ 24.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002



PIEZA: Frutero	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1 / 1
NOMBRE: Frutero Myriam	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera		
TÉCNICA: Corte, ensamble	MATERIA PRIMA: Aliso y pino		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 2 piezas de madera de 25 x 6 x 2 cm y se siluetean de acuerdo al plano y 2 piezas de 35 x 3 x 2 cm. Se pulen muy bien y se arma el marco principal.
 Se cortan láminas de 1.2 mm de grueso y 1 cm de ancho, de 30 cm y 23 cm de largo para alternar y hacer el tejido de tafetán.
 Se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002



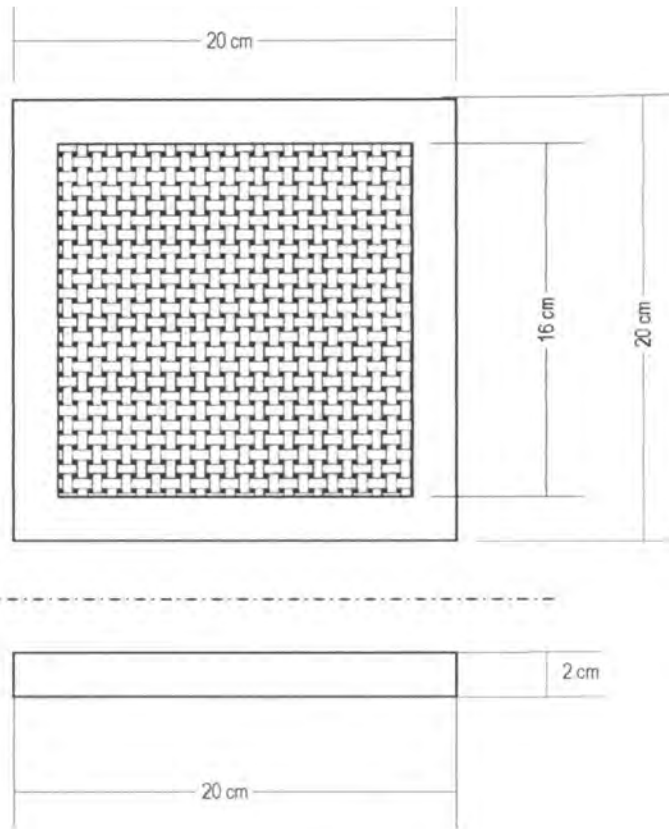
PIEZA: Posacaliente	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge E. Díaz
NOMBRE: Posacaliente tafetán	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 20 ANCHO(CM): 20 ALTO(CM): 2	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Corte, Laminado y Ensamble	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 80	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Pino	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 24 unidades	UNITARIO: \$ 10.000	UNITARIO: \$ 10.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 9.000	P. MAYOR: \$ 9.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002



PIEZA: Posa calientes	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1 / 1
NOMBRE: Posa Calientes tafetán	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera		
TÉCNICA: Corte, ensamble	MATERIA PRIMA: Aliso y pino		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 4 piezas de madera de 20 x 2 x 2 cm, se pulen muy bien y se arma el marco principal.
 Se cortan láminas de 1.2 mm de grueso y 1 cm de ancho, de 18 cm de largo para alternar y hacer el tejido de tafetán. Se ensamblan de acuerdo al plano y se pulen muy bien.
 Se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002



PIEZA: Bandeja	LÍNEA: Enseres y menaje	ARTESANO: Jorge E. Díaz
NOMBRE: Bandeja Myriam	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Carpintería	LARGO(CM): 40 ANCHO(CM): 30 ALTO(CM): 8	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Corte, Laminado y Ensamble	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 250	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Madera	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Aliso - Moho - Pino	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

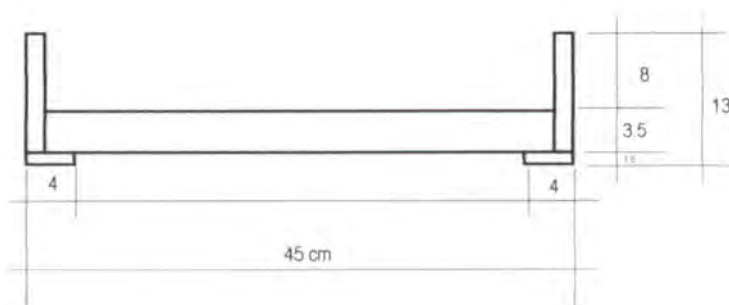
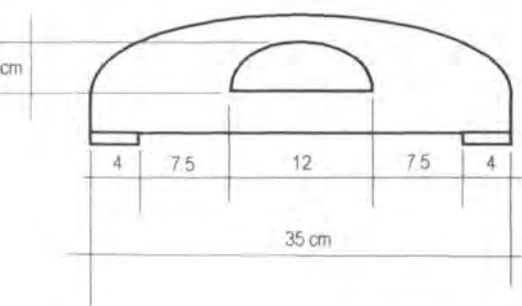
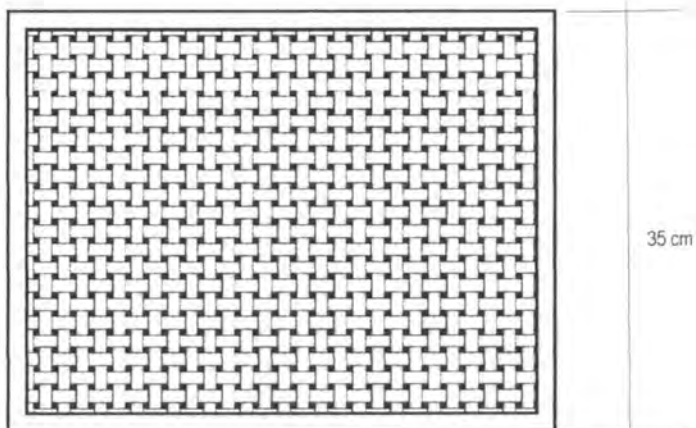
MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 24 unidades	UNITARIO: \$ 20.000	UNITARIO: \$ 20.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 20.000	P. MAYOR: \$ 20.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 2.000	EMPAQUE: \$ 2.000

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Septiembre / 2002

STEMA DE REFERENCIA 1524-13 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA: Bandeja	REFERENCIA:	ESC. (cm):	PL. 1 / 1
NOMBRE: Bandeja Myriam	LÍNEA: Espacio COCINA		
OFICIO: Carpintería	RECURSO NATURAL: Madera		
TÉCNICA: Corte y ensamble	MATERIA PRIMA: Madera		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se cortan 2 piezas de madera de 35 x 6 x 2 cm y se siluetea de acuerdo al plano y 2 piezas de 45 x 3 x 2 cm. Se pulen muy bien y se arma el marco principal.
 Se cortan láminas de 1.2 mm de grueso y 1 cm de ancho, de 32 cm y 42 cm de largo para alternar y hacer el tejido de tafetán.
 Se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.

OBSERVACIONES:

REVISADO POR:

RESPONSABLE: **Olga Quintana Alarcón** FECHA: **Septiembre / 2002**



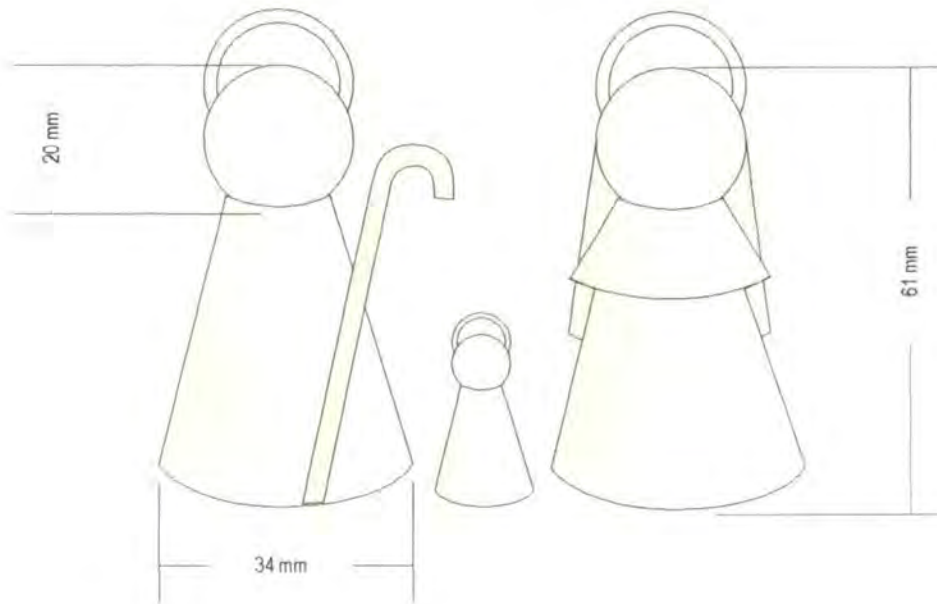
PIEZA: Pesebre	LÍNEA: Decorativa	ARTESANO: Hernando Castro / Orlando Támara
NOMBRE: Pesebre Liso	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Trabajo en Tagua	LARGO(CM): 4 ANCHO(CM): 4 ALTO(CM): 7	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Torno y ensamble	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 250	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Palma de tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 36 unidades	UNITARIO: \$ 15.000	UNITARIO: \$ 15.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 14.000	P. MAYOR: \$ 14.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 5.000	EMPAQUE: \$ 5.000

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002



PIEZA: Pesebre	REFERENCIA:	ESC.(cm):	PL. I / I
NOMBRE: Pesebre figurativo	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Trabajo en Tagua	RECURSO NATURAL: Tagua		
TÉCNICA: Corte, torno, ensamble	MATERIA PRIMA: Tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se escogen pepas de tagua bien grandes y secas. Se siluetea cada una de las piezas de acuerdo al plano. Se pulen y brillan.
 Cuando se tengan todas las piezas, se ensamblan y se brillan.
 Se elaboran por aparte cada una de las figuras y se dejan algunas partes de la cáscara de tagua a la vista.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002

SISTEMA DE REF 1 5 2 4 - - 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 1 7 6 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



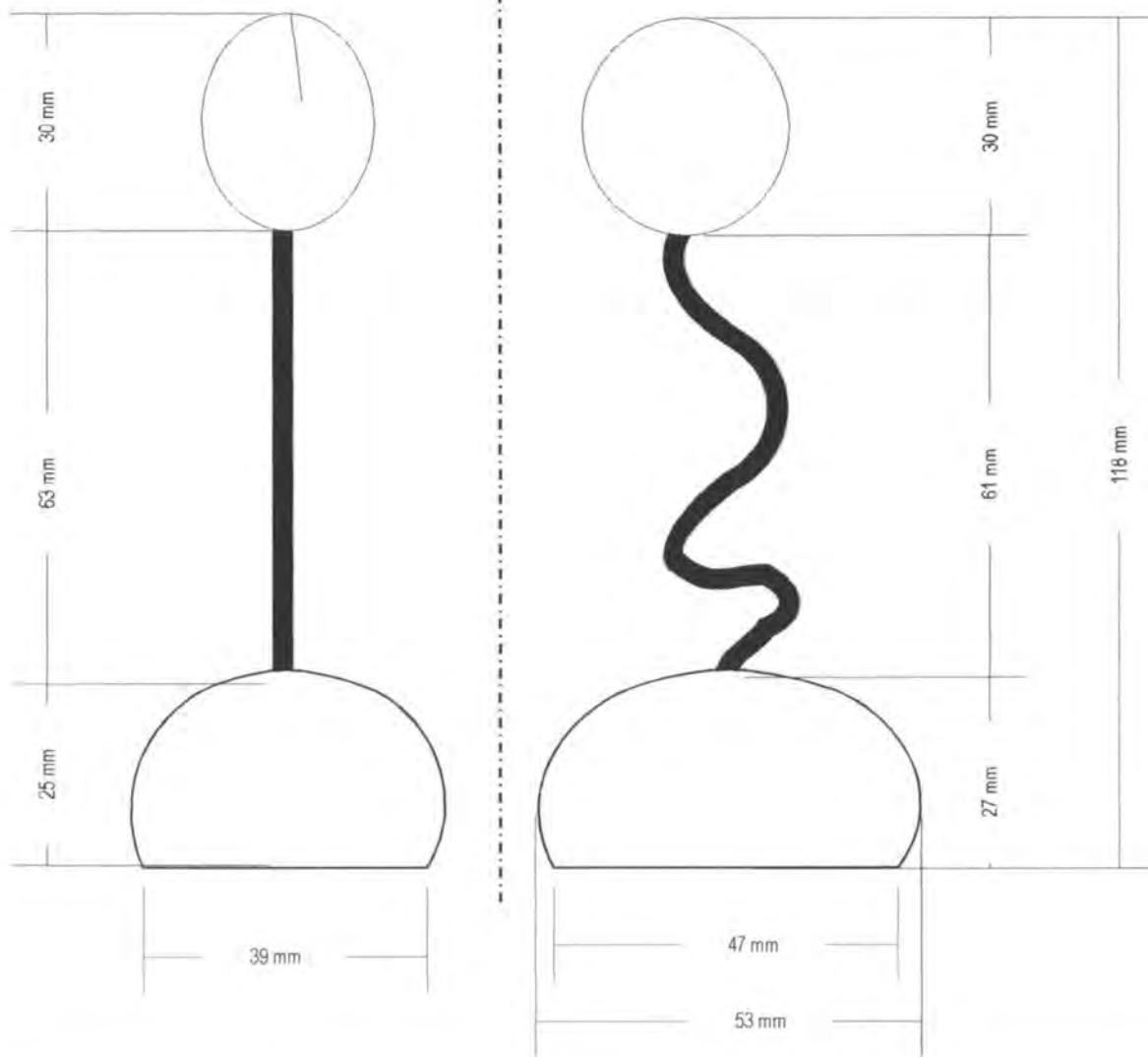
PIEZA: Portanotas	LÍNEA: Decorativa	ARTESANO: Hernando Castro / Orlando Támara
NOMBRE: Portanotas	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Trabajo en Tagua	LARGO(CM): 5 ANCHO(CM): 6 ALTO(CM): 12	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Torno y ensamble	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 50	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Palma de tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 36 unidades	UNITARIO: \$ 3.000	UNITARIO: \$ 3.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 3.000	P. MAYOR: \$ 3.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 1.000	EMPAQUE: \$ 1.000

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002

ESTRUCTURA DE REFERENCIA 1 5 2 4 - - 1 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA: Porta notas	REFERENCIA:	ESC. (CM):	PL. 1 / 1
NOMBRE: Porta notas	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Trabajo en Tagua	RECURSO NATURAL: Tagua		
TÉCNICA: Corte, torno, ensamble	MATERIA PRIMA: Tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se escogen pepas de tagua bien grandes y secas. Se siluetea cada una de las piezas de acuerdo al plano. Se pulen y brillan.
 Cuando se tengan todas las piezas, se ensamblan y se brillan.
 Se elaboran por aparte cada una de las figuras y se dejan algunas partes de la cáscara de tagua a la vista.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002



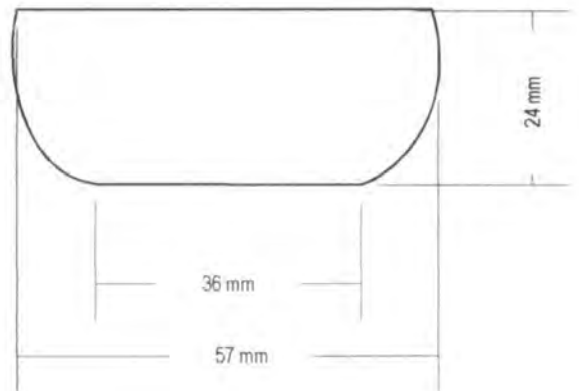
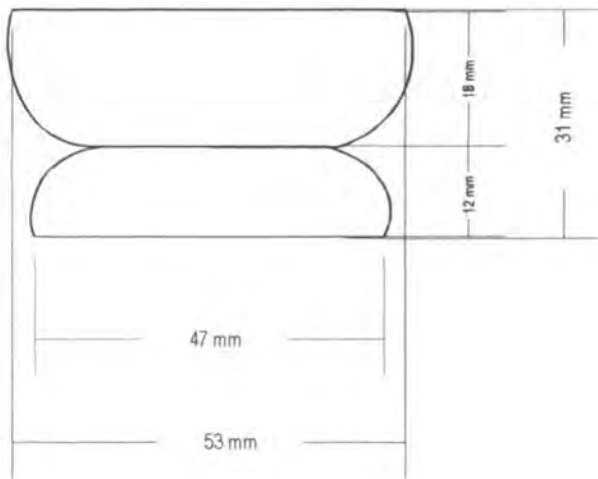
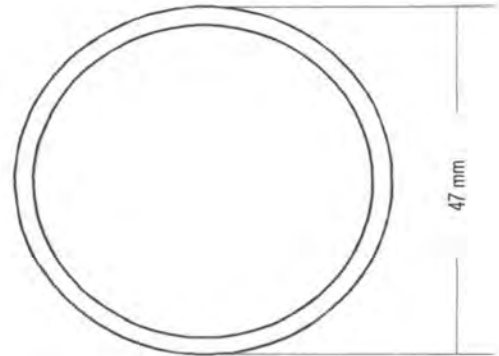
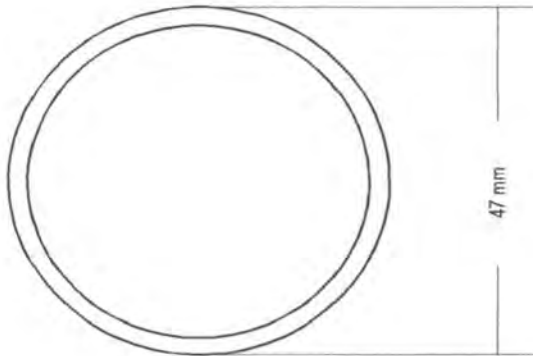
PIEZA: Portaclips	LÍNEA: Decorativa	ARTESANO: Hernando Castro / Orlando Támara
NOMBRE: Portaclips	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Trabajo en Tagua	LARGO(CM): 5 ANCHO(CM): 6 ALTO(CM): 5	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Torno y ensamble	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 20	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Palma de tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 36 unidades	UNITARIO: \$ 1.500	UNITARIO: \$ 1.500
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 1.500	P. MAYOR: \$ 1.500
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 800	EMPAQUE: \$ 800

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002



PIEZA: Porta clips	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. I / I
NOMBRE: Porta clips	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Trabajo en Tagua	RECURSO NATURAL: Tagua		
TÉCNICA: Corte, torno, ensamble	MATERIA PRIMA: Tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 Se escogen pepas de tagua bien grandes y secas. Se siluetea cada una de las piezas de acuerdo al plano. Se pulen y brillan.
 Cuando se tengan todas las piezas, se ensamblan y se brillan.
 Se elaboran por aparte cada una de las figuras y se dejan algunas partes de la cáscara de tagua a la vista.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002



PIEZA: Porta lápices	LÍNEA: Decorativa	ARTESANO: Hernando Castro / Orlando Támara
NOMBRE: Porta lápices	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Trabajo en Tagua	LARGO(CM): 5 ANCHO(CM): 6 ALTO(CM): 5	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Torno y ensamble	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 20	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Palma de tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

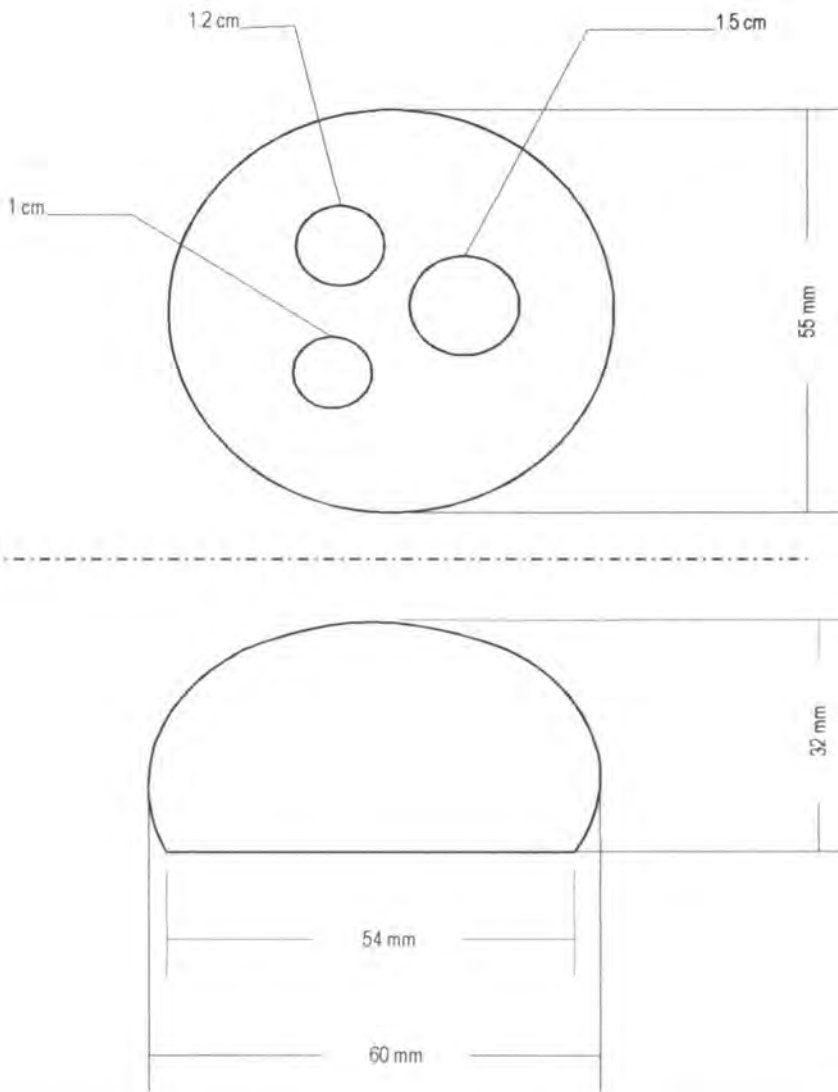
MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 36 unidades	UNITARIO: \$ 1.500	UNITARIO: \$ 1.500
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 1.500	P. MAYOR: \$ 1.500
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 800	EMPAQUE: \$ 800

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Septiembre / 2002

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



PIEZA: Porta lápices	REFERENCIA:	ESC.(CM):	PL. 1 / 1
NOMBRE: Porta lápices	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Trabajo en Tagua	RECURSO NATURAL: Tagua		
TÉCNICA: Corte, torno, ensamble	MATERIA PRIMA: Tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se escogen pepas de tagua bien grandes y secas. Se siluetea cada una de las piezas de acuerdo al plano. Se pulen y brillan. A la pieza más grande se le hacen tres perforaciones en diferentes diámetros e inclinadas 75°, se pule y se dejan algunas partes de la cáscara de tagua a la vista. Luego se brilla muy bien.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002



PIEZA: Porta tarjetas	LÍNEA: Decorativa	ARTESANO: Hernando Castro / Orlando Támara
NOMBRE: Porta tarjetas	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Trabajo en Tagua	LARGO(CM): 11 ANCHO(CM): 3 ALTO(CM): 6	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Torno y ensamble	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 50	LOCALIDAD/VEREDA: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Palma de tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 36 unidades	UNITARIO: \$ 4.000	UNITARIO: \$ 4.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 4.000	P. MAYOR: \$ 4.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 1.000	EMPAQUE: \$ 1.000

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Septiembre / 2002

SISTEMA DE REFERENCIA

1 5 2 4 - - 1 3

TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)

MUESTRA

LÍNEA

EMPAQUE



PIEZA: Candelero	LÍNEA: Decorativa	ARTESANO: Hernando Castro / Orlando Támara
NOMBRE: Candelero	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Boyacá
OFICIO: Trabajo en Tagua	LARGO(CM): 5 ANCHO(CM): 6 ALTO(CM): 6	CIUDAD/MUNICIPIO: Chiquinquirá
TÉCNICA: Torno y ensamble	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 20	LOCALIDAD/VEREDA/: Casco urbano
RECURSO NATURAL: Palma de tagua	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Tagua	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: Urbana

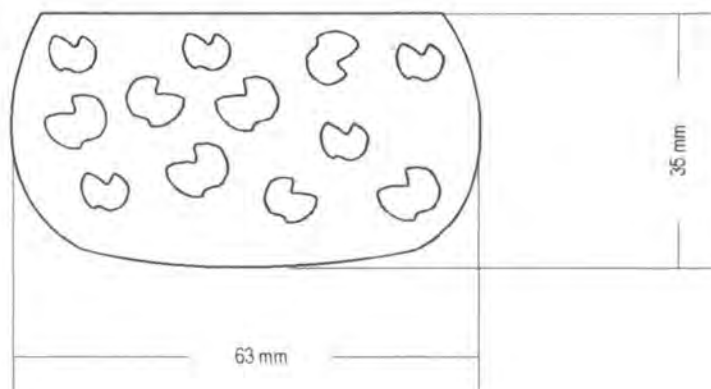
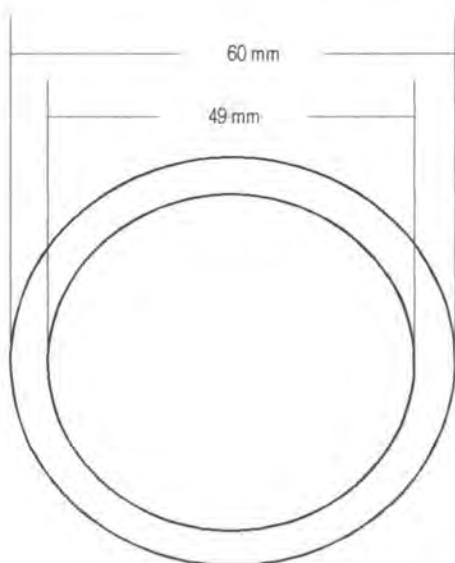
MERCADO OBJETIVO: Clase media alta y alta	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 36 unidades	UNITARIO: \$ 3.000	UNITARIO: \$ 3.000
EMPAQUE: No tiene	P. MAYOR: \$ 3.000	P. MAYOR: \$ 3.000
EMBALAJE: No tiene	EMPAQUE: \$ 800	EMPAQUE: \$ 800

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Septiembre / 2002

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



PIEZA: Candelabro	REFERENCIA:	ESC.(cm):	PL. 1 / 1
NOMBRE: Candelabro calado	LÍNEA: Enseres y menaje		
OFICIO: Trabajo en Tagua	RECURSO NATURAL: Tagua		
TÉCNICA: Corte, torno, ensamble	MATERIA PRIMA: Tagua		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Se escogen pepas de tagua bien grandes y secas. Se siluetea cada una de las piezas de acuerdo al plano. Se pulen y brillan. A la pieza se le hacen perforaciones en diferentes diámetros, se pule y se dejan algunas partes de la cáscara de tagua a la vista. Luego se brilla muy bien.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón FECHA: Septiembre / 2002

III - PRODUCCION

1- PROCESO DE PRODUCCION

Esta parte del informe presenta todos los pasos de elaboración para cada uno de los prototipos producidos con el grupo de artesanos de Chiquinquirá. La primera parte contempla aspectos generales de la materia prima y procesos comunes a todos los productos y la segunda a los pasos de elaboración de cada uno de las muestras.

1.1 Materia prima

Para el desarrollo de los productos se utiliza básicamente la **TAGUA** y la **MADERA**.

Descripción:

La **TAGUA**: Es una palma que pertenece al género CATOBLASTUS, que abarca alrededor de 17 especies de las cuales se extrae esta madera. Estas plantas son nativas de la América tropical y su utilización ha estado presente durante cientos de años en nuestras culturas ancestrales.

Se utiliza el fruto de esta planta por lo tanto no representa ninguna amenaza al ecosistema ya que cada piña contiene aproximadamente 50 nueces.

La **MADERA**: Es obtenida principalmente de aserraderos de la zona, se trata de trabajar básicamente con maderas reforestadas

▪ Preparación de la materia prima

La obtención de la madera de Tagua es un proceso manual que involucra las labores de corte, secado y pulido. A partir de este último proceso la tagua puede someterse a procesos industriales o manuales.

▪ Corte de la tagua

La piña se corta desde su raíz con hacha o motosierra, esto depende de la herramienta que tenga el artesano. Se retira la parte carnosa que cubre todas la nuez hasta llegar a la semilla básica. No se tiene conocimiento sobre la época de corte más adecuada para esta especie.

▪ Secado

Las nueces de tagua se extiende sobre el suelo y se dejan expuestas al aire y bajo la sombra. Luego es sometida a procesos de torneado y corte para producir las piezas requeridas.

1.2 Herramientas

Las herramientas básicas con las cuales cuentan los artesanos en la comunidad de Chiquinquirá, para la elaboración de sus productos son:

- Sierra circular
- Taladro manual eléctrico
- Cepillo de mano
- Lijadora orbital eléctrica
- Lijadora de banda manual
- Cepillo manual eléctrico
- Formones
- Machete
- Cuchillo
- Brocas
- Prensa de mano
- Lijas
- Motores de alta revolución
- Gubias u buriles

Taller y puesto de trabajo

El área de trabajo de los artesanos es de 12 m² aproximadamente el cual esta ubicado en la casa. Cuentan con buena ventilación pero es deficiente la iluminación. La capacidad de producción depende del producto que se fabrique y de la destreza individual de cada artesano.

El patio de la casa se convierte en el sitio de secado de la materia prima.

Por estar en el casco urbano de Chiquinquirá se cuenta con servicios de Agua, alcantarillado y luz eléctrica.

1.3 Proceso de fabricación

En esta parte del cuaderno se describe el proceso de producción de las líneas de producto en Tagua y madera.

1.3.1 Proceso de elaboración

LINEA DE ARTÍCULOS PARA ESCRITORIO

1.3.1.1. Portalápiz nuez

Dimensiones: Ancho 3cm x largo 4 cm x alto 3.5 cm

Materia prima: Tagua

- Se toma una pieza de tagua bien grande
- Se corta una parte para formar el asiento
- Se pule muy bien y se le hacen tres perforaciones por la parte superior para crear las cavidades para los lápices
- Se brilla y pule muy bien

1.3.1.2. Porta tarjetas Nuez

Dimensiones: largo 10,5 cm x ancho 5 cm x alto 3 cm

Materia prima: Madera (Nogal) y Tagua

- Se toman 3 pepas de tagua y se aplanan lateralmente
- Se ensamblan en línea con colchon maderas y se pulen por debajo para crear la base. Luego se hace la ranura de colocar las tarjetas según plano.
- Se pulen muy bien y se brillan.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.1.3. Porta clips Nuez

Dimensiones: Ancho 3cm x largo 4 cm x alto 3.5 cm

Materia prima: Tagua

- Se toma una pieza de tagua bien grande
- Se ensambla en el torno para dar forma y vaciar todo el centro de la semilla, según foto.
- Se brilla y pule muy bien

1.3.1.4. Porta notas Nuez

Dimensiones: Largo 4 cm x ancho 5 cm x alto 15 cm

Materia prima: Madera (Nogal) y Tagua

- Se toma una pepa de tagua pequeña y se pule y brilla, luego se le hace una ranura en V por uno de sus extremos y por el otro se hace una perforación redonda para incrustar la parte de madera.

- Se toma una pepa de tagua bien grande, se pule y brilla, luego se aplana por uno de los extremos para generar la base, por el otro extremo se hace una perforación redonda para incrustar la parte de madera.
- Se toma un trozo de madera de 7 x 3 x 1 cm y se talla en forma irregular (ver plano). En forma cilíndrica, luego se pule y se incrusta a cada uno de los lados de las dos pepas de tagua en forma perpendicular. Ver plano.
- Se corta 1 pieza de 8 x 8 x 0.5 cm
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- El ensamble de las piezas se debe hacer pegante para que quede más reforzado.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.1.5. Candelero nuez

Dimensiones: Ancho 3cm x largo 4 cm x alto 3.5 cm

Materia prima: Tagua

- Se toma una pieza de tagua bien grande
- Se corta una parte para formar el asiento
- Se ensambla en el torno para dar forma y vaciar todo el centro de la semilla, según foto
- Se pule muy bien y se le hacen las perforaciones por la parte exterior para crear las cavidades
- Se brilla y pule muy bien
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.
- Se ensambla una parte metálica en el interior para aislar el material del calor.

1.3.2 Proceso de elaboración LINEA CONTENEDORES

1.3.2.1 Contenedor redondo grande

Dimensiones: Diámetro 25 x alto 12 cm

Materia prima: Madera (Nogal y pino)

- Se cortan 13 piezas de 26 x 6 x 1 cm en nogal
- Se cortan 13 piezas de 26 x 6 x 1 cm en pino
- Se pulen muy bien y se ensamblan intercaladas formando un bloque, pegadas con colbon madera, se prensan y se deja secar mínimo 6 horas.
- Se toma el bloque y se coloca en el torno para dar forma al contenedor. Ver plano.
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- Para todo el proceso se cuenta con que la madera este completamente seca.

1.3.2.2 Contenedor redondo mediano

Dimensiones: Diámetro 20 x alto 12 cm

Materia prima: Madera (Nogal y pino)

- Se cortan 11 piezas de 21 x 6 x 1 cm en nogal
- Se cortan 11 piezas de 21 x 6 x 1 cm en pino
- Se pulen muy bien y se ensamblan intercaladas formando un bloque, pegadas con colbon madera, se prensan y se deja secar mínimo 6 horas.
- Se toma el bloque y se coloca en el torno para dar forma al contenedor. Ver plano.
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- Para todo el proceso se cuenta con que la madera este completamente seca.

1.3.2.3 Contenedor redondo grande

Dimensiones: Diámetro 15 x alto 12 cm

Materia prima: Madera (Nogal y pino)

- Se cortan 8 piezas de 16 x 6 x 1 cm en nogal
- Se cortan 8 piezas de 16 x 6 x 1 cm en pino
- Se pulen muy bien y se ensamblan intercaladas formando un bloque, pegadas con colbon madera, se prensan y se deja secar mínimo 6 horas.
- Se toma el bloque y se coloca en el torno para dar forma al contenedor. Ver plano.
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- Para todo el proceso se cuenta con que la madera este completamente seca.

1.3.2.4 Cofre Burbujas

Dimensiones: largo 21 cm x ancho 8 cm x alto 6 cm

Materia prima: Madera (Nogal) y Tagua

- Se cortan 2 piezas de 21 x 8 x 0,5 cm
- Se cortan 2 piezas de 21 x 5 x 0,5 cm
- Se corta 1 pieza de 5 x 5 x 0.5 cm
- Se corta 1 pieza de 5 x 4 x 0.5 cm

- Se pulen muy bien, a una de las piezas largas se le realiza el proceso de incrustación de las piezas de tagua de acuerdo a la plantilla.
- Se ensamblan las piezas formando un cajón.
- Se pega la pieza cuadrada al tubo para formar la pieza completa.
- Se lija toda la pieza y se aplica aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera y se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- El ensamblaje de las piezas se debe hacer con puntillas pequeñas y pegante para que quede más reforzado.
- Las partes en tagua se obtienen de tornearse un cilindro y luego cortar en secciones como monedas.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco tanto la tagua como la madera.

1.3.3 Proceso de elaboración LINEA DE LAMPARAS

1.3.3.1 Lámpara Cono

Dimensiones: Diámetro 15 cm x alto 40 cm

Materia prima: Madera (aliso o nogal)

- Se cortan 100 piezas de 42 x 1.5 x 1.5 cm, la mitad de una madera oscura (nogal) y la otra mitad de madera clara (pino).
- Se ensamblan en sentido vertical alternando colores y formando un bloque de 15 cm de ancho por 15 cm de largo x 42 cm de alto, se pegan y se prensan por lo menos durante 12 horas para que se sequen bien.
- Luego se monta el bloque en el torno, se moldea y se pule muy bien, luego se perfora por la parte central para generar el orificio de paso del cable y el benjamin.
- Se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.3.2 Lámpara cuadrada

Dimensiones: Largo 20 cm x ancho 2 cm x alto 15 cm

Materia prima: Madera (aliso o nogal) y Tagua

- Se cortan 100 piezas de 15.5 x 1.5 x 1.5 cm, la mitad de una madera oscura (nogal) y la otra mitad de madera clara (pino).

- Se ensamblan en sentido vertical alternando colores y formando un bloque de 15 cm de ancho por 15 cm de largo x 15 cm de alto.
- Se pegan y se prensan por lo menos durante 12 horas para que se sequen bien.
- Luego se corta el bloque y se pule muy bien, luego se perfora por la parte central para generar el orificio de paso del cable y el benjamín.
- Se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.4 Frutero Miryam

Dimensiones: Largo 35 cm x ancho 25 cm x alto 8 cm

Materia prima: Madera

- Se cortan 2 piezas de madera de 25 x 6 x 2 cm y se siluetea de acuerdo al plano.
- Se cortan 2 piezas de 35 x 3 x 2cm.
- Se pulen muy bien y se arma el marco principal.
- Se cortan láminas de 1.2 mm de grueso y 1 cm de ancho, de 30 cm y 23 cm de largo para alternar y hacer el tejido de tafetán.
- Pulir muy bien todas las partes
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Aplicar aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.5 Bandeja Myriam

Dimensiones: Largo 45 cm x ancho 35 cm x alto 6 cm

Materia prima: Madera

- Se cortan 2 piezas de madera de 35 x 6 x 2 cm y se siluetea de acuerdo al plano.
- Se cortan 2 piezas de 45 x 3 x 2cm.
- Se pulen muy bien y se arma el marco principal.
- Se cortan láminas de 1.2 mm de grueso y 1 cm de ancho, de 32 cm y 42 cm de largo para alternar y hacer el tejido de tafetán. Pulir muy bien todas las partes.
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Aplicar aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.6 Posacalientes Myriam

Dimensiones: Largo 20 cm x ancho 20 cm x alto 2 cm

Materia prima: Madera

- Se cortan 4 piezas de madera de 20 x 2 x 2 cm, se pulen muy bien y se arma el marco principal.
- Se cortan láminas de 1.2 mm de grueso y 1 cm de ancho, de 18 cm de largo para alternar y hacer el tejido de tafetán.
- Se ensamblan de acuerdo al plano y se pulen muy bien.
- Se lija y se aplica aceite de linaza para dar un acabado natural que se debe dejar secar por 24 horas como mínimo.
- Pulir muy bien todas las partes
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Aplicar aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.7 Butaco Indira

Dimensiones: Largo 12,5 cm x ancho 2 cm x alto 21 cm

Materia prima: Madera (aliso o nogal) y Tagua

- Se cortan 4 piezas de 45 x 5 x 5 cm para las patas.
- Se tornean hasta que se les reduce la dimensión a 3 cm de diámetro en una de sus puntas.
- Se cortan 2 piezas de 16 x 2,5 x 2,5 cm y 2 piezas de 36 x 2,5 x 2,5 para los travesaños, se tornean hasta que queden cilíndricos y se pulen muy bien.
- Se cortan 3 piezas de 30 x 10 x 6 y se ensamblan para formar una sola pieza.
- Se hacen las perforaciones de 3 cm de diámetro en cada una de las esquinas para incrustar las patas (se debe tener en cuenta la inclinación de cada una de ellas) luego se le da la forma curva del asiento.
- Se ensamblan las patas y los travesaños.
- Se coloca la tapa cortada previamente.
- Pulir muy bien todas las partes.
- Se unen los dos cuerpos por medio de un tarugo.
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Lijar toda la pieza con lija 80 a 600.
- Aplicar aceite de linaza para realzar la tonalidad de la madera
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

1.3.8 Pesebre Liso en tagua

Dimensiones: Largo 12,5 cm x ancho 2 cm x alto 21 cm

Materia prima: Madera (aliso o nogal) y Tagua

- Se escogen pepas de tagua bien grandes y secas.
- Se siluetea cada una de las piezas de acuerdo al plano. Se pulen y brillan.
- Cuando se tengan todas las piezas, se ensamblan y se brillan.
- Se elaboran por aparte cada una de las figuras y se dejan algunas partes de la cáscara de tagua a la vista.
- Se unen los tres cuerpos por medio de un tarugo.
- Pegar las partes de acuerdo al plano cuidando que no queden aristas salidas.
- Para todo el proceso se cuenta con que el material este completamente seco.

3.2 Capacidad de producción

La información referida a la capacidad de producción esta limitada a los tiempos empleados en la elaboración de los prototipos durante la asesoría prestada; hay posibilidad de que se reduzca un poco, una vez que los artesanos conozcan y dominen el procedimiento para la elaboración de cada uno de los productos.

El grupo de artesanos de Chiquinquirá está en capacidad de producir mensualmente la siguiente cantidad de elementos:

LINEA DE ARTÍCULOS PARA ESCRITORIO y PESEBRES

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
Portalápiz Nuez	½ hora	30 Unidades
Porta nota Nuez	½ Hora	30 Unidades
Porta clips Nuez	½ Hora	30 Unidades
Porta tarjetas Nuez	1 hora	30 Unidades
Candelero	½ Hora	30 Unidades
Pesebres	4 Horas	20 Unidades
	Total	170 unidades

LINEA DE CONTENEDORES

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
Contenedor Redondo Grande	5 horas	10 unidades
Contenedor Redondo mediano	5 horas	10 unidades
Contenedor Redondo pequeño	5 horas	10 unidades
Cofre Burbuja	5 horas	10 unidades
	TOTAL	40 unidades

LINEA DE LAMPARAS Y VARIOS

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION	CAPACIDAD DE PROD. MES
Lámpara Cono	5 horas	5 unidades
Lámpara cuadrada	5 horas	5 unidades
Butaco	20 horas	5 unidades
Bandeja Miryam	5 horas	10 unidades
Frutero Miryam	5 horas	10 unidades
Posacalientes Miryam	2 horas	10 unidades
	TOTAL	45 unidades

Los datos de producción dados anteriormente están basados en el tiempo de elaboración de los prototipos y las cantidades corresponden solo en caso de que los artesanos se dediquen a trabajar en una sola línea de productos. Si se necesita que produzcan de todos los diseños las cantidades se permanecerían ya que están calculadas pensando en producir todos los diseños mensualmente.

3.3 Costos de producción

Igual que en el numeral anterior los costos se basan el proceso de producción de los prototipos. Con el fin de proporcionar que el costo de cada producto sea lo más preciso posible, se debe tener en cuenta los siguientes datos generales:

Valor de la materia prima (Tronco de madera x 3 mts):	\$ 15.000
Valor de la materia prima (Tagua x kilo)	\$ 10.000
Valor del Jornal diario:	\$ 14.000
Valor hora / diario	\$ 1.750

3.3.1 Costos por producto

LINEA ARTÍCULOS PARA ESCRITORIO y PESEBRES

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO UNIDAD
Portalápiz Nuez	500	250	750	1/2	1.500	1.500
Porta nota Nuez	750	500	1.750	1/2	3.000	3.000
Porta clips Nuez	500	250	750	1/2	1.500	1.500
Porta tarjetas Nuez	1.750	500	1.750	1	4.000	4.000
Candeleros	750	500	1.750	1/2	3.000	3.000
Pesebres	6.000	2000	7.000	4	7.000	15.000

LINEA CONTENEDORES

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO UNIDAD
Contenedor Redondo Grande	5.500	3.000	26.500	15	35.000	35.000
Contenedor Redondo mediano	4.500	3.000	17.750	10	25.000	25.000
Contenedor Redondo pequeño	3.500	2.750	8.750	5	15.000	15.000
Cofre Burbuja	3.000	1.250	15.750	9	20.000	20.000

LINEA LÁMPARAS Y OTROS

PRODUCTO	MATERIA PRIMA	INSUMOS	MANO DE OBRA	HORAS TRABAJO	COSTO	PRECIO UNIDAD
Lámpara Cono	5.500	3.000	26.500	15	35.000	35.000
Lámpara cuadrada	3.000	1.250	15.750	9	20.000	20.000
Butaco	10.000	3.500	26.500	15	40.000	40.000
Bandeja Miryam	4.500	3.000	17.750	10	25.000	25.000
Frutero Miryam	4.500	3.000	17.750	10	25.000	25.000
Posacalientes Miryam	2.000	1.000	7.000	4	10.000	10.000

3.4 Control de calidad

3.4.1 Para el artesano

El proceso de control de calidad debe iniciarse desde el momento mismo en que se siembra la materia prima y luego en todo su procesamiento. A continuación se describen los parámetros que deben cumplir los artesanos para la producción de las líneas sugeridas.

3.4.1.1 Objeto: Establecer los requisitos generales de calidad que deben cumplir los productos durante y hasta el final del proceso de producción de los nuevos diseños y líneas sugeridas para diversificar y ampliar el mercado de los productos en Madera y Tagua.

3.4.1.2 Requisitos Generales

- La madera y la tagua deben estar bien secas para elaborar cualquier trabajo.
- Deben estar libres de hongos y fisuras.
- Deben tener la madurez suficiente.
- Las muestras deben conservar las medidas dadas en el plano técnico.
- Las piezas deben estar muy bien ensambladas y pegadas.
- Las piezas no deben presentar gotas de pegante sobrante ni ralladuras por el proceso de lijado.

3.4.1.3 Requisitos Especificos

- El calibre de las piezas debe de ser uniforme en todo el producto.
- Los ensambles deben estar muy bien empatados y sin restos de pegante.
- Los cortes deben ser rectos y a 90 grados.
- Los productos no deben presentar astillas o rupturas.
- Se deben lijar muy bien cada una de las piezas antes de ensamblar el producto.
- Tanto la madera como la Tagua deben estar bien secar para elaborar los productos.
- Las incrustaciones de tagua deben estar completas y no presentar fisuras.
- Los productos en madera deben venir completamente secos.
- Los empalmes en todos los productos deben estar muy bien lijados y parejos.
- Los productos deben corresponder a las medidas dadas en el plano. Las medidas solo pueden variar máximo 1mm.

3.4.1.4 Toma de muestras y Criterio de aceptación ó rechazo

3.4.1.4.1 Toma de muestras

Cada uno de los productos enviados a la empresa, será revisado para verificar que cumplan con los requerimientos mínimos descritos en el numeral anterior.

3.4.1.4.2 Criterio de aceptación ó rechazo

Si el lote de mercancía inspeccionado no cumple uno o más requisitos de los establecidos anteriormente, el comité de control de calidad podrá rechazar el producto.

3.4.1.5 Determinación de medidas

Las dimensiones de los productos se manejan en centímetros (con metro flexómetro). Las medidas generales pueden tener un rango de variación de 1 mm máximo. Las medidas de espesor pueden tener un rango máximo de variación de 1 mm.

Se debe tener muy en cuenta las medidas de los diámetros del producto.

3.4.2 Para el Comprador

A continuación se describen los parámetros que debe cumplir el producto en su resultado final.

3.4.2.1 Objeto: Establecer los requisitos generales de calidad que deben cumplir los productos durante el momento de recibir los productos en chonta y guadua.

3.4.2.2 Requisitos Generales

- El producto debe presentar unas medidas muy uniformes y en lo posible exactas al plano.
- El producto debe estar libre de hongos, insectos o manchas.
- El producto NO debe presentar fisuras o alabeos.
- Las muestras deben conservar las medidas dadas en el plano técnico o por lo menos muy aproximadas.
- Las piezas deben tener acabados mate (Aceite de linaza o cera de abejas)
- El producto debe venir bien empacado.

3.4.2.3 Requisitos Específicos

- El calibre de las piezas debe ser uniforme en todo el producto.
- El producto debe estar ensamblado uniformemente.
- Los empalmes deben estar bien empatados y sin residuos de pegante.
- No deben presentar astillas o rupturas.
- Los acabados deben ser mate (Aceite de linaza o cera de abejas).
- Los productos deben verse bien acabados suaves al tacto.
- Deben venir empacados.

3.4.2.4 Toma de muestras y Criterio de aceptación ó rechazo

3.4.2.4.1 Toma de muestras

Cada uno de los productos enviados a la empresa, será revisado para verificar que cumplan con los requerimientos mínimos descritos en el numeral anterior.

3.4.2.4.2 Criterio de aceptación ó rechazo

Si el lote de mercancía inspeccionado no cumple uno o más requisitos de los establecidos anteriormente, el comité de control de calidad podrá rechazar el producto.

3.4.1.5 Determinación de medidas

Las dimensiones de los productos se manejan en centímetros (flexo metro). Las medidas generales pueden tener un rango de variación de 1mm máximo. Las medidas de espesor pueden tener un rango máximo de variación de 1 mm.

Se debe tener muy en cuenta las medidas de los diámetros del producto.

3.5 Proveedores

Actualmente existe en el Municipio de Chiquinquirá, un grupo conformado que está en capacidad de proveer pedidos en mediana cantidad y con precios razonables, este es:

- **ARTECH – ASOCIACION DE ARTESANOS DE CHIQUINQUIRÁ**

Encargado: Sr. Jorge Eliécer Díaz Bernal

Dirección: Cra. 6 # 33 - 21 Chiquinquirá.

Teléfono: 098 - 726 3133 / 726 3472 (Dejar mensaje)

Los integrantes del grupo son:

Talleres de carpintería:

Enrique Meléndez

Dirección: Cra. 10 # 23 – 25

Chiquinquirá.

- Jorge Eliécer Díaz Bernal

Dirección: Cra. 6 # 33 – 21 Chiquinquirá.

Giovanni Arenas

Dirección: Calle 19 #7 – 31 Chiquinquirá.

Esteban Barragán

Dirección: Tres esquinas – Tinjacá.

Talleres de trabajos en tagua:

- María del Carmen Martínez / Joaquín Pachón
Dirección: Cra. 7 # 20 – 38 Chiquinquirá.
- Hernando Castro
Dirección: Calle 17 # 12 – 33 Chiquinquirá.
- Orlando Támara
Dirección: Calle 6ª # 9B – 34 Chiquinquirá.

Taller de instrumentos musicales:

- Gloria Inés Alvarado / Néstor Cañón / Milton Norato

Dirección: Calle 17 D # 14 – 49 / 51
Chiquinquirá.

CONCLUSIONES

- La asesoría de diseño realizada con el grupo artesanal de Chiquinquirá permitió el desarrollo de 17 productos que contribuyeron a la innovación en el manejo del material y de oferta para el mercado.
- Se continuó el proceso de fabricación de papel de tagua y se realizaron ensayos con fibra de madera. Se debe continuar el trabajo para pulir los productos realizados.
- La calidad de los productos es relativamente buena y susceptible de mejorar.
- Se desarrollaron muestras de papel de tagua y madera y se realizó la producción de la línea de perinolas planteada en asesorías anteriores.
- Es muy importante que la comunidad de Chiquinquirá reciba capacitación técnica sobre secado de madera y tagua para así mejorar la calidad de los productos y disminuir el tiempo de producción y costos de los productos.

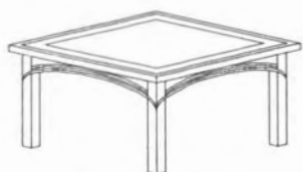
OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

- Es importante que se siga prestando asesoría en el campo del diseño de nuevos productos a la comunidad del Municipio de Chiquinquirá con el fin de fortalecer y concientizar a los artesanos de la alternativa que ofrece el desarrollo de productos y la inserción del diseño en el sector artesanal.
- Es necesario continuar con la capacitación de los grupos en temas que tengan que ver con costos y manejo administrativo del taller artesanal.
- Se plantea una investigación sobre el tipo de pegantes que pueden ser un poco más rápidos en el secado para los productos en tagua.
- Se recomienda también una asesoría específica al grupo de artesanos que elaboran instrumentos musicales para el mejoramiento de productos, especialmente en acabados.

INFORME FINAL

ASESORÍA EN DISEÑO

BOGOTÁ



D.I. OLGA QUINTANA ALARCON

BOGOTÁ, D.C. SEPTIEMBRE DE 2002

OTRAS ACTIVIDADES

Paralelamente a las asesorías se desarrollaron otras actividades en Bogotá, dentro de los esquemas dados en la Unidad de Diseño tales como:


- Elaboración del plan de Acción 2002 de la Unidad de Diseño. Documento entregado a la dirección de la Unidad.
- Elaboración de los lineamientos de diseño para la Unidad durante el año 2002.
- Participación en el ajuste del Proyecto de Desarrollo artesanal para el departamento del Putumayo en el Valle del Guamuéz, en conjunto con la Fundación ZIO'AI (segunda versión). Posteriormente se realizó visita de reconocimiento de la actividad artesanal en el mes de febrero. Informe entregado a la Dirección de la Unidad.
- Participación en la ejecución del Proyecto presentado al Ministerio de Desarrollo Económico – FOMIPYME-.
- Coordinación del equipo de Diseñadores Industriales, arquitectos y joyeros de la Unidad de Diseño, en todas las actividades pertinentes al funcionamiento logístico de la Unidad.
- Apoyo en la elaboración de la contratación del equipo de Diseñadores de la Unidad.
- Coordinación de la producción para los productos vendidos con anticipo durante el evento Expoartesánias 2001. Ejecutado entre enero y mayo.
- Desarrollo de Asesorías Puntuales y evaluaciones de producto.
- Coordinación de la entrega de productos de la colección Casa Colombiana para ser enviados a Italia en el mes de febrero.
- Organización y Coordinación de las reuniones semanales y mensuales de los asesores de la Unidad de Diseño hasta Julio 31.
- Apoyo logístico y organizativo para el evento “Feria del Eje Cafetero” realizada en la Plaza de los Artesanos del 27 al 31 de marzo.
- Presentación Institucional de la labor de la Unidad a un grupo de estudiantes de la Universidad de los Andes.
- Realización de Asesoría para el reconocimiento de la actividad artesanal en el Municipio de Guaduas – Cundinamarca.

- Participación en el Seminario Internacional de Moda en el marco del evento Bogotá Fashion.
- Asistencia a conferencia “La verdadera Imagen de Colombia en el Exterior” por parte del Dr. Gaitán de la Universidad de los Andes.
- Elaboración de los informes de avance del proyecto Sena - Fonade 2000-2001.
- Participación en la evaluación de los documentos “Referentes” para el proyecto Certificado Hecho a mano con calidad.
- Elaboración de documentos y compilación de información para la gestión, planeación y seguimiento del proyecto Diseño.
- Participación en el seminario de Diseño y tendencias para el mercado internacional, por el diseñador P.J. Arañador. Realizado del 27 de julio al 10 de Agosto.
- Participación como jurado en representación de Artesanías de Colombia, en el concurso para el programa de maestros artesanos en Neiva – Huila, del 30 de junio al 1 de julio.
- Corrección de propuestas de diseño de los diseñadores de la Unidad de Bogotá.

PROPUESTAS CASA COLOMBIANA

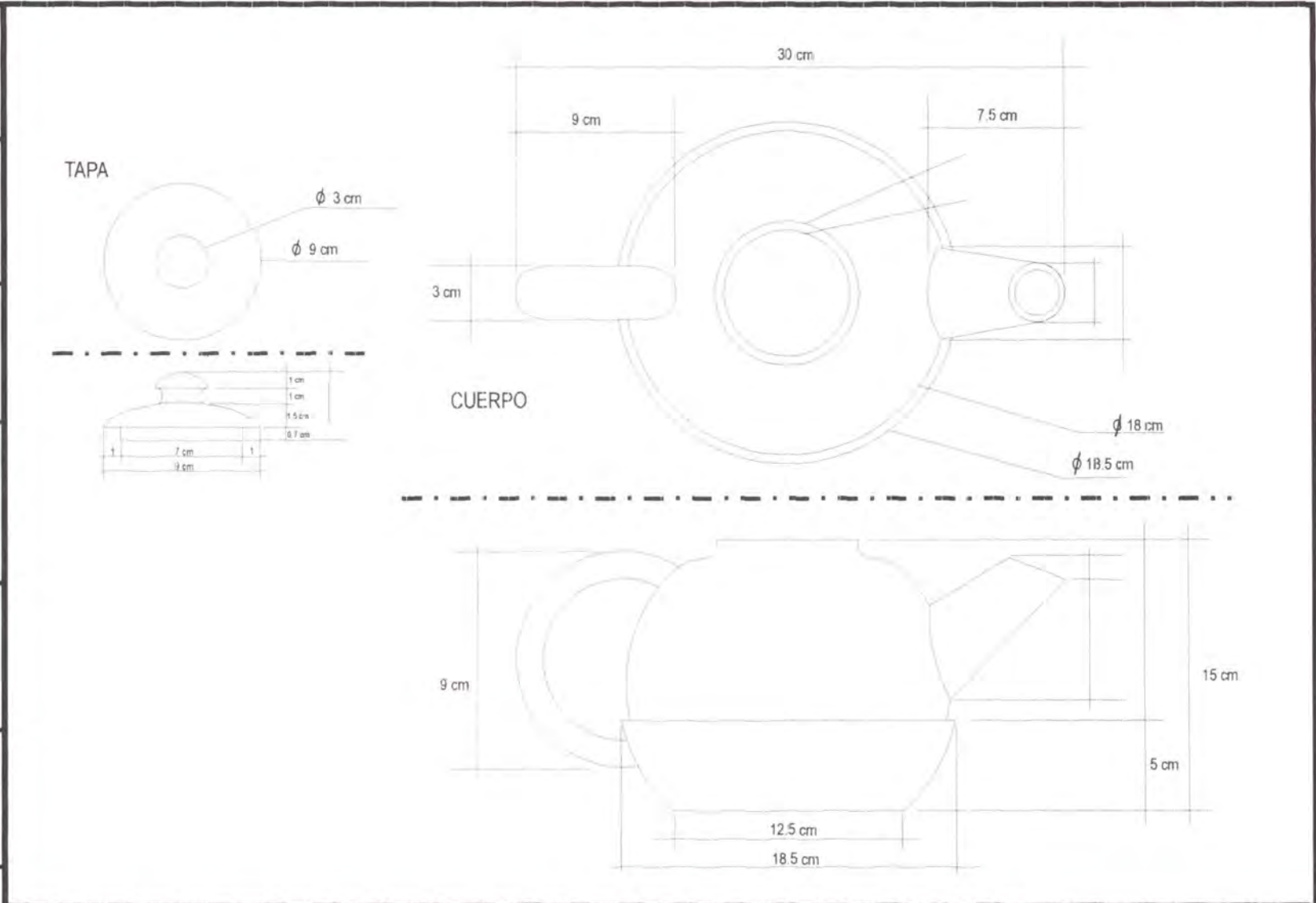




<p>Espacio en la Casa: COCINA</p>			
<p>Tema: CAFE</p>			
<p>Código: CC2KT001</p>			
<p>Producto: VAJILLA PARA CAFE</p>			
<p>Material CERAMICA ESMALTADA</p>			
<p>Color BLANCO Y ROJO</p>			
<p>Textura CRAQUELADO BRILLANTE</p>	<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>	<p>Costo aproximado:</p>	<p>Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón</p>

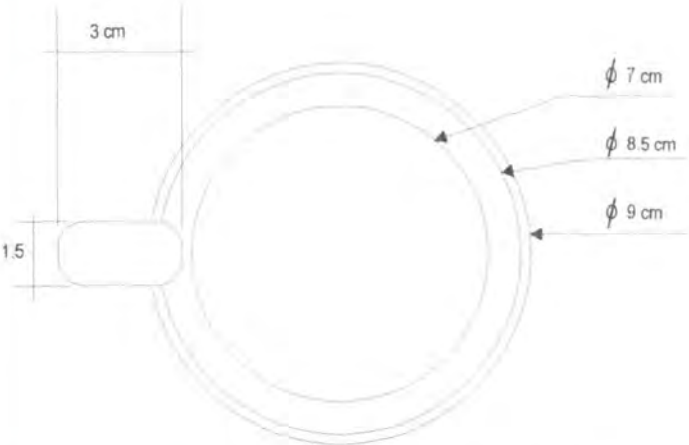
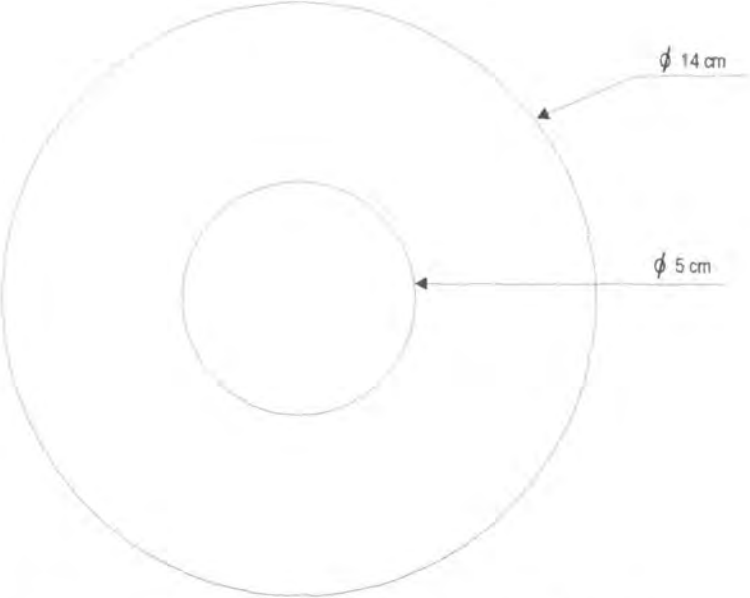
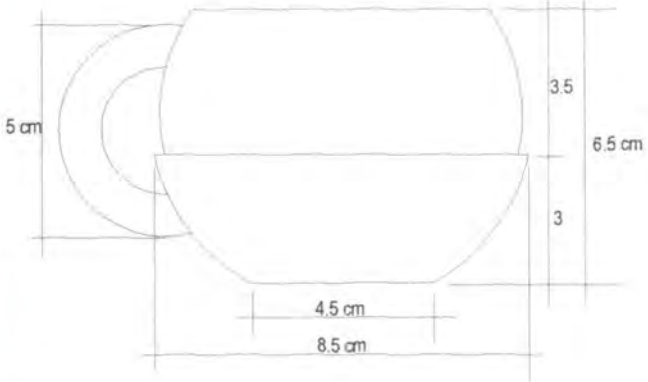
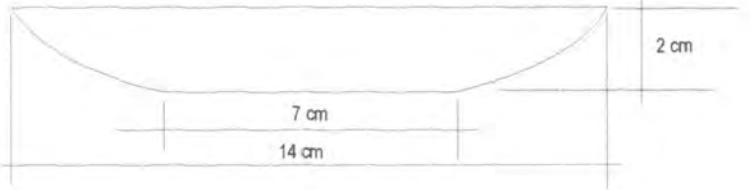
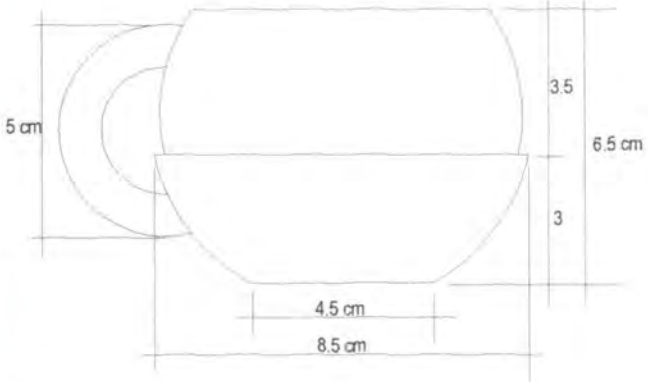
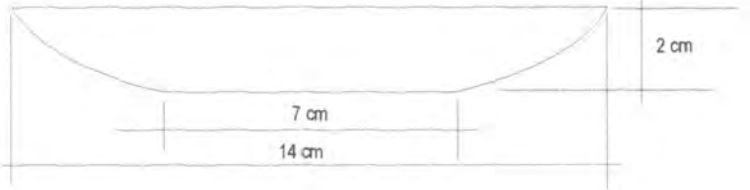


Espacio en la Casa: COCINA
Tema: CAFE
Código: CC2KT001-A
Producto: CAFETERA VAJILLA PARA CAFE
Material CERAMICA ESMALTADA
Color BLANCO Y ROJO
Textura CRAQUELADO BRILLANTE



Observaciones y Recomendaciones:	Costo aproximado:	Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón
----------------------------------	-------------------	---

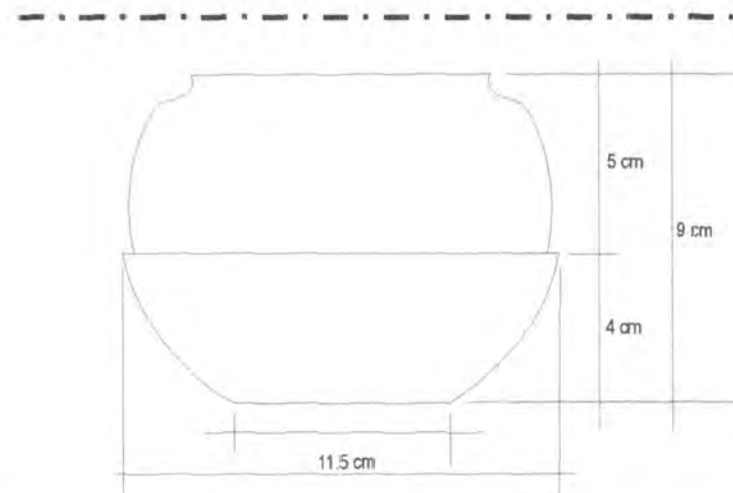
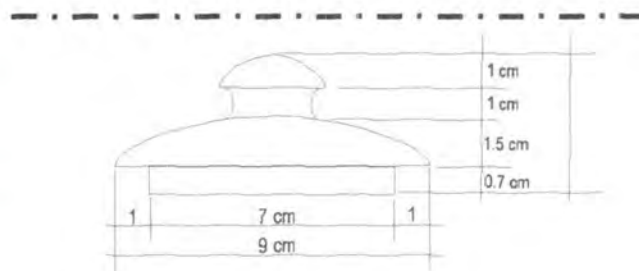
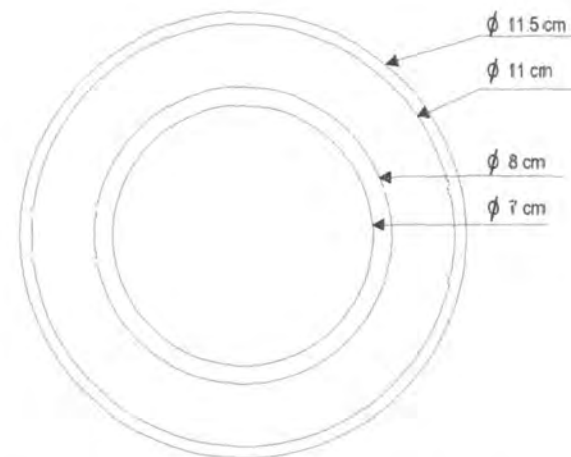
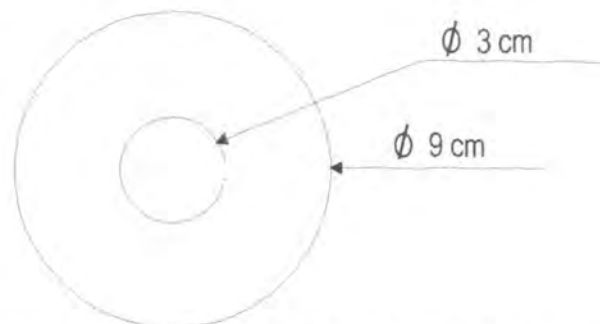


<p>Espacio en la Casa: COCINA</p>			
<p>Tema: CAFE</p>			
<p>Código: CC2KT001-B CC2KT001-C</p>			
<p>Producto: POCILLO -PLATO VAJILLA PARA CAFE</p>			
<p>Material CERAMICA ESMALTADA</p>			
<p>Color BLANCO Y ROJO</p>			
<p>Textura CRAQUELADO BRILLANTE</p>	<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>	<p>Costo aproximado:</p>	<p>Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón</p>

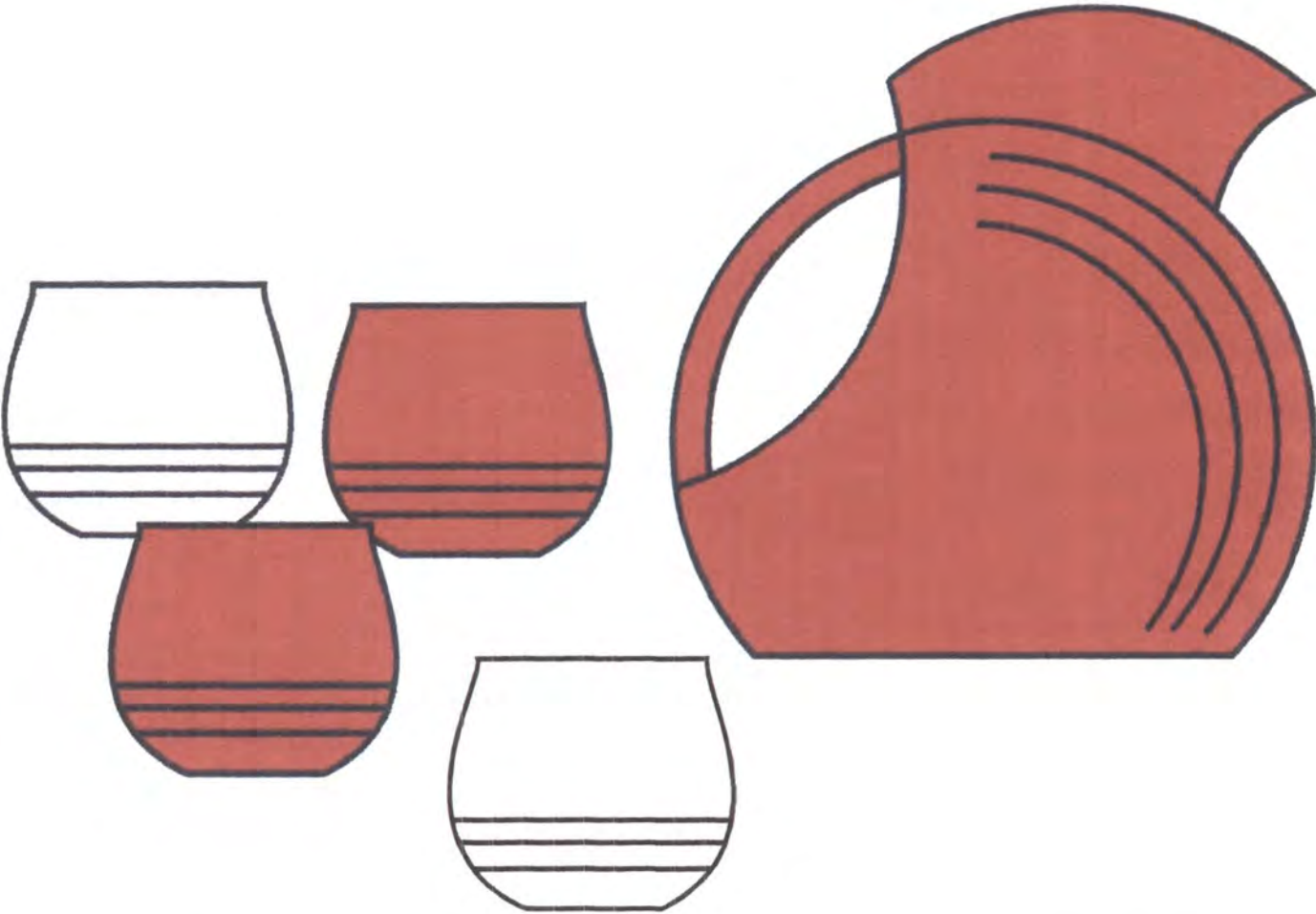


<p>Espacio en la Casa: COCINA</p>			
<p>Tema: CAFE</p>			
<p>Código: CC2KT001-D</p>			
<p>Producto: AZUCARERA VAJILLA PARA CAFE</p>			
<p>Material CERAMICA ESMALTADA</p>			
<p>Color BLANCO Y ROJO</p>			
<p>Textura CRAQUELADO BRILLANTE</p>	<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>	<p>Costo aproximado:</p>	<p>Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón</p>

TAPA





<p>Espacio en la Casa: COCINA</p>			
<p>Tema: CAFE</p>			
<p>Código: CC2KT004</p>			
<p>Producto: JARRA PARA AGUA</p>			
<p>Material CERAMICA ESMALTADA</p>			
<p>Color BLANCO Y ROJO</p>			
<p>Textura BRILLANTE</p>	<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>	<p>Costo aproximado:</p>	<p>Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón</p>



Espacio en la Casa:
 COCINA

Tema:
 CAFE

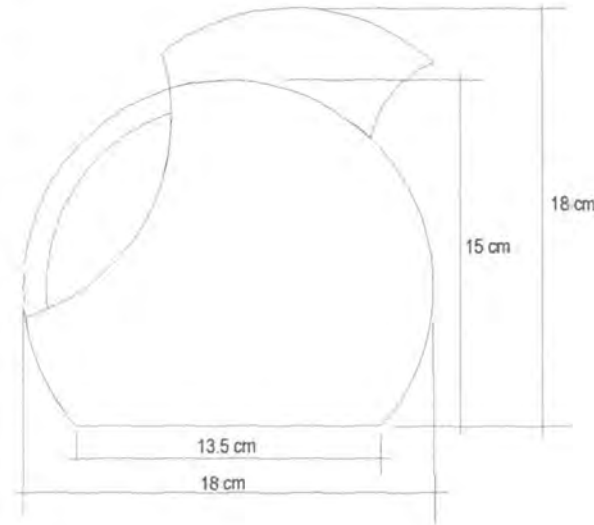
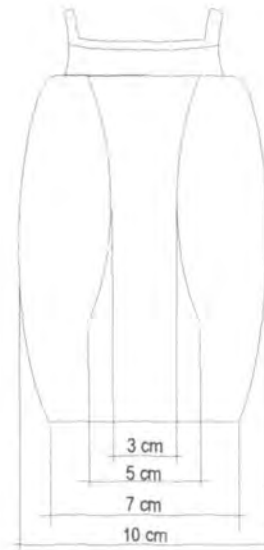
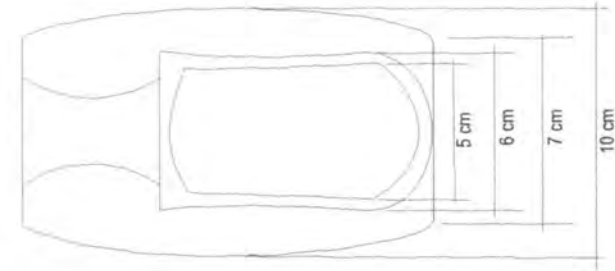
Código:
 CC2KT004-A.

Producto:
 JARRA

Material
 CERAMICA
 ESMALTADA

Color
 ROJO

Textura
 BRILLANTE



Observaciones y Recomendaciones:

Costo aproximado:

Diseñado por:
 D.I. Olga Quintana Alarcón



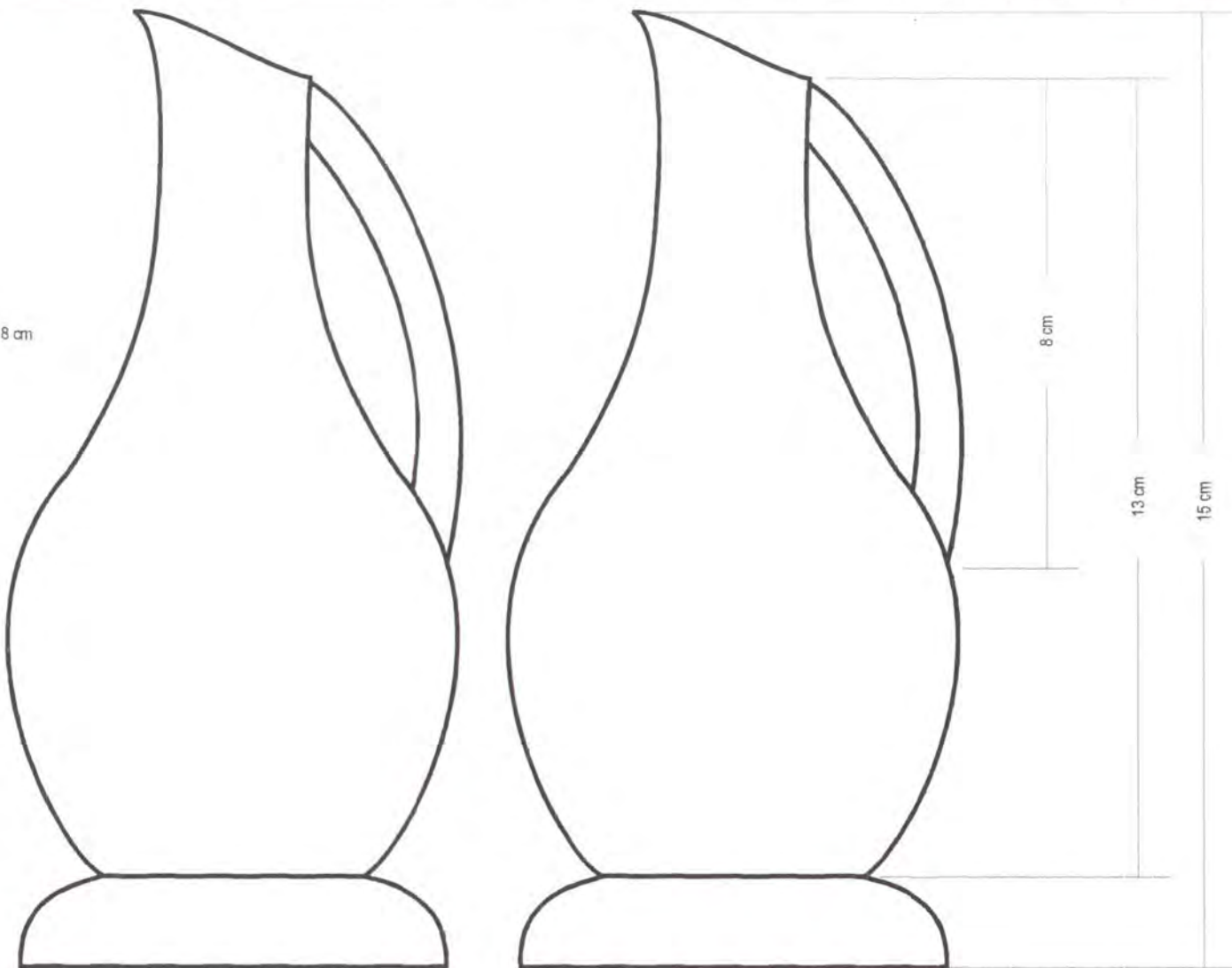
<p>Espacio en la Casa: COCINA</p>			
<p>Tema: CAFE</p>			
<p>Código: CC2KT004-B</p>			
<p>Producto: VASOS</p>			
<p>Material CERAMICA ESMALTADA</p>			
<p>Color BLANCO ó ROJO</p>			
<p>Textura BRILLANTE</p>	<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>	<p>Costo aproximado:</p>	<p>Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón</p>




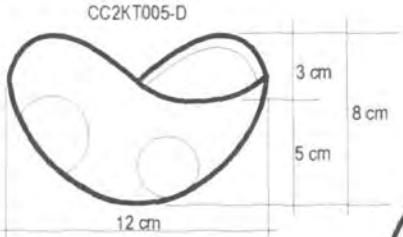
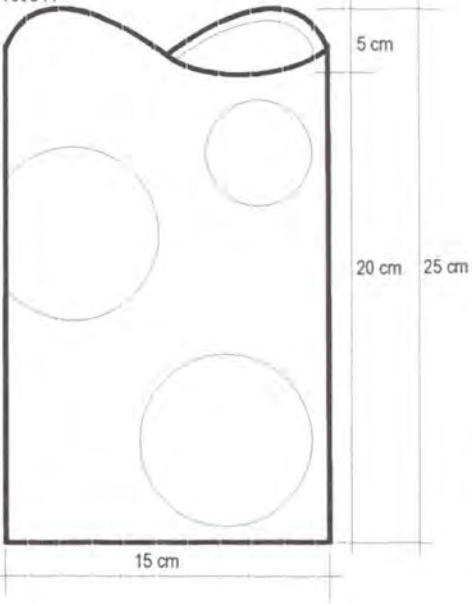
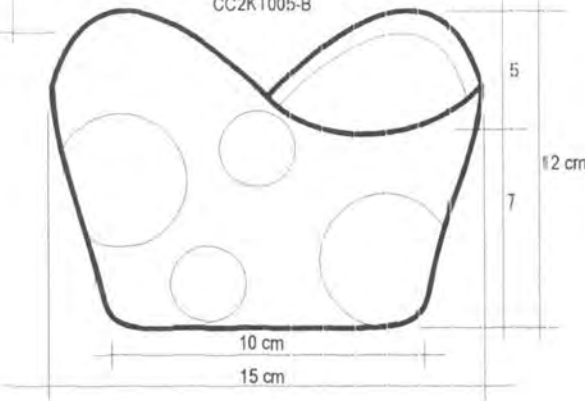
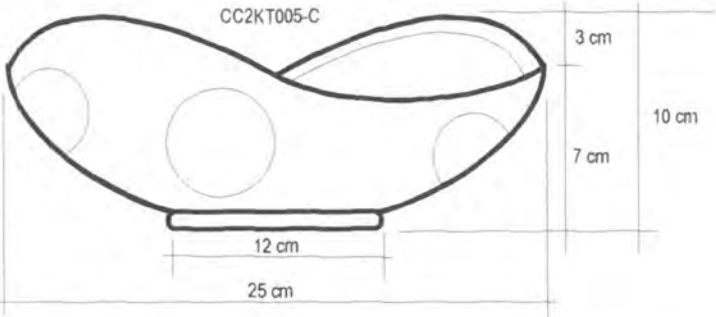
<p>Espacio en la Casa: COCINA</p>			
<p>Tema: CAFE</p>			
<p>Código: CC2KT026</p>			
<p>Producto: SERVILLETEROS</p>			
<p>Material: TAGUA</p>			
<p>Color: NATURAL</p>			
<p>Textura: LISO</p>			
<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>		<p>Costo aproximado:</p>	<p>Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón</p>

CC2KT026


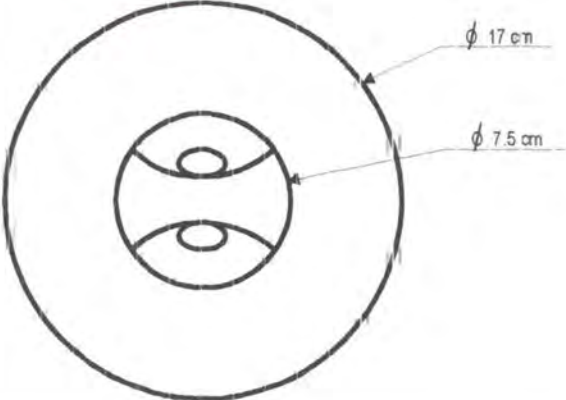
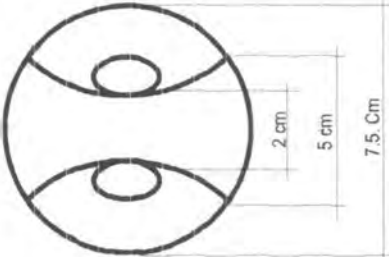
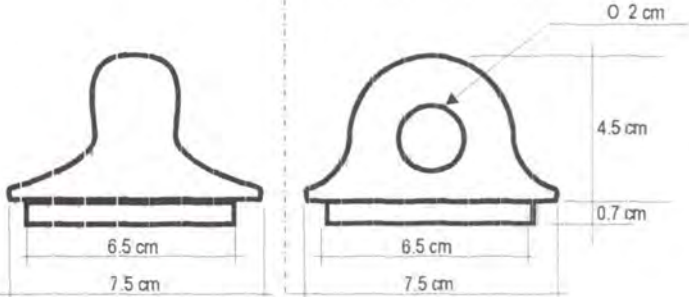
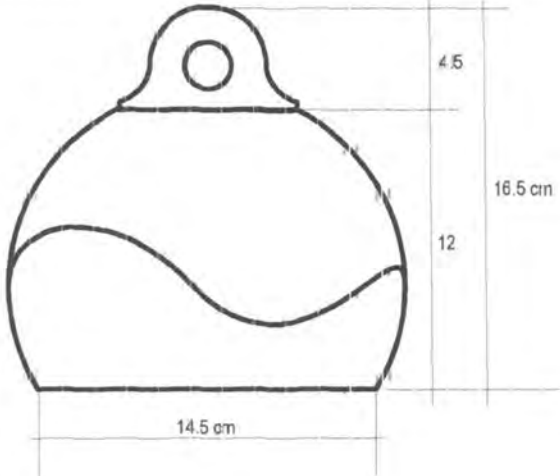


<p>Espacio en la Casa: COCINA</p>	 <p>Diámetro mayor: 8 cm Plano escala 1:1</p>		
<p>Tema: CAFE</p>			
<p>Código: CC2KT007</p>			
<p>Producto: ACEITERA VINAGREGA</p>			
<p>Material: CERAMICA</p>			
<p>Color: TERRACOTA</p>			
<p>Textura: LISO MATE</p>			
<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>		<p>Costo aproximado:</p>	<p>Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón</p>



<p>Espacio en la Casa: COCINA</p>			
<p>Tema: CAFE</p>	<p>CONTENEDORES REDONDOS Grueso de Pared: 1 cm</p> 		
<p>Código: CC2KT005</p>	<p>CC2KT005-A</p> 	<p>CC2KT005-B</p> 	
<p>Producto: Contenedores PEPITA</p>			
<p>Material CERAMICA</p>			
<p>Color TERRACOTA Y ROJO</p>			
<p>Textura LISA</p>	<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>	<p>Costo aproximado:</p>	<p>Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón</p>



<p>Espacio en la Casa: COCINA</p>			
<p>Tema: CAFE</p>	<p>CUERPO</p> 		
<p>Código: CC2KT006</p>	<p>TAPA</p> 		
<p>Producto: Contenedores ONDAS</p>			
<p>Material CERAMICA</p>			
<p>Color TERRACOTA Y ROJO</p>			
<p>Textura BRILLANTE Y MATE, LISA</p>	<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>	<p>Costo aproximado:</p>	<p>Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón</p>



Espacio en la Casa:

COMEDOR

Tema:
 CAFE

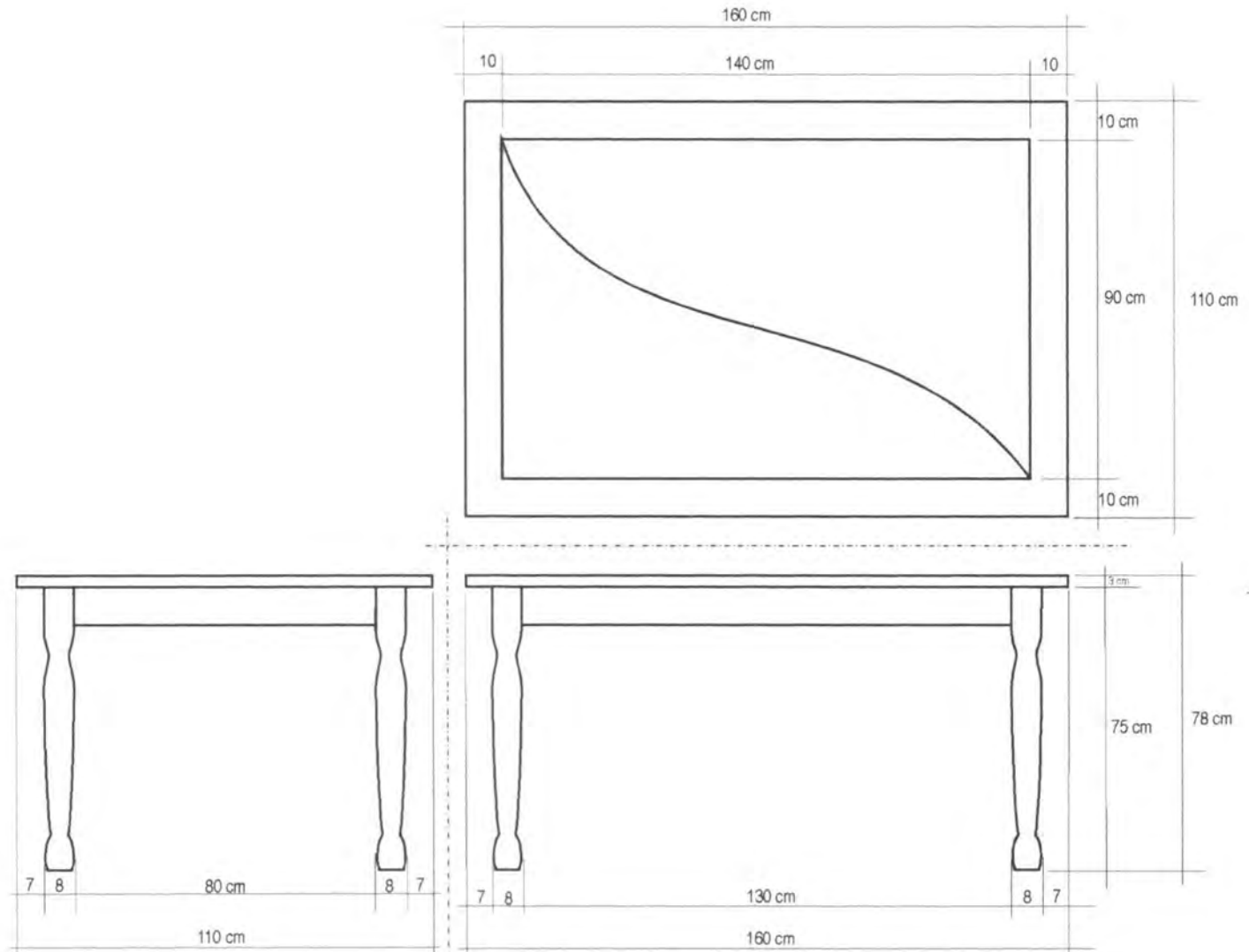
Código:
 CC2DR001

Producto:
 MESA

Material:
 MADERA

Color:
 NATURAL

Textura:
 LISO



Observaciones y Recomendaciones:

Costo aproximado:

Diseñado por:

D.I. Olga Quintana Alarcón



Espacio en la Casa:

COMEDOR

Tema:
 CAFE

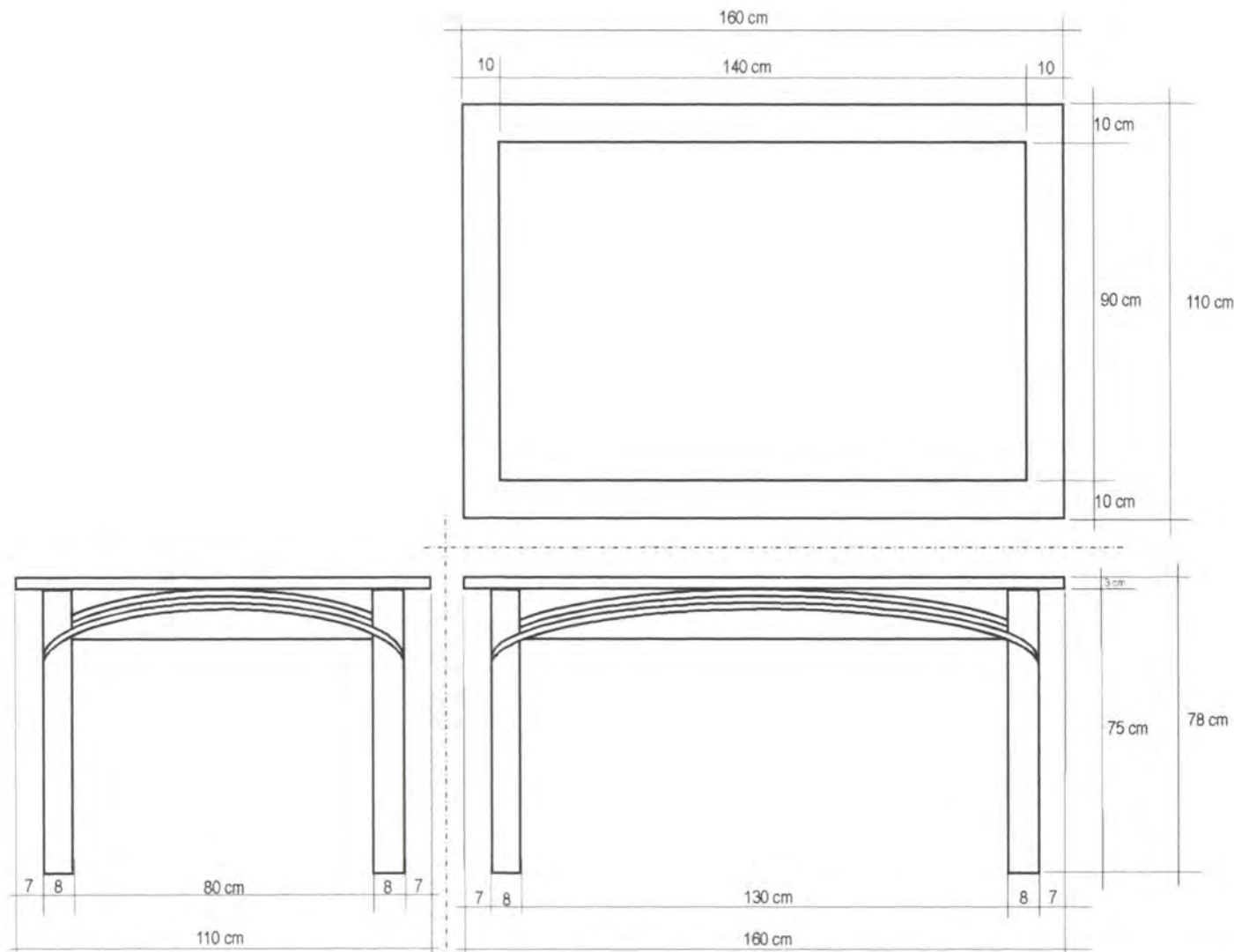
Código:

Producto:
 MESA ARCOS

Material:
 MADERA

Color:
 NATURAL

Textura:
 LISO



Observaciones y Recomendaciones:

Costo aproximado:

Diseñado por:

D.I. Olga Quintana Alarcón



Espacio en la Casa:

COCINA

Tema:

CAFE

Código:

CC2KT002

Producto:

MESON

Material:

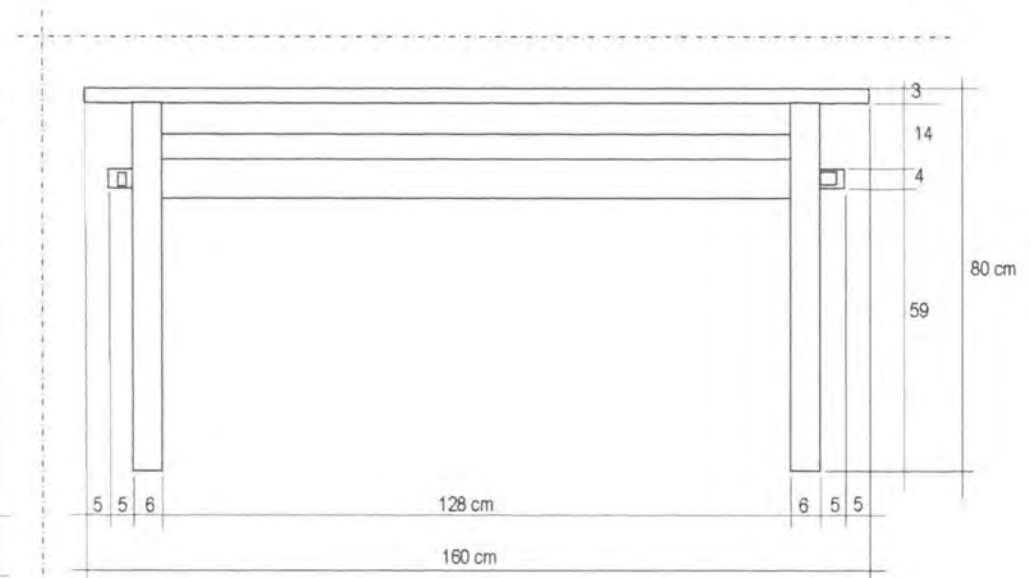
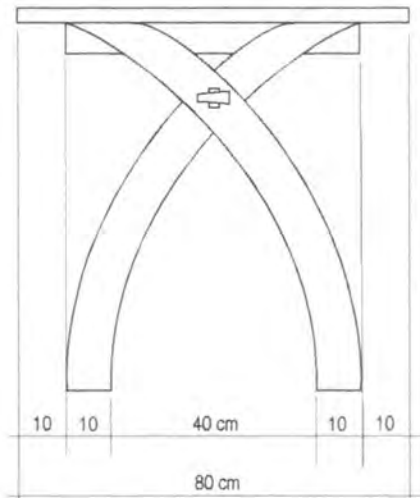
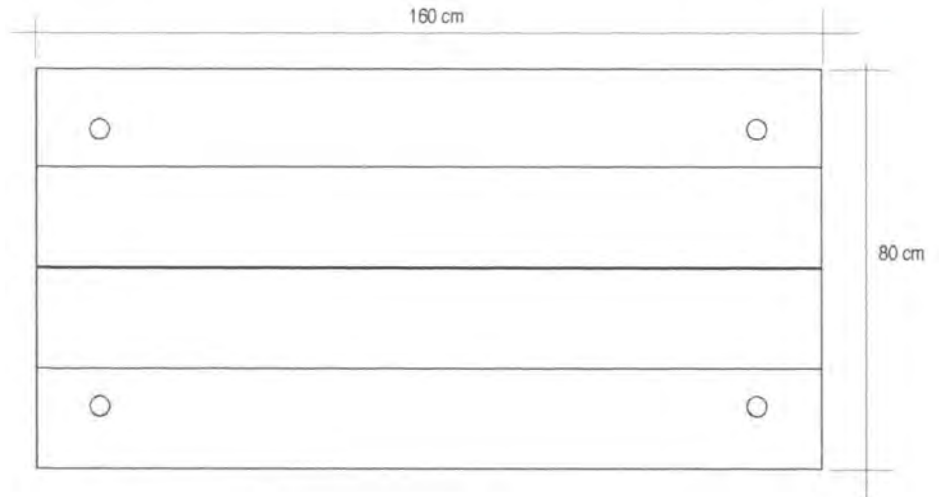
MADERA

Color:

NATURAL

Textura:

MADERA
 RUSTICA



Observaciones y Recomendaciones:

Costo aproximado:

Diseñado por:

D.I. Olga Quintana Alarcón



Espacio en la Casa:

COCINA

Tema:

CAFE

Código:

CC2KT003-A

Producto:

BUTACA LARGA

Material:

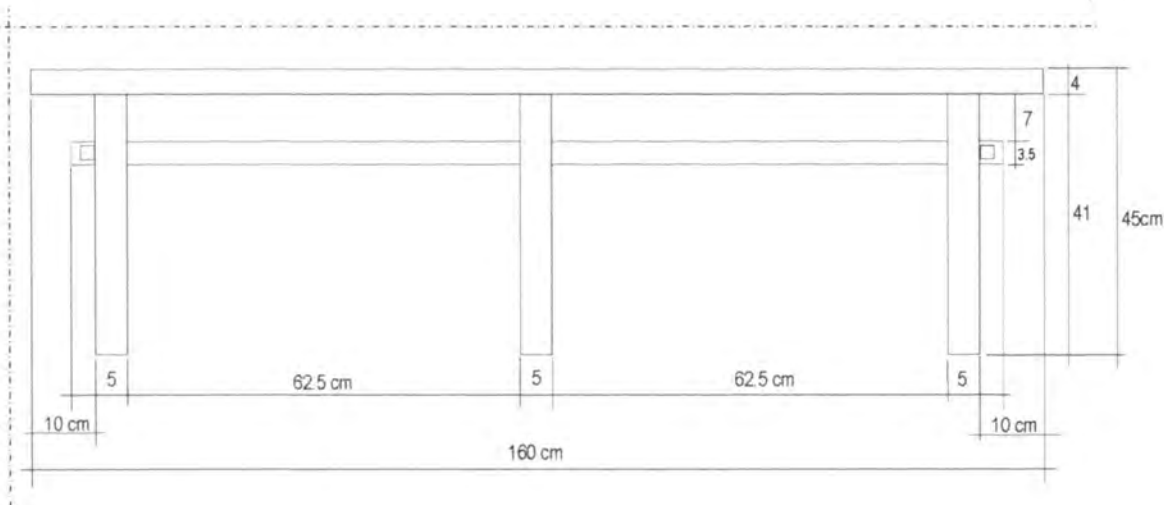
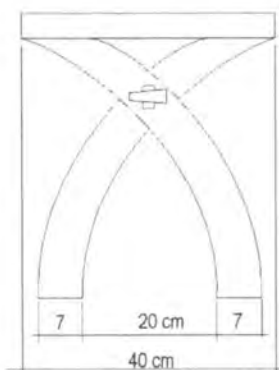
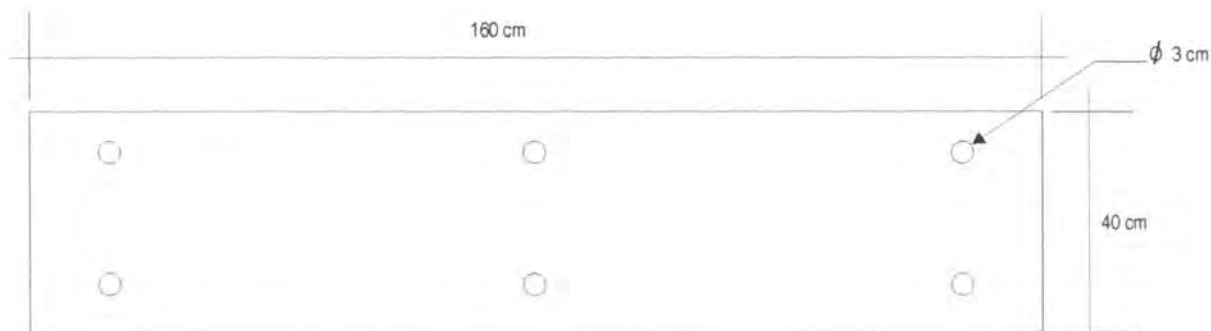
MADERA

Color:

NATURAL

Textura:

MADERA
 RUSTICA



Observaciones y Recomendaciones:

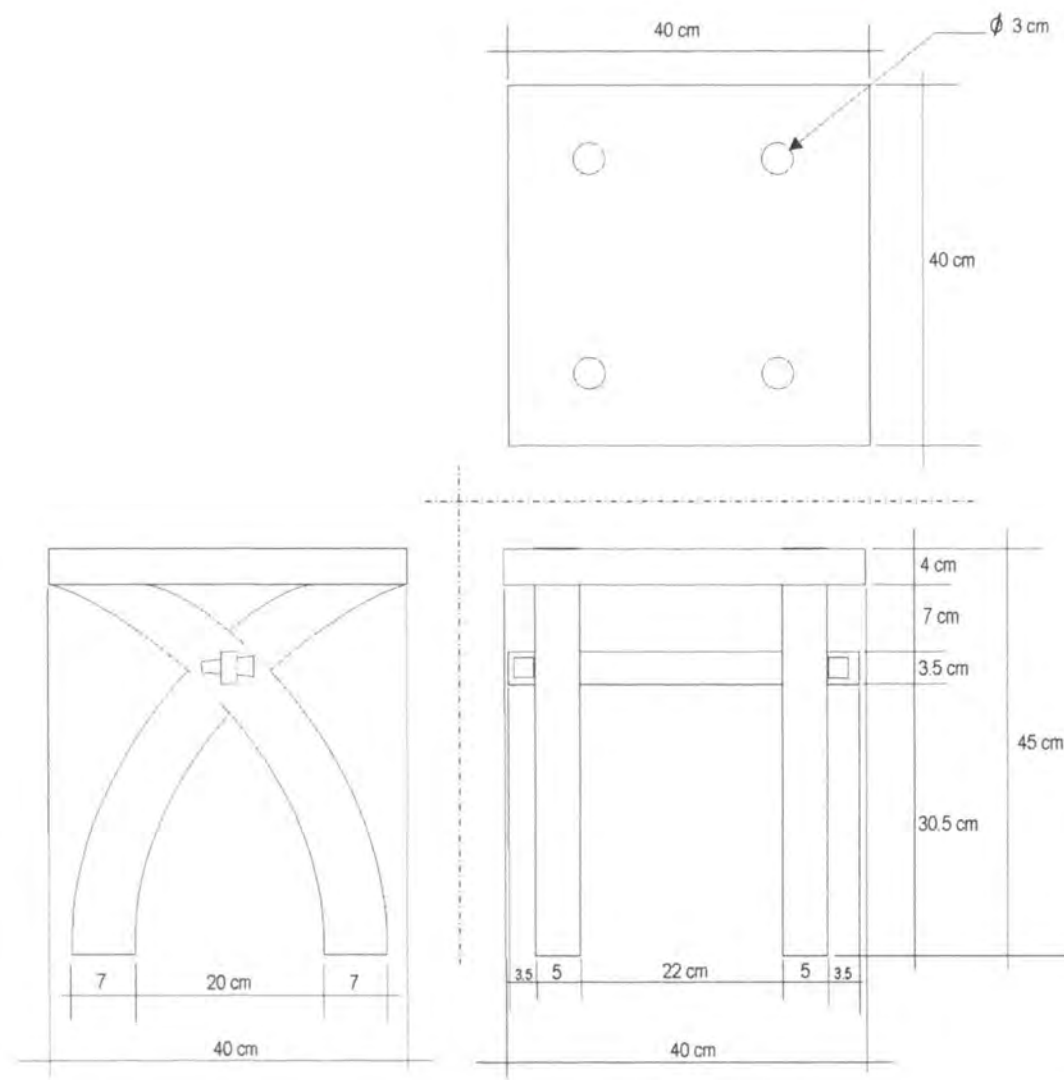
Costo aproximado:

Diseñado por:

D.I. Olga Quintana Alarcón



Espacio en la Casa:	COCINA
Tema:	CAFE
Código:	CC2KT003-B
Producto:	BUTACA CORTA
Material:	MADERA
Color:	NATURAL
Textura:	MADERA RUSTICA




Observaciones y Recomendaciones:

Costo aproximado:

Diseñado por:
 D.I. Olga Quintana Alarcón



<p>Espacio en la Casa: COMEDOR</p>		
<p>Tema ARCOS</p>		
<p>Subtema</p>		
<p>Producto CONSOLA</p>		
<p>Materia MADERA Y FIBRA</p>		
<p>Color CAFE</p>		
<p>Textura LISA</p>	<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>	<p>Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón</p>



Espacio en la Casa:
COMEDOR

Tema
ARCOS

Subtema

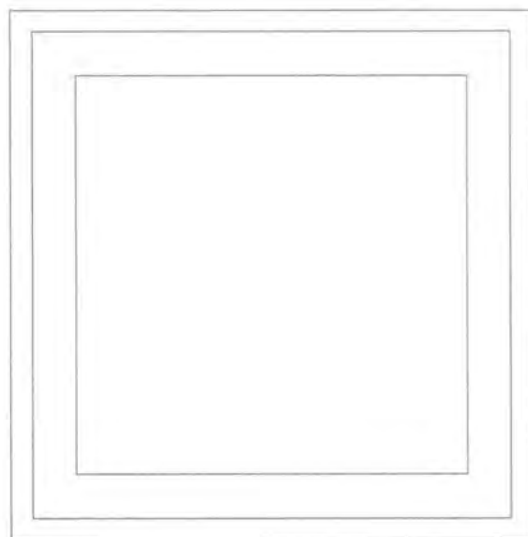
Producto
MESA
PRINCIPAL

Material

MADERA Y
FIBRA

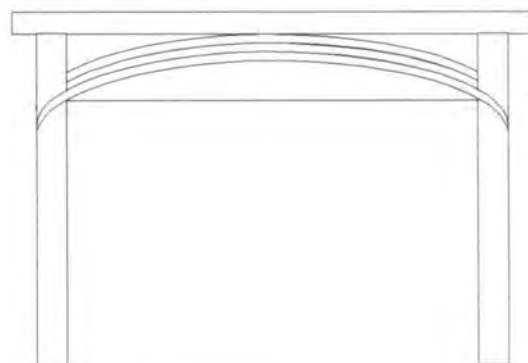
Color
CAFE

Textura
LISA

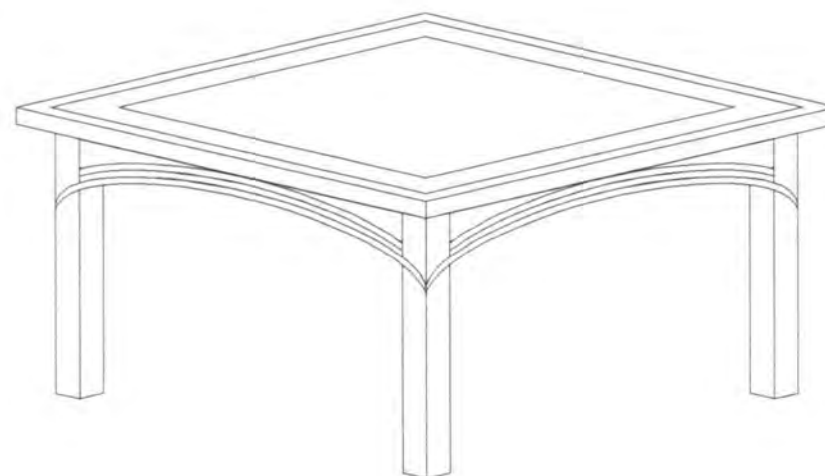


120 cm

120 cm



80 cm



Observaciones y Recomendaciones:

Diseñado por:

D.I. Olga Quintana Alarcón



Espacio en la Casa:
COMEDOR

Tema
ARCOS

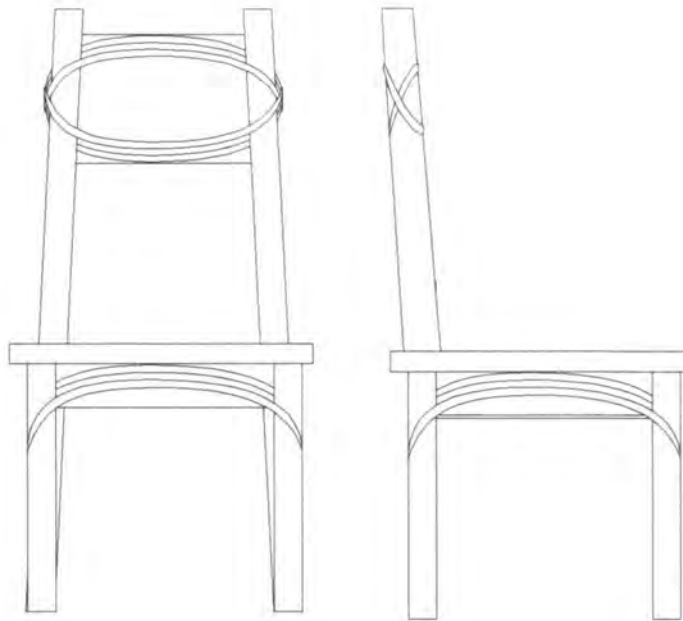
Subtema

Producto
SILLA

Materia
MADERA Y
FIBRAI

Color
CAFE

Textura
LISA



Observaciones y Recomendaciones:

Diseñado por:

D.I. Olga Quintana Alarcón



Espacio en la Casa:
COMEDOR

Tema
ARCOS

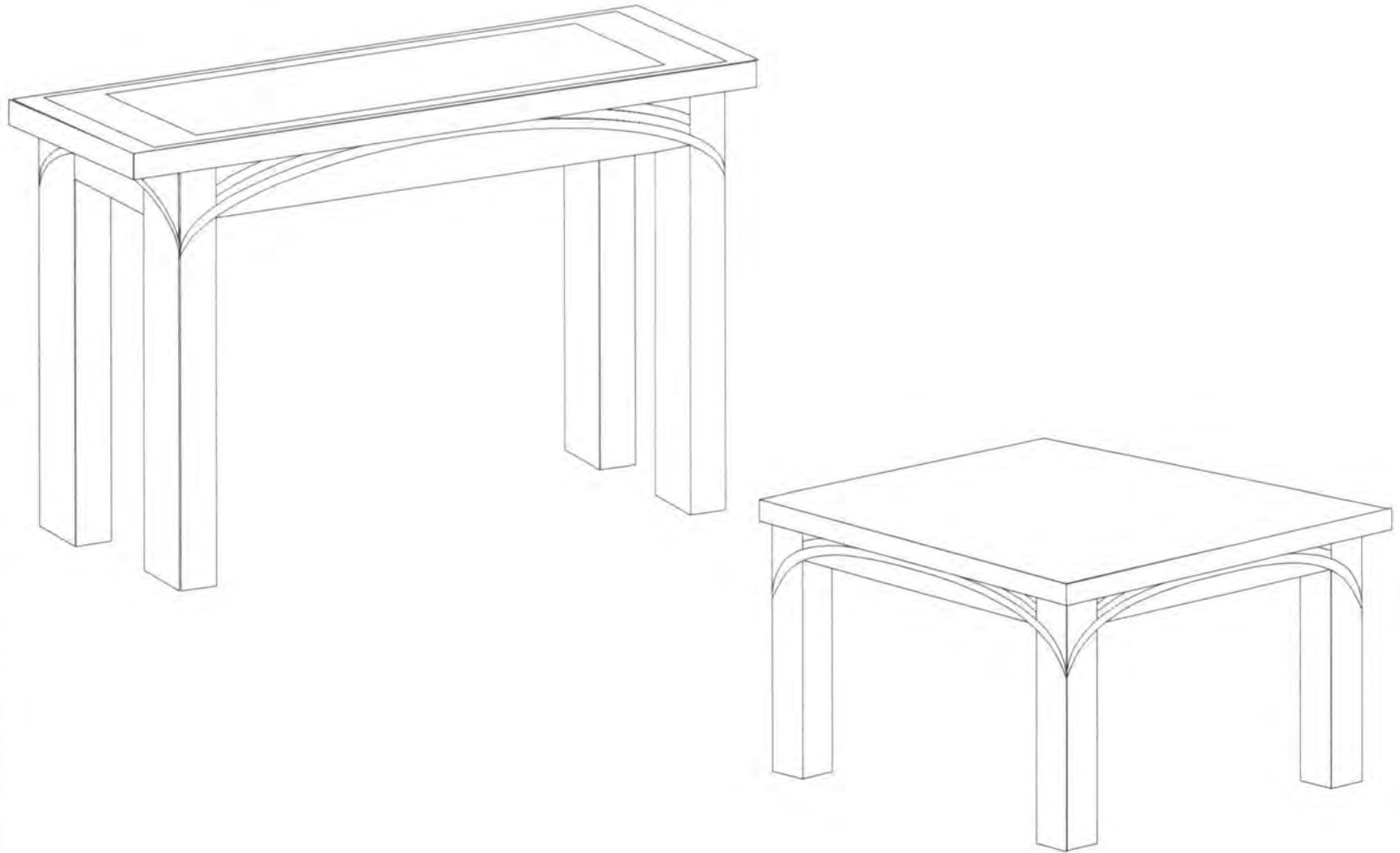
Subtema

Producto
MESA
AUXILIAR
CONSOLA

Materia
MADERA Y
FIBRAI

Color
CAFE

Textura
LISA

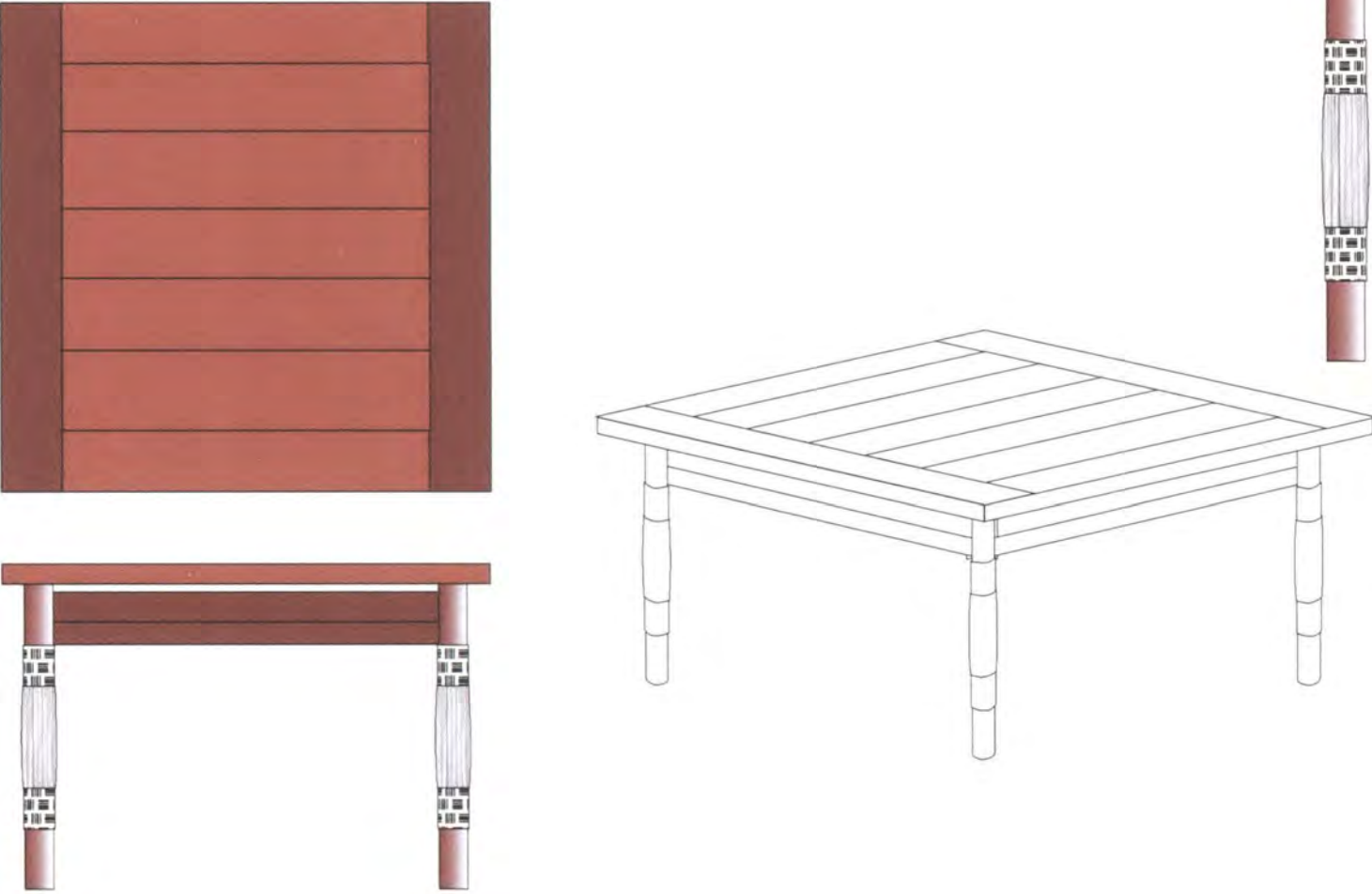


Observaciones y Recomendaciones:

Diseñado por:

D.I. Olga Quintana Alarcón

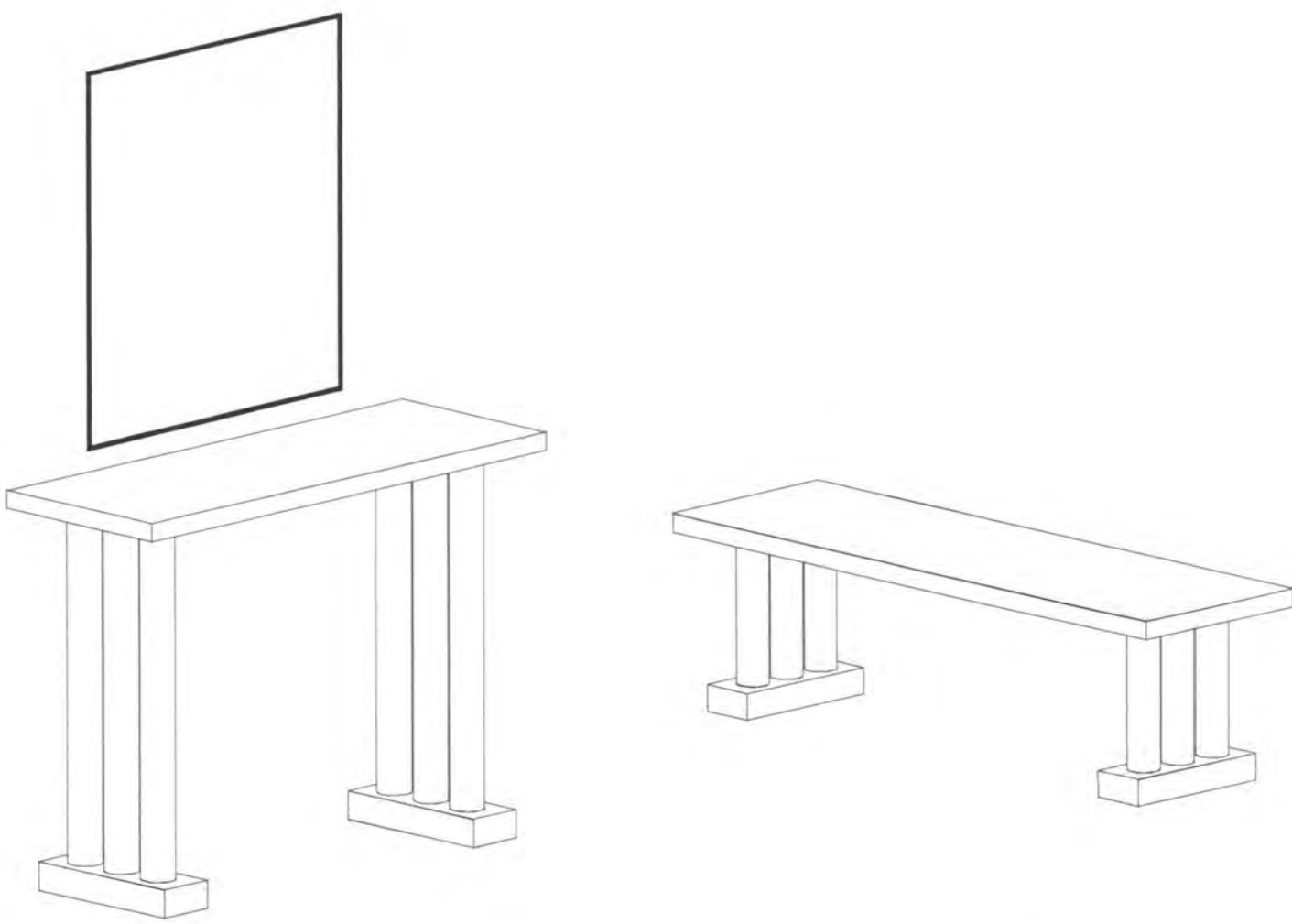


<p>Espacio en la Casa: COMEDOR</p>		
<p>Tema CASA COLOMBIANA</p>		
<p>Subtema</p>		
<p>Producto MESA PRINCIPAL</p>		
<p>Material MADERA IRACA</p>		
<p>Color NATURAL Y TINTILLAS CAFES</p>		
<p>Textura</p>		
<p>Observaciones y Recomendaciones: El tejido se las patas esta basado en el principio de amarre de las escobas de iraca</p>		<p>Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón D.T. Claudia P. Garavito</p>

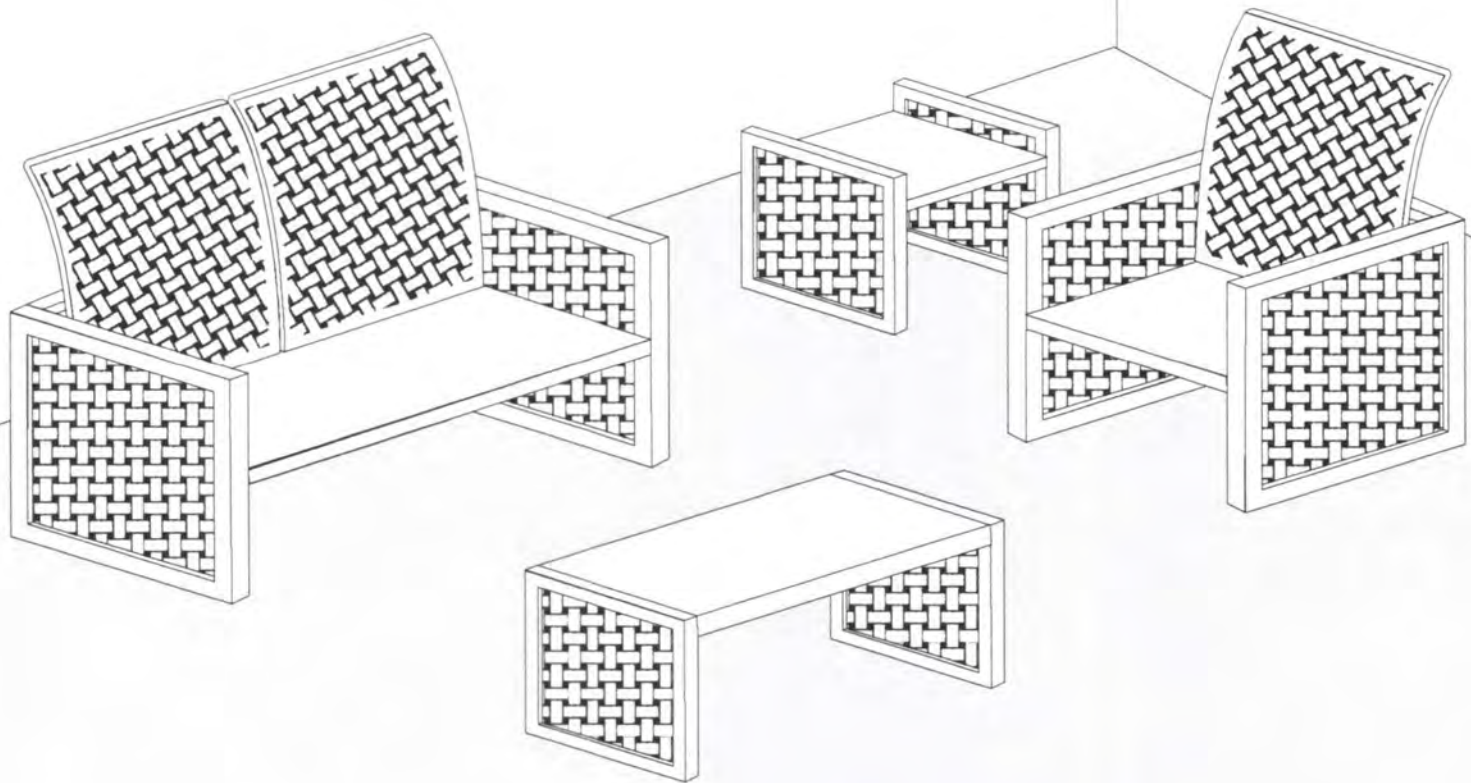


<p>Espacio en la Casa: COMEDOR</p>			
<p>Tema CASA COLOMBIANA</p>			
<p>Subtema</p>			
<p>Producto SILLA</p>			
<p>Material MADERA IRACA</p>			
<p>Color NATURAL Y TINTILLAS CAFES</p>			
<p>Textura</p>	<p>Observaciones y Recomendaciones: El tejido se las patas esta basado en el principio de amarre de las escobas de iraca LA PROPUESTA ES QUE EL COMEDOR LLEVE SILLAS CON ESPALDAR DIFERENTE</p>		<p>Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón D.T. Claudia P. Garavito</p>

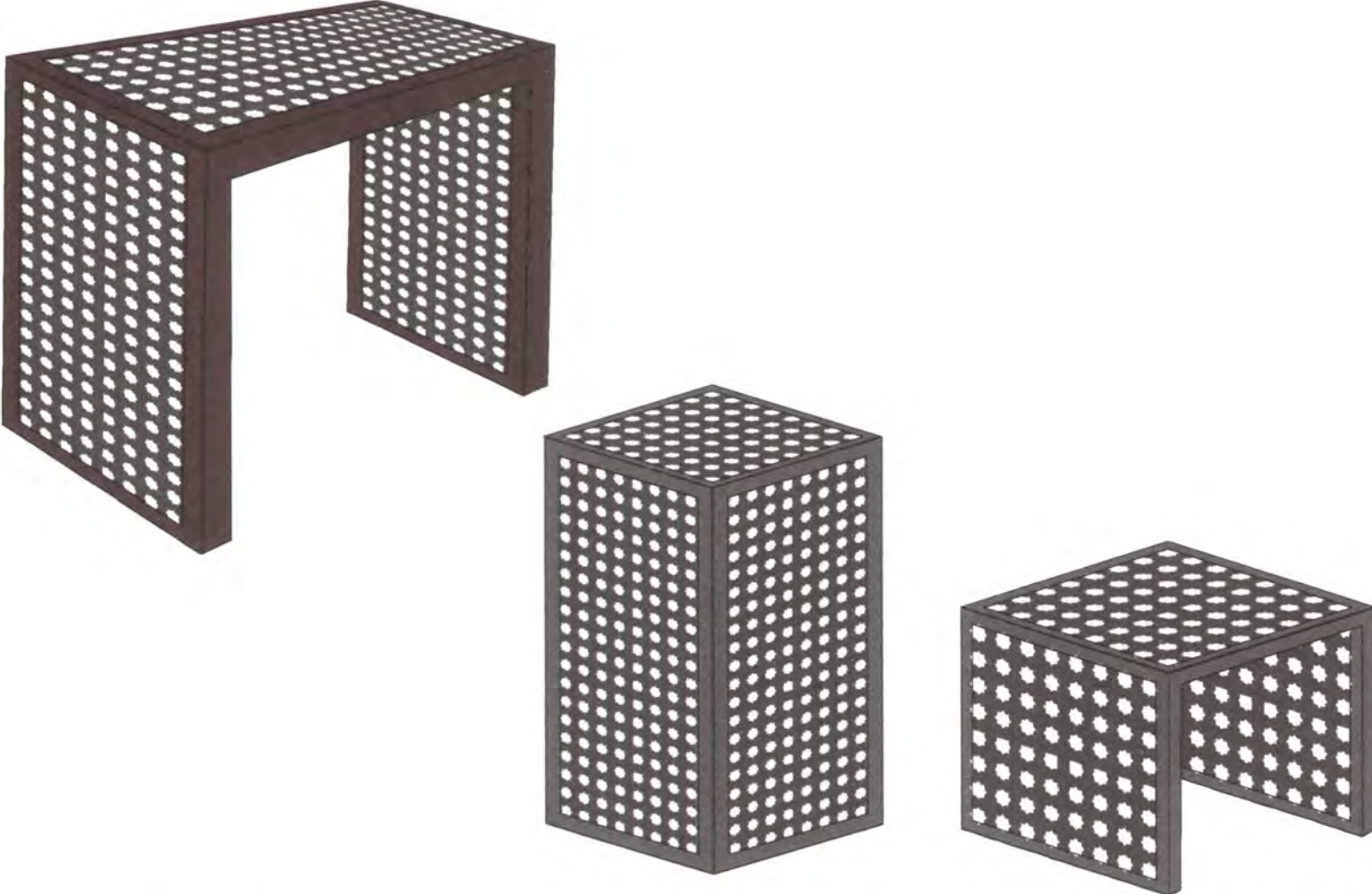



<p>Espacio en la Casa:</p> <p>HALL</p>		
<p>Tema</p> <p>Columnas</p>		
<p>Subtema</p>		
<p>Producto</p> <p>Consola y Butaca</p>		
<p>Material</p> <p>Madera</p>		
<p>Color</p> <p>Acabado rústico</p>		
<p>Textura</p>		
<p>Observaciones y Recomendaciones:</p>		<p>Diseñado por:</p> <p>D.I. Olga Quintana Alarcón</p>



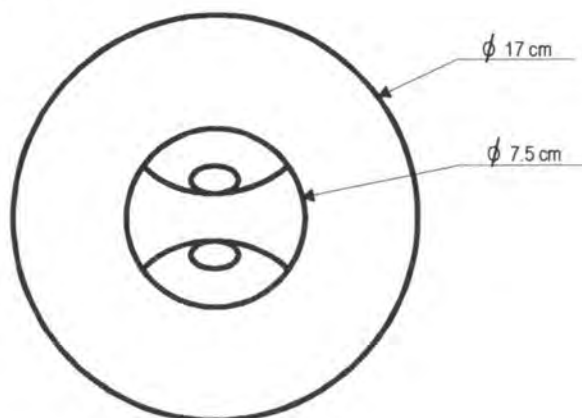
Espacio en la Casa: Sala		
Tema Panel		
Subtema		
Producto Muebles Sala		
Material Madera y Mimbre		
Color Tintilla Café		
Textura	Observaciones y Recomendaciones:	Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón



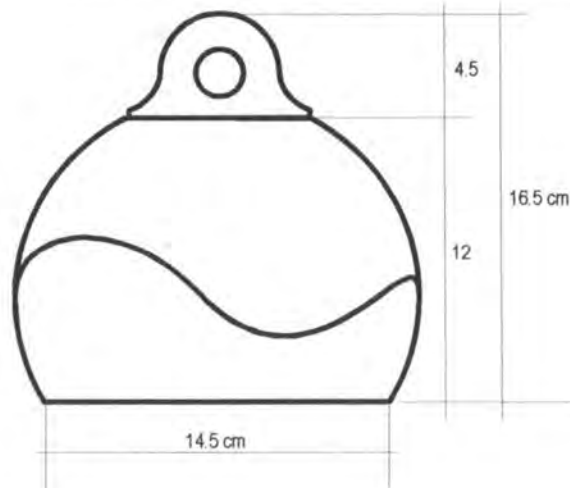
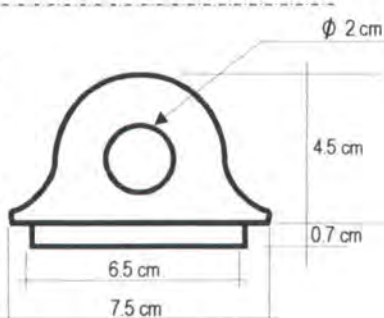
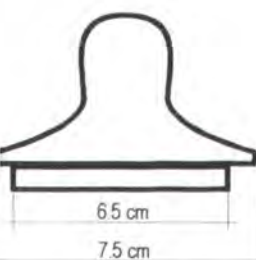
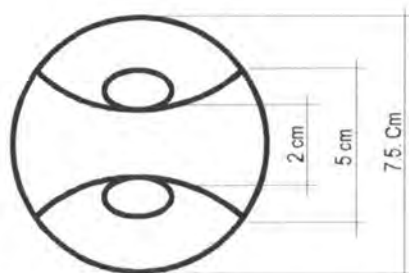
Espacio en la Casa:		
Tema		
Subtema		
Producto		
Material		
Color		
Textura		
	Observaciones y Recomendaciones:	Diseñado por: D.I. Olga Quintana Alarcón



CUERPO



TAPA



COLOR / TEXTURA: Esmalte Rojo Brillante - Liso y terracota

PANTONE:

DEPARTAMENTO: Cundinamarca /Santander

CIUDAD: Bogotá

MUNICIPIO: Socorro - Santander

LOCALIDAD:

PIEZA: Contenedores

REFERENCIA:

ESC. (CM):

PL.

1/1

NOMBRE: Contenedores para Granos

LÍNEA: Espacio COCINA

OFICIO: Cerámica

RECURSO NATURAL: Arcilla

TÉCNICA: Modelado

MATERIA PRIMA: Arcilla

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

OBSERVACIONES:

COLECCION CASA COLOMBIANA 2002
 SABOR ESENCIAL
 Ambiente: COCINA

REVISADO POR:

RESPONSABLE: Olga Quintana Alarcón

FECHA: Agosto / 2002

SISTEMA DE REF

CÓDIGO DE REGIÓN

REFERENTE(S)

PROPUESTA

MUESTRA

EMPAQUE

