



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



**Programa Nacional de Cadenas Productivas
Cadena Productiva del Mimbres
Silvania, Cundinamarca – Ibagué, Tolima
Proyecto Fomipyme**

**Informe de Gestión en Diseño 2004
Cadena del Mimbres**

**D.I. Jaime Eduardo Laverde Tarquino
D.T. Constanza Del Pilar Arévalo
Ing de D. Jose Ignacio Uribe Dorado**

Bogotá D.C. Mayo de 2004



Cecilia Duque Duque
Gerente general

Ernesto Orlando Benavides
Subgerente administrativo y financiero

Carmen Inés Cruz
Subgerente de desarrollo

Lyda Del Carmen Díaz López
Directora centro de diseño

D.I. Jaime Eduardo Laverde T.
D.T. Constanza Del Pilar Arévalo
Ing. de D. José Ignacio Uribe Dorado
Ejecutores

TABLA DE CONTENIDO

1. Introducción	6
2. Generalidades	9
2.1 Actividad artesanal	9
2.2 Mimbrería	10
2.3 Caracterización de la población	10
3. Antecedente global	11
4. Asesoría en diseño por actividades	13
4.1 P 04 Desarrollo de capacidad asociativa solidaria	13
4.2 PC 05 Planes de fortalecimiento empresarial	15
4.3 PC 06 Determinación de propiedades de materia prima	16
4.4 PC 07 Taller de creatividad	19
4.5 PC 08 Rescate de productos y técnicas tradicionales	21
4.6 PC 09 Asesoría en diseño para producto artesana	25
4.7 PC 10 Asesoría para rescate y mejora en producto tradicional	27
4.8 PC 11 Adecuación de equipos y herramientas	28
4.9 PC 12 Desarrollo de líneas de productos	30
4.10 PC 14 Plan de manejo sostenible de especie vegetal como materia prima	31
4.11 PC 16 Preparación de muestras comerciales	32
4.12 PC 17 Proyecto productivo para la mujer	33
4.13 PC 18 Taller de tintes naturales	34
4.14 PC 19 Asesoría puntual en centros de diseño	37
4.15 PC 20 Diseño y desarrollo de empaque e identidad gráfica	38
4.16 DI 01 Innovación tecnológica para proceso productivo	40
4.17 IM 02 Capacitación en tendencias de diseño y mercado	42
4.18 GE 02 Participación en eventos, ferias comerciales y ruedas de negocios	44
4.19 GE 03 Talleres de tendencias y benchmarking	45
5. Logros: metas intermedias	46
5.1 Meta intermedia 1. Mesas de concertación	46
5.2 Meta intermedia 2. Nodos de la Cadena Productiva Mimbre	47
5.3 Meta intermedia 3. Evaluación de microempresarios	47
5.4 Meta intermedia 4. Socialización de la Cadena	47
5.5 Meta intermedia 5. Plan de mercadeo y comercialización	48
6. Observaciones y recomendaciones	49
6.1 De la implementación hasta el momento	49
6.2 Plan de operaciones por implementar	51

Referencias bibliográficas

Tabla de gráficas

Documentación anexa

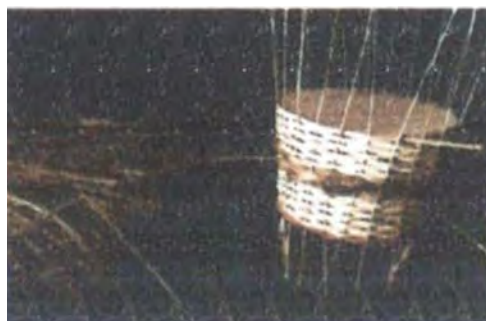
Referencial mimbre
Informe comercial feria Haindpoint
CD's. Información fotográfica Cadena Mimbre

TABLA DE GRAFICAS

Texturas varilla de mimbre.	1-2
Texturas de tejido en mimbre.	3-4
Mapa geográfico zona de intervención.	5
Presentación de programa a Cámara de Comercio de Ibagué.	6-7
Texturas varilla de mimbre.	8
Cultivo de mimbre.	9
Texturas varilla de mimbre.	10
Cultivo, deshijado y corte.	1-13
Madera secada al natural.	14-15
Estructura de mobiliario.	16
Actividades varias en talleres de creatividad.	17-22
Puestos de trabajo de labores tradicionales.	23-28
Accesorios varios en chipalo.	29
Asesoría en taller artesanal.	30
Accesorios de mobiliario.	31-32
Asesoría en taller artesanal.	33
Maquinas-herramientas.	34-37
Desarrollo de productos.	38-42
Cultivos.	43-45
Accesorios varios en mimbre y chipalo.	46-48
Comunidad de peladoras La Gaviota.	49-50
Texturas en taller de tintes y acabados en madera.	51-56
Asesoría en taller artesanal.	57-59
Exhibición comercial de producto; Silvania.	60-62
Innovación tecnológica: puestos de trabajo tejido de sombreros; Silvania.	63-68
Taller de capacitación en mercadeo.	69-75



1.



2.

1. INTRODUCCION

El **Programa Nacional de Cadenas Productivas** es una estrategia de articulación de las unidades económicas del sector artesanal, que busca estructurar y fortalecer las cadenas de producción mediante la asociatividad de los actores de base e integración de agentes institucionales, propendiendo por el mejoramiento de la gestión empresarial y tecnológica de los sistemas productivos, la innovación y diseño de productos, promoción y comercialización para elevar la productividad y competitividad. Incluye 11 cadenas productivas: Chinchorros y hamacas, sericultura, joyería, cerámica, mimbre, caña flecha, iraca, tejidos de San Jacinto, palma estera, guadua, mopa-mopa. La arquitectura orgánica para la estructuración de cada una de las cadenas productivas consta de: Secretaria Técnica, Mesa de concertación y Consejo Sectorial Artesanal.

Tras el diagnóstico por parte de Artesanías de Colombia S.A., los actores y agentes de la cadena, validarán un plan de acción haciendo uso de mecanismos de acción participativa. Definido el “**qué**” y el “**como**”, se suscribe un Acuerdo de Competitividad Regional o Acuerdo de Voluntades por cada cadena productiva artesanal.

El programa Nacional de Cadenas Productivas busca a grosso modo:



- Orientar, estructurar y fortalecer los diferentes eslabones de la cadena productiva.
- Esgrimir las estrategias de asociatividad integrando a los diferentes actores productivos, agentes de apoyo institucional de carácter privado y gubernamental y agentes interventores.
- Brindar apoyo a los procesos de integración que conllevan al empoderamiento de los actores, a través de proyectos para el mejoramiento de la productividad, la competitividad y desarrollo del sector productivo.

Este documento presenta una las actividades desarrolladas y su curso, adelantadas por el D.I. Jaime Eduardo Laverde Tarquino, la D.T. Constanza del Pilar Arévalo, y el ing. de D. José Ignacio Uribe Dorado, al servicio del Centro Colombiano de Diseño para la Artesanía y las Pymes, dependencia de Artesanías de Colombia S.A; en el marco del programa Nacional de Cadenas Productivas, con miras al mejoramiento de la competitividad del sector artesanal Colombiano, Convenio FOMIPYME – Artesanías de Colombia S.A., en el curso del desarrollo de la Cadena Productiva del Mimbres en las localidades de Ibagué, Tolima; y Silvania, Cundinamarca. (Enero de 2004, a Mayo de 2004).

De este Cadena Productiva Mimbres, que continua en ejecución, se espera a futuro:

1. Plan para el suministro de la materia prima, precio y calidad.
2. Apertura y posicionamiento en nuevos mercados.
3. Que se aumente la capacidad de gestión empresarial y comercial.
4. Que se desarrollen nuevas líneas de productos.
5. Aumento en los ingresos de los asociados.
6. Mayores volúmenes de productos.
7. Que artesanos y empresas se comprometan mediante un acuerdo a fortalecer el Plan de Acción.
8. Que puedan contar con centros de distribución de materia prima y centros de acopio.
9. Mejoramiento tecnológico de las herramientas utilizadas a lo largo de la cadena.

Para este informe y hasta la fase adelantada, los objetivos son los de cumplir las metas intermedias del proyecto:

- Constituir las mesas de concertación y la secretaria técnica de la cadena productiva.
- Identificar los diferentes nodos de la cadena productiva.
- Evaluación de microempresarios.
- Socialización de propuesta de la cadena productiva.

- Planes de mercadeo y comercialización.
- Asesoría para el mejoramiento, rediseño y creación de productos del sector.

La labor se ha desarrollado a través de tres comisiones en terreno con una duración de 15 días cada una y de las tareas adscritas, realizadas por el Centro de Diseño de Artesanías de Colombia S.A.

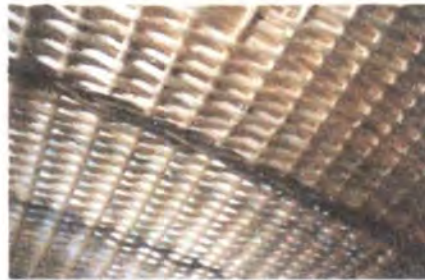
En la primera comisión, realizada por D.I. Jaime Laverde, D.T. Constanza Arévalo, Ing. de Dis. José Uribe, y D. G. Melisa Enciso se llevo a cabo el siguiente desplazamiento: de 2004-Feb-09, hasta el 2004-Feb-16, cubriendo la localidad de Ibagué; y del 2004-Feb-19 al día 2004-Feb-27, cubriendo la localidad de Silvania. En esta primera visita se realizo un reconocimiento de los artesanos, del estado del arte del oficio, del terreno, de los recursos y de los medios para gestionar las metas intermedias.

En la segunda comisión, realizada por D.I. Jaime Laverde, D.T. Constanza Arévalo, Ing. de Dis. José Uribe, el desplazamiento fue el siguiente: del 2004-Abril-15 al día 2004-Abril-22 cubriendo la localidad de Ibagué, y del día 2004-Abril-26, al día 2004-Mayo-10, cubriendo la localidad de Silvania. En esta visita se socializaron las propuestas de diseño, se empezó fase de producción de nuevas líneas de producto, y se llevo a cabo la labor de gestión empresarial integral.

La tercera comisión, realizada por Ing. de Dis. José Uribe, se realizó entre el 2004-Junio-14, al 2004-Junio-20 cubriendo la localidad de Ibagué y 2004-Junio-22, al 2004-Julio-07 cubriendo la localidad de Silvania. En esta visita se trabajó con los artesanos en el área de gestión empresarial a través del marketing comercial y del mejoramiento de producto.



3.



4.

2. GENERALIDADES

2.1 LA ACTIVIDAD ARTESANAL: por la relación de sus materias primas con los recursos naturales, representa ventajas de orden social, cultural y ecológico; estimula la permanencia de poblaciones y asentamientos artesanales en los sitios tradicionales de vivienda en donde a través del trabajo, se genera un conocimiento que enriquece el proceso de construcción cultural definiendo el sentimiento de identidad con la región; estableciendo además una opción laboral fundamentada en esa identidad y en su entorno natural; es por ello que se requiere adelantar intervenciones para que el artesano viva dignamente del oficio, preparándolo técnica y tecnológicamente para que por medio de su quehacer acceda a bienes y servicios que signifiquen mejoramiento en la calidad de vida. La base estructural para el desarrollo productivo y comercial en una cadena productiva lo constituye la agregación de valor a los productos intermedios, lo cual es resultado de la labor de gestión. El nulo desarrollo en innovación de productos, la falta de estándares de calidad y la poca capacidad logística están postrando la actividad a los bajos niveles de productividad esgrimidos hoy en día. Lo anterior es aplicable a los tres eslabones de la cadena: materia prima, producción y comercialización.



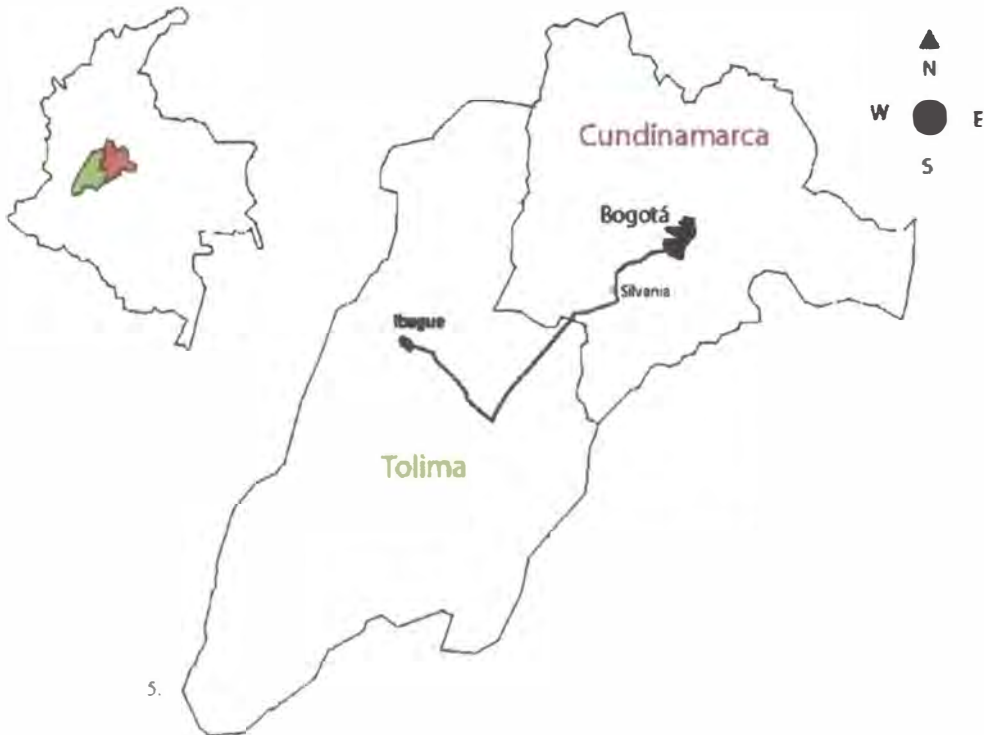
2.2 MIMBRERÍA: La mimbrearía es un trabajo de tejido de cestería, especializado en el manejo del material que le da su nombre; el mimbre. Utilizado solo, se ciñe a los principios generales de la producción de cestería, y aplicado sobre estructuras de bambú o madera sirve para el acabado de muebles, cómodas, baúles, petacas. Su equipo de trabajo comprende las herramientas para la cestería y parte de los útiles de carpintería¹. En la primera se trabaja con algunos materiales suplementarios como el daré, chipalo, y ocasionalmente trenza de calceta de plátano, cañabrava y otros bejucos. En el mobiliario, además de los materiales suplementarios, se utiliza para las estructuras varios tipos de madera, siendo las más comunes el flormorado, amarillo, sajo, caracoli, de fácil consecución en las dos localidades (Ibagué y Silvania).

2.3 CARACTERIZACIÓN DE LA POBLACIÓN A ATENDER: El oficio de la tejeduría en mimbre se realiza en las localidades de Ibagué en el departamento del Tolima, y de Silvania en el departamento de Cundinamarca. En Silvania existen aproximadamente 20 talleres que trabajan la tejeduría; en Ibagué son cerca de 80 personas cabezas de familia que trabajan en la producción artesanal con mimbre. Participaran directamente en las actividades de cultivo personas cabeza de familia, personas en las actividades de transformación, alistamiento de materia prima, conformación de núcleos productivos artesanales y en el proceso comercialización.

La estructura productiva artesanal se basa en relaciones de parentesco de familia, y es caracterizado por que regularmente no existe una división de trabajo. Esta falta de organización ha incidido negativamente en los talleres artesanales en cuanto al manejo adecuado de producto, convirtiéndose en un obstáculo para desarrollar la capacidad de autogestión. Sumado a lo anterior, la ausencia de acuerdos comunes básicos entre eslabones dentro de la cadena y la falta de una organización estructurada han ocasionado una aguda depresión en el mercado del mimbre. Se ha encontrado una gran debilidad de la actividad artesanal, debido a la carencia de visión empresarial y prospectiva del negocio por parte del artesanado, para el desarrollo de los diferentes procesos que motiven productivamente y dinamicen el oficio. No se han sumado esfuerzos sectoriales para identificar el potencial real del sector siendo características las acciones aisladas (del sector público y del privado).

El movimiento comercial de producto dentro del mercado esta marcado por una temporada alta (correspondiente al final de año) y de la cual los artesanos se benefician relativamente poco al carecer de planes básicos de marketing, que les permita imponer condiciones en el mercado y posicionar el sector de manera importante en el país y en el exterior. Podemos anotar por ejemplo que la intermediación comercial a nivel local es del 60.9% del precio comercial final del producto, en promedio en mercados de Bogotá, Cali, Medellín, Barranquilla y Cúcuta, lo cual es una muestra del margen cedido por nuestros artesanos al carecer de astucia comercial.

¹ **HERRERA**, Neve Enrique. *Listado general de oficios artesanales. Centro de Investigación y Documentación Artesanal "CENDAR". Ministerio de Desarrollo Económico. Artesanías de Colombia S.A. Servicio Nacional de Aprendizaje. SENA. Pag.36*



3. ANTECEDENTE GLOBAL

El Plan contemplado y que se ha llevado a cabo, constituye un instrumento que ha pretendido dirigir y ordenar algunas actividades, en procura de integrar el mimbre al desarrollo de los municipios involucrados. En este sentido se definieron algunos programas y proyectos, con el fin de motivar a personas y entidades a desarrollar trabajos que propendan por la conservación y uso de este importante recurso natural. El asesor Eric Montoya fue el encargado de elaborar un estudio de actualización socioeconómica de los proveedores, productores y comercializadores vinculados a la cadena productiva del mimbre en los departamentos de Tolima y Cundinamarca, así como brindar asesoría administrativa y financiera a las organizaciones beneficiarias del proyecto, lo que permitió la elaboración de un informe donde se recoge toda la información descrita anteriormente. Así mismo para la cadena productiva del mimbre, se ha organizado el inventario de las organizaciones vinculadas a la estructuración de la cadena productiva, segregado por los distintos eslabones identificados.

Con base en esta estructura y en este diagnóstico previo inherente al proyecto, se ha iniciado la ejecución de las tareas de diseño de producto. Esta fase que tuvo inicialmente como ejecutora en el área de diseño a la D.I. Marisol Pérez, quien ejecuto asesorías puntuales en talleres en las localidades y acompañó inicialmente la fase de socialización del proyecto.

Entre las metas de la gestión en esta primera fase se incluía una capacitación empresarial al artesanado, y la configuración y legalización de al menos 5 nuevas unidades productivas con registro en la Cámara y Comercio respectiva. En lo concerniente a las áreas de mercadeo y comercialización las metas eran el establecer por lo menos dos procesos referenciales de certificaciones de calidad de “Hecho a Mano con Calidad” a organizaciones de productores, mediante el procedimiento establecido entre Artesanías de Colombia S.A. y el Instituto Colombiano de Normas Técnicas, ICONTEC, y este último con la ejecución de los procesos orientados a la certificación. Posicionar en el mercado por lo menos cuatro líneas de productos, mediante la valoración del mercado, que permita el desarrollo de una estrategia de comercialización y mercadeo, labor ejecutada por la D.I. Marisol Pérez. Establecimiento de al menos un procedimiento de suministro de materias primas para los productores, mediante un acuerdo sectorial o normalización de un lugar de acopio.

Al momento de comenzar el desarrollo de las actividades establecidas para el presente año, se encontró la Cadena Productiva del Mimbres en el siguiente estado, en términos de logros y metas:

- Existencia de dos asociaciones de mimbreseros, una en Silvania, Asomimbres; y una en Ibagué, Asomimtol, en las cuales, si bien no existía mucha actividad, se reconocía en ellas por parte de los integrantes una oportunidad de salida y mejoramiento del sector.
- Asesorías en diseño brindadas a talleres particulares por diseñadores del Centro de Diseño, tanto recientemente como con anterioridad. Recientemente a cargo de Marisol Pérez, anteriormente a cargo de Ana María Uribe, Eduard Barragán, Gina Franco y Constanza Arévalo, entre otros.
- Desarrollo de algunos productos con básicamente en dos talleres: el de José Nid Rueda y el de Baudilio Mora, ambos de Silvania.

Vale anotar que en ambas zonas, sobre todo en Silvania se encontró un alto grado de escepticismo frente a las actividades a desarrollar y al mejoramiento en general del sector.

4. ASESORIA DESARROLLADA POR TAREAS

4.1 PC 04 DESARROLLO Y FORTALECIMIENTO DE LA CAPACIDAD ASOCIATIVA SOLIDARIA.

4.1.1 Antecedente específico. Es evidenciable el alto grado de escepticismo generalizado en todas las comunidades que componen los eslabones de la cadena frente al trabajo en un nivel de mayor asociatividad. Ante la perspectiva actual de mejorar indicadores de crecimiento de las PYMES artesanales se hace evidente fortalecer la capacidad empresarial asociativa propiciando entornos productivos más competitivos incrementando la cadena de valor del producto y del servicio.



6.



7.

4.1.2 Asesoría desarrollada. Se ha insistido con bastante firmeza a través de las diferentes actividades para que la comunidad comprenda que el trabajo solidario es un eslabón vital para el desarrollo económico y social de cualquier región, evidenciable en economías avanzadas donde se han establecido relaciones de complementariedad entre la agricultura, la industria, el comercio y los servicios. El concepto de economía solidaria abarca un amplio espectro de formas organizativas, en las que se incluyen: las cooperativas,

Las precooperativas, las empresas comunitarias, los fondos de empleados, las asociaciones mutualistas, las empresas asociativas de trabajo, y toda aquella forma asociativa solidaria que pueda ser adoptado por el artesanado. Esto se ha trabajado tanto en visitas a cada taller en particular, como en sesiones grupales (mesa de concertación y sesiones convocadas por los mismos artesanos).

Además de las asociaciones existentes en las localidades de Ibagué (Asomimtol) y en Silvania (Asomimbre), se ha generado la posibilidad de la aparición de un nuevo grupo formalmente conformado en esta última población, intención liderada por el artesano Roberto Mohete, de quien se ha hablado a la coordinación de la cadena productiva esperando se le de apoyo en términos de organizaciones y asociatividad.

Asimismo se ha sensibilizado de manera básica a un grupo de personas (mujeres en su gran mayoría) encargadas de una parte fundamental en la preparación del material: estas personas se encargan del proceso de descortezado de mimbre. Se les ha visitado y se han realizado dos sesiones tratando el tema de la importancia del trabajo solidario y organizado, con miras a lograr unas condiciones de trabajo más favorables, mejor recompensado y facilitándose así el apoyo de diversas entidades que puedan estar interesadas, como el Sena, Artesanías de Colombia, entre otros.

4.2 PC 05 ESTABLECIMIENTO DE PLANES DE FORTALECIMIENTO EMPRESARIAL

4.2.1 Antecedente específico. Poca conciencia en las dos localidades de noción de Gestión empresarial y de planeación estratégica como herramientas de gerencia aplicables las labores artesanales que conlleven a procesos planificados de manufactura en diseño, producción, innovación en producto y estrategias de mercadeo, en lo concerniente a todos los eslabones de la cadena productiva.

4.2.2 Asesoría desarrollada. Se ha trabajado a través de las asesorías puntuales, ya que cada taller posee una problemática particular. En la localidad de Silvana, cuya característica primordial es la dependencia de su mercado al eje vial (*vía Panamericana*) se ha realizado un levantamiento de registro de talleres artesanales comprendiendo las veredas de Subia, Azafranal, Yayata, Quebradahonda y centro con miras a identificar estrategias de mercadeo comunes que puedan llegar a ser aprovechables por toda la comunidad. Existe la intención por parte del gobierno municipal de Silvana, de adquirir una propiedad sobre el eje vial con la perspectiva de establecer una vitrina comercial regional, a cargo del IMDRES (*Instituto Municipal de Recreación y Cultura*).

En lo concerniente al eslabón de materia prima se está desarrollando un trabajo mancomunado con la UMATA de Silvana en la construcción de un consolidado de cultivadores con para tabular datos del mercado de mimbre: oferta contra demanda, con el fin de establecer si la cadena en esta localidad se auto-abastece; además de un proyecto de conformación de un centro de acopio que regule o nivele variaciones del precio del mimbre para los cultivadores como materia prima, haciendo del cultivo una actividad más estable económicamente.

Para Asomimto!, luego de una sesión de trabajo con el apoyo del Sena, se hizo visible la poca sensibilización que los integrantes de la asociación tienen frente a las implicaciones que un grupo como el existente puede tener. Surgió entonces la idea de capacitar el grupo en el área de economía solidaria, para lo cual se acordó reunir un grupo de por lo menos 30 personas interesados en recibir el curso de manera gratuita a cargo del Sena, esto con el apoyo del dinamizador, Luis Augusto Gamboa.

4.3 PC 06 INVESTIGACION Y DETERMINACION DE LAS PROPIEDADES DE LAS MATERIAS PRIMAS ARTESANALES.

4.3.1 Antecedente específico. Ausencia de información teórico-práctica concadenada coherentemente en cada uno de los eslabones en lo concerniente a estandarización de técnicas de cultivo y de procesamiento de materia prima. Por otro lado, no existe información respecto a las propiedades físico-mecánicas del material cultivado en las zonas que abastecen de mimbre al eslabón de la producción artesanal, a saber: San Antonio (Tolima) y Sylvania, Fusagasuga y Arbeláez (Cundinamarca).



9.



8.



10.

4.3.2 Asesoría desarrollada. Es fundamental y esencial como punto de referencia al gestionar calidad, una puesta en común de términos, técnicas y procesos básicos. Dicho labor se ha llevado a cabo en las dos localidades a través de la socialización de las diferentes actividades. ¿Que se considera un buen proceso?, ¿Qué es una buena materia prima? Inicialmente se ha precisado sobre uso y aplicación de tecnologías para la madera como parte de la materia prima en los procesos de producción. Se han cuantificado los parámetros básicos de producción de mimbre a través de la unificación de criterios de los propios cultivadores, la zonificación de tierras, y la tecnificación de cultivos.

4.3.2.1 Materia prima: un buen mimbre en términos de acabado (*apariencia*) es característico por su color blanco cremoso y su superficie brillante exterior que se obtiene del deshijado cuidadoso en el cultivo y del proceso de descortezado. Un buen mimbre en términos de consistencia (*estructura*) es característico por su flexibilidad, la cual se logra haciéndose el corte del cultivo en un momento adecuado: en luna menguante y las plantas deben tener una edad de entre 7 y 9 meses.



11.

12.



13.

4.3.2.2 Tecnificación de cultivos: En lo concerniente al cultivo del mimbre se está llevando a cabo una necesaria puesta en común del Plan de manejo Sostenible del Mimbre en las dos localidades (*Ibagué y Silvania*) el cual trata técnicas para lograr una buena siembra y un manejo adecuado de los cultivos. Cabe anotar que por las diferentes condiciones geográficas de las dos zonas, dichos procedimientos no serán iguales. La varilla de mimbre según su diámetro se clasifica en armado y varilla (las cuales a su vez tienen clasificaciones, que en total suman entre 10 y 12). Por el grado de humedad y la temperatura de la región de Silvania, esta simplemente no produce armado, lo que conlleva a especulación dentro del mercado de la materia prima de esta característica. (*Para complementar este punto ver PC 14*).

4.3.2.3 Preparación del Mimbre como materia prima: Corte, descortezado, secado, características de almacenamiento, reclasificación, rajado, cepillado. Se han identificado procesos y características de estos, con el fin de certificar los procesos idóneos en términos de calidad. (*Ver Anexos: Referencial mimbre*).



15.



14.



16.

4.3.2.4 Tecnología en el secado de la madera: Un buen secado mejora notablemente las condiciones mecánicas de la madera, conserva las formas y las dimensiones, liberando el material de tensiones internas, lo que garantiza una óptima estabilidad en aplicaciones mecánicas y hace más receptiva la aplicación de acabados. El sector artesanal de la zona, al no contar con tecnología apropiada que garantice el secado de la madera en los porcentajes requeridos (entre el 12% mínimo y el 15% de humedad para mercado nacional, y hasta el 8% para exportación a Norteamérica) impide que pueda ser aceptada la calidad de la materia prima en los mercados internacionales, el cual es uno de los objetivos principales de Artesanías de Colombia S.A. El secado natural, muy utilizado y aceptado por costos en el estándar del mercado nacional, es un proceso demasiado lento que no consigue deshacerse de larvas de insectos ni brinda garantía para exponer el futuro mobiliario en ambientes de humedad extrema como es el caso del Caribe. El secado artificial, consistente en la circulación de corrientes de aire caliente controladas en un espacio sellado herméticamente por medios mecánicos es un método rápido y racional para disponer en poco tiempo de la madera seca, siendo un proceso sumamente costoso y por ende también su producto; pero simplemente no hay otra manera de lograr garantizar 100% la materia prima del mobiliario de Artesanías de Colombia S.A. y lograr estabilizar la calidad de lotes de madera para productos exportables. Los artesanos requieren del asesoramiento y apoyo técnico en el momento de la escogencia de la madera como materia prima base para el mejoramiento de los resultados en términos de calidad del mobiliario. *Sin tecnología, se frena la competitividad de las pymes, que se palpa claramente en los índices de competitividad internacional del país*

4.3.2.5 La madera como material estructural: Selección, corte, ensambles, acabados. Se han identificado procesos y características de estos, con el fin de certificar los procesos idóneos en términos de calidad. *(Ver Referencial mimbre y PC 08, PC 09).*

4.4 PC 07 TALLERES DE CREATIVIDAD.

4.4.1 Antecedente específico. Los artesanos en las localidades transcurren sus actividades embebidos en la rutina del “hacer” mediante un proceso de repetición dejando de lado no por impericia, la acción del “crear”.



17.



19.



18.

4.4.2 Asesoría desarrollada. Partiendo de que la búsqueda de nuevos objetos no debe ser aleatoria, sino sistemática, se han planteado una serie de actividades entre ellas los talleres de creatividad. Los realizados en las comunidades fueron apoyados en una presentación de tendencias de diseño y de mercado, partiendo de focalizar posibles puntos de inspiración desarrolladas a través de la manualidad, creando conciencia en que la creatividad es el motor de desarrollo de los individuos y de las sociedades, fundamental para la cultura y el progreso. Para que la innovación sea fundamentada, se deben sentar precedentes como innovadores al conocer, entender y respetar el conocimiento anterior. La innovación de productos implica dos instancias: una creativa, de búsqueda y generación de ideas, y otra ejecutiva, que transforma la idea en productos que logren satisfacer las necesidades y expectativas de los clientes. Se buscó que las nuevas ideas multiplicaran su potencial fundadas en perspectivas de mercado bien informadas. De esta información básica han dependido los logros del taller.

A través de este taller, hemos buscado la socialización del diseño como actividad mediante espacios espontáneos de comunicación e interacción, de reflexión y lo más importante de auto-pertenencia. Aunque son necesarias, no debe apoyarse la creatividad en espasmos espontáneos de inspiración, casualidad o solicitudes esporádicas de los clientes en los talleres. Debe haber una intención definida y abnegada de innovar en producto por cada artesano. En busca de ellas se planteo despertar el deseo de identificación en los artesanos mimbreros para que sea plasmado en el diseño de objetos (accesorios y mobiliario) a través de caracteres formales; incitando en ellos concientemente la noción de lo propio, como rasgo particular diferencial de la propia cultura, compitiendo dentro del mercado con caracteres innovadores. Adicionalmente al concepto de innovación se introducen nociones de marketing como eje conductor hacia la planeación estratégica consistente en una mirada hacia el futuro, buscando oportunidades y ubicando amenazas en el ambiente para que a partir de los recursos y las capacidades se identifiquen puntos fuertes y débiles que permitan formular una directriz a corto plazo relacionada con el mercado de los nuevos productos. (ver IM 03, GE 02, GE 03).

En síntesis, el taller de creatividad buscó partir de rasgos diferenciales de la propia cultura, y tomando como referencia tendencias de mercado internacionales, llegar a productos ideados por los propios artesanos con un carácter diferenciado pero igualmente competitivos en mercados internacionales.



20.



21.



22.

Referencial Nacional de Tejeduría y Cestería

Capítulo Tejeduría en Mimbre¹

Descripción del Oficio:

El oficio de la tejeduría en mimbre se realiza en las localidades de Ibagué en el departamento del Tolima, y de Silvania en el departamento de Cundinamarca. En Silvania existen aproximadamente 20 talleres que trabajan la tejeduría en mimbre; en Ibagué son cerca de 80 personas cabezas de familia que trabajan en la producción artesanal con mimbre.

Hay dos grandes ramas dentro del oficio mimbbrero: la cestería y el mobiliario. En la primera se trabaja con ciertos materiales como: mimbre blanco, yaré, chipalo y ocasionalmente cañabrava. En el mobiliario se utiliza mimbre blanco, yaré, chipalo; para las estructuras se utilizan varios tipos de madera, entre ellos flormorado, nogal, amarillo, principalmente, que son las de más fácil consecución en la zona. Eventualmente se utiliza el mimbre combinado con guadua o tejido sobre estructuras metálicas.

Producto Documentado:

Preparación de la materia prima

Clasificación

Se clasifica en armaditos, armados, varillitas, varillas y varillones, según el diámetro y longitud. Se manejan aproximadamente estos rangos:

Armadito: 40 a 100 cms. de longitud.

Armado: 110 a 170 cms. de longitud.

Varillita: 180 a 250 cms. de longitud.

Varilla: 260 a 300 cms. de longitud.

Varillón: más de 300 cms. de longitud.

Almacenamiento

El material debe almacenarse en un lugar protegido del sol directo y del agua (bajo techo). Al amarrar las varas de mimbre para almacenarlo, se debe tener en cuenta que debe estar completamente seco.

Rajado

Dependiendo del diámetro de la varilla se raja en tres o cuatro hebras, esto haciendo uso de un cuchillo y un rajador, elemento que normalmente es fabricado por los artesanos en maderas resistentes (guayabo, guadua), en metal, en cacho, o cualquier materia que resista sin fracturarse.

¹ Documento preliminar elaborado por D.T. Constanza Arévalo, Ingeniero de Diseño José Ignacio Uribe, Diseñador Industrial Jaime Laverde, Asesores Centro Colombiano de Diseño. Artesanías de Colombia

Cepillado

Se pasan las hebras resultantes por la pasadora o cepillo cuya función es pulir la hebra, con el fin de permitir una mayor maleabilidad y flexibilidad del material. En algunos talleres, luego de pulida, se pasa la hebra por la máquina de dos hebras, la cual divide cada hebra en dos, obteniéndose así un tipo de hebra de alta calidad llamada brillo, y una hebra de baja calidad llamada carnaza o vigolo.

Estructura (para el caso de mobiliario)

Nota: Este proceso es realizado comúnmente por los artesanos, pero en ocasiones se subcontratado con terceros.

Selección de madera

La mayoría de los artesanos adquieren las maderas en depósitos y aserraderos locales. Entre las maderas utilizables que se consiguen en estos están: flor morado, nogal, amarillo, caracolí, laurel, entre otras.

Es importante que la madera haya tenido un buen proceso de secado, labor que corresponde a los aserraderos. En ocasiones estos aserraderos o depósitos no realizan una completa labor de secado. Los artesanos deben entonces completar el proceso en sus talleres, con un tiempo de secado luego de adquirido el material de entre 15 y 30 días. Para ello la madera se debe almacenar en lugares de baja humedad, protegidos del sol directo y apilada de manera que entre las trozas haya una buena circulación de aire. Un buen secado evita el alabeo del material, garantiza estabilidad mecánica durante la vida útil del producto y facilita el pulimento. Se debe usar preferiblemente un solo tipo de madera por producto.

Corte

Elaboración de plantillas fabricadas en cartón, cartulina, contrachapados o madera, en piezas o muebles curvos para garantizar un grado básico de estandarización de producto por línea y de proceso productivo. Importante el ejercer un control de espesores para garantizar la calidad visual del proceso de embarrilado.

Ensamble

Utilización de ensambles a media madera que son los más usuales y básicos en carpintería para la elaboración de muebles y enseres domésticos, que no necesitan de herramientas de gran precisión. A este grupo pertenece el ensamble de caja y espigo, que facilita el trabajo, brindando una mayor estructuración y una mejor calidad de los productos. Guías taladradas para el apuntalamiento de piezas con puntillas o grapas, evitando rajaduras en la madera y cualquier tipo de suplementos ajenos.

Pulimento

Se debe pulir la superficie de la madera así como las aristas de la misma. Esto se debe hacer con lijas para madera o lijas de agua. Se debe empezar por una lija de grano grueso (por ejemplo 100 o 120), preferiblemente comenzando con lijas para madera, que se embotan menos. Luego se continúa con otra lija de un grano

más fino, la cual puede ser de agua (180-200) para luego pasarle otra, u otras dos más finas, llegando hasta lija 400 o mayor.

Acabado

Se debe aplicar un inmunizante adecuado al tipo de madera usada, de manera que este garantice protección contra plagas en un tiempo adecuado respecto al ciclo de vida del producto. Además ciertos inmunizantes favorecen la apariencia de la madera.

Tejeduría

Nota: Todos los pasos en la tejeduría de mimbre y yaré requieren que el material permanezca húmedo para garantizar su flexibilidad y por lo tanto que sea manipulable. Esto se hace con ayuda de una esponja húmeda, la cual se pasa frecuentemente por el material, o un recipiente con agua en el que se mantienen las hebras a utilizar.

Tejeduría para muebles

Embutido

Consiste en colocar armados de mimbre sobre la estructura en sitios determinados (perforaciones en la madera) con el fin de facilitar el travillado. Para realizar el embutido se deben hacer perforaciones sobre la estructura a una distancia de entre 20 y 26mm. aproximadamente.

Embarrilado

Consiste en un recubrimiento de la madera o estructura, haciendo uso de la técnica de enrollado, por medio de la cual con un movimiento helicoidal de la fibra se cubre íntegra la superficie con mimbre o yaré. Cuando se termina la hebra con la que se está embarrilando, se inserta la siguiente por debajo de las últimas vueltas de la hebra anterior, se cruza y se continúa embarrilando.

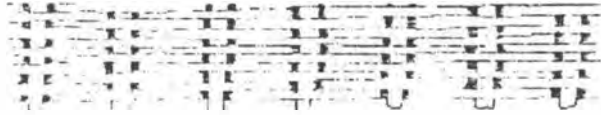
Travillado

En el travillado, los armados se cortan en forma diagonal y se quiebran a una distancia de entre 1 y 2 cms. De la punta cortada, para luego ser insertados en el embarrilado, abriendo un espacio con el punzón. El travillado se puede usar tanto para iniciar o finalizar el marco del tejido. Un armado puede estar sujetado a la estructura por medio de embutido en ambas puntas, por travillado en una punta y embutido en la otra, o travillado en ambas puntas.

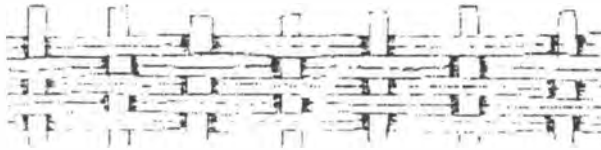
Tejido o tramado

El tejido tiene dos elementos básicos: la urdimbre, en sentido vertical, y la trama, en sentido horizontal. Se realiza tramando una hebra entre los armados (que para el caso son la urdimbre). Se puede realizar de diferentes formas. Entre los más utilizados se encuentran:

- El tafetán, en el que se intercala la hebra por encima y por debajo de los armados, y se puede realizar con una, dos o tres hebras.



Tafetán sencillo

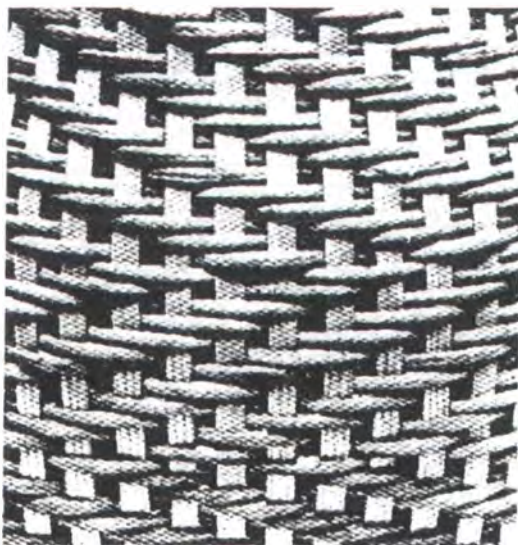


Tafetán con doble hebra



Tafetán de dos pasos

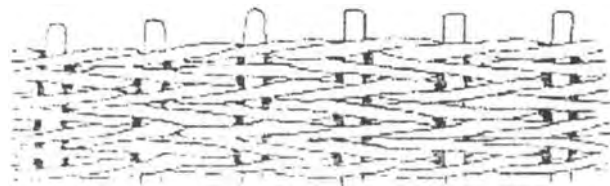
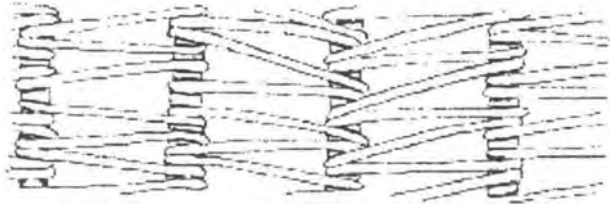
- la espina de pescado o zarga se realiza pasando la hebra por encima de tres armados y luego debajo de otros tres; en la segunda carrera se pasa dos por debajo de los dos primeros paralelos y el resto de ella igual a la primera carrera, formando así diagonales, las cuales se varían devolviendo el tejido (a punta retorno) formando triángulos, o al hacerlo en espejo, formando rombos. Estos tejidos pueden variarse generando nuevos dibujos, o bien variando el material, el travillado, el ancho de la hebra, etc.



Espina de pescado o zarga

Se debe tener en cuenta que al comenzar o finalizar con cada hebra, sus puntas deben quedar escondidas en el mismo tejido.

Para tramado también existen diversidad de nudos, que es cuando la hebra rodea el armado, como los siguientes:

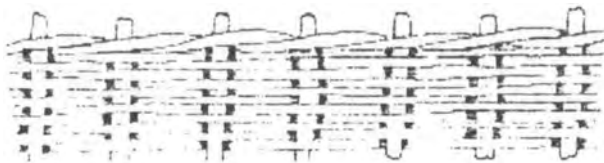


Remate

Para el remate se hace un cordón formado por dos hebras de trama, el cual se realiza cruzándolas antes de pasarlas por cada armado (tafetán cruzado). Este remate es opcional, según el diseño.



Cordón solo



Cordón sobre el tejido

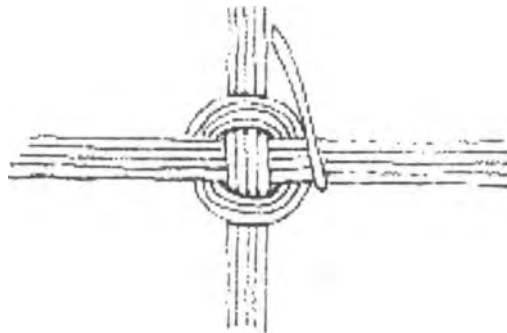


Tejeduría para cestería

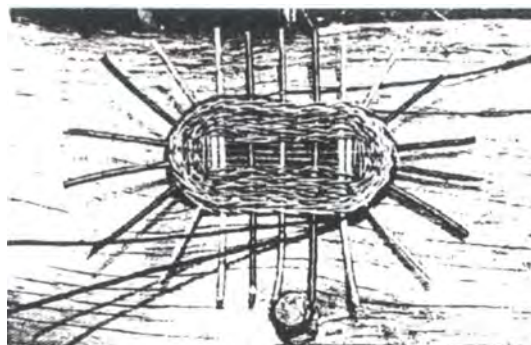
Armado - trenzado

Existen varias formas de armado, según el objeto a realizar, estos son:

- Armado redondo. Se comienza formando una cruz de ocho paralelos, cuatro horizontales por encima y cuatro verticales por debajo (en lugar de 4 pueden ser más o menos). Luego comienza el trenzado con el mimbre fino, bien remojado. La punta del mimbre se coloca encima de la cruz y allí se retiene con el pulgar. Luego se pasa por debajo del haz de varillas de la derecha, por encima del siguiente por debajo de la izquierda y por encima del de arriba, de esta manera se trenza de 3 a 5 vueltas. Para continuar el tejido se inserta un armado adicional de manera que quede un número impar de estos. Esto se hace con ayuda de un punzón, abriendo un espacio en la cruz, de manera diagonal.



- Armado para ovalado o para rectangular: se teje una rejilla con grupos de cuatro armados (cuatro verticales y dos horizontales, o cuatro y cuatro, etc.) luego se inserta la hebra, intercalándola de la misma forma que el armado redondo, e igualmente se inserta el armado adicional.



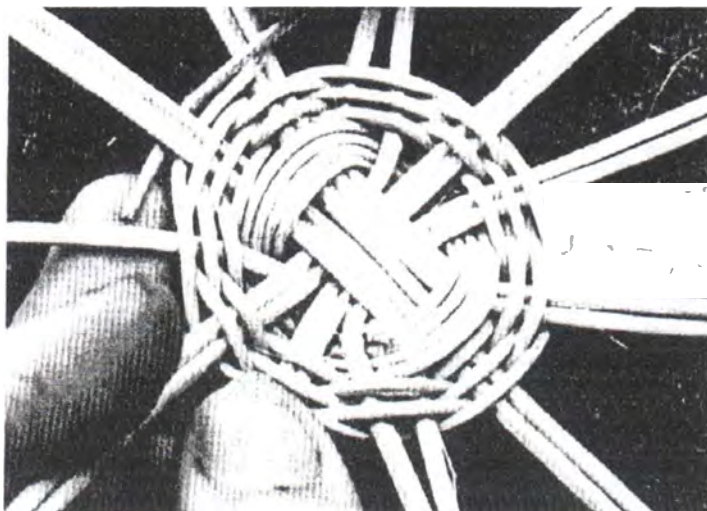
Se debe tener en cuenta que los paralelos usados para el armado deben tener una longitud suficiente hasta finalizar el tejido del producto, asegurando así una mejor estructura.



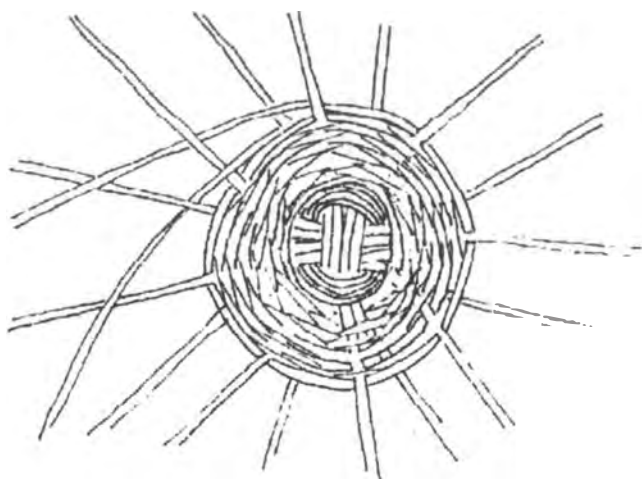
Tejido

El entramado se puede realizar usando tafetán o zarga, según se explica en la sección de tejeduría para muebles.

Cuando los paraleles se han separado el doble del espacio usado entre ellos, se debe introducir otro, conservando siempre un número impar de estos. Cuando los paraleles están separados el doble de la distancia que cuando se comenzó, se debe insertar un nuevo paral, para garantizar estructura firme en el tejido.



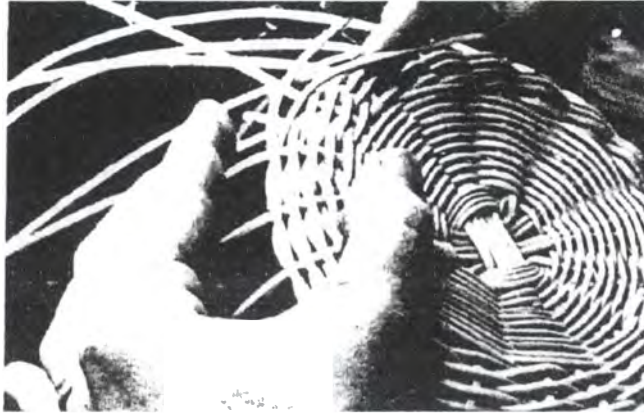
Inserción del paral impar.



Avance del tejido.

Hormado

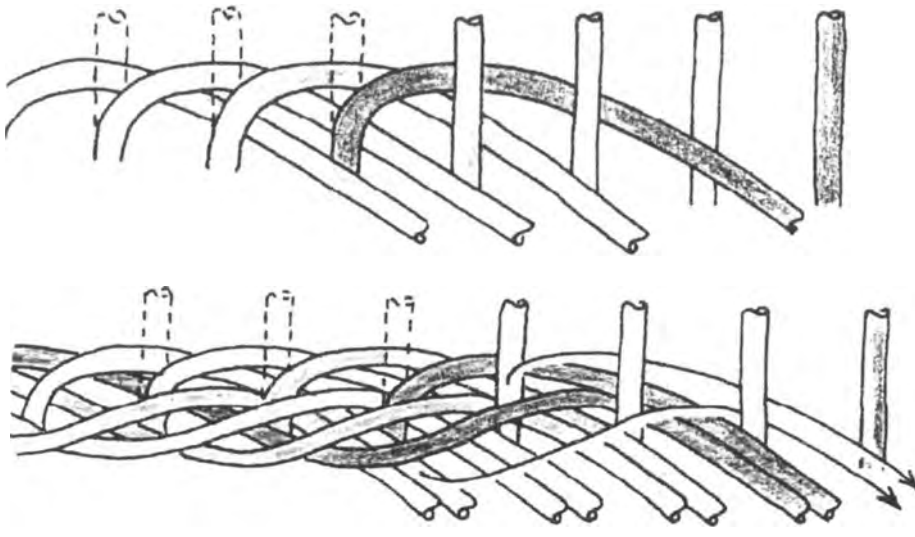
Luego de tejer la base del cesto se humedecen y se doblan los paraleles hacia arriba de acuerdo a la forma del producto, para continuar el tejido. Se debe tener en cuenta que la distancia de dobléz de los paraleles con respecto al centro garantiza una simetría adecuada del producto (si el diseño es simétrico).



Remate

El remate se puede realizar de diferentes formas. Lo más importante es calcular una longitud razonable: por ejemplo, para un cordón final simple de 10 a 15 cm.; para las hondas anchas y complicadas, se necesitan 20 cms. como mínimo. Los tipos de terminaciones que hay son: terminación abierta, onda paralela, trenza final y onda alargada.

Trenzado: Los paraleles se doblan y con ellos se forma el tejido. Luego se cortan las puntas en forma diagonal y se esconden dentro del mismo trenzado.



Acabados para el tejido

Inmunizado

Se diluye el inmunizante en agua de acuerdo a las recomendaciones del fabricante y se aplica con un trapo humedecido en la solución, para luego pasarlo sobre la superficie del producto. Se debe usar protección adecuada para las mucosas y vías respiratorias.

Tintillado

Se aplica una tintilla natural de acuerdo al color que se quiera dar al producto. Esto se hace con pistola y se aplica a una distancia aproximada de 20cms. de la superficie.

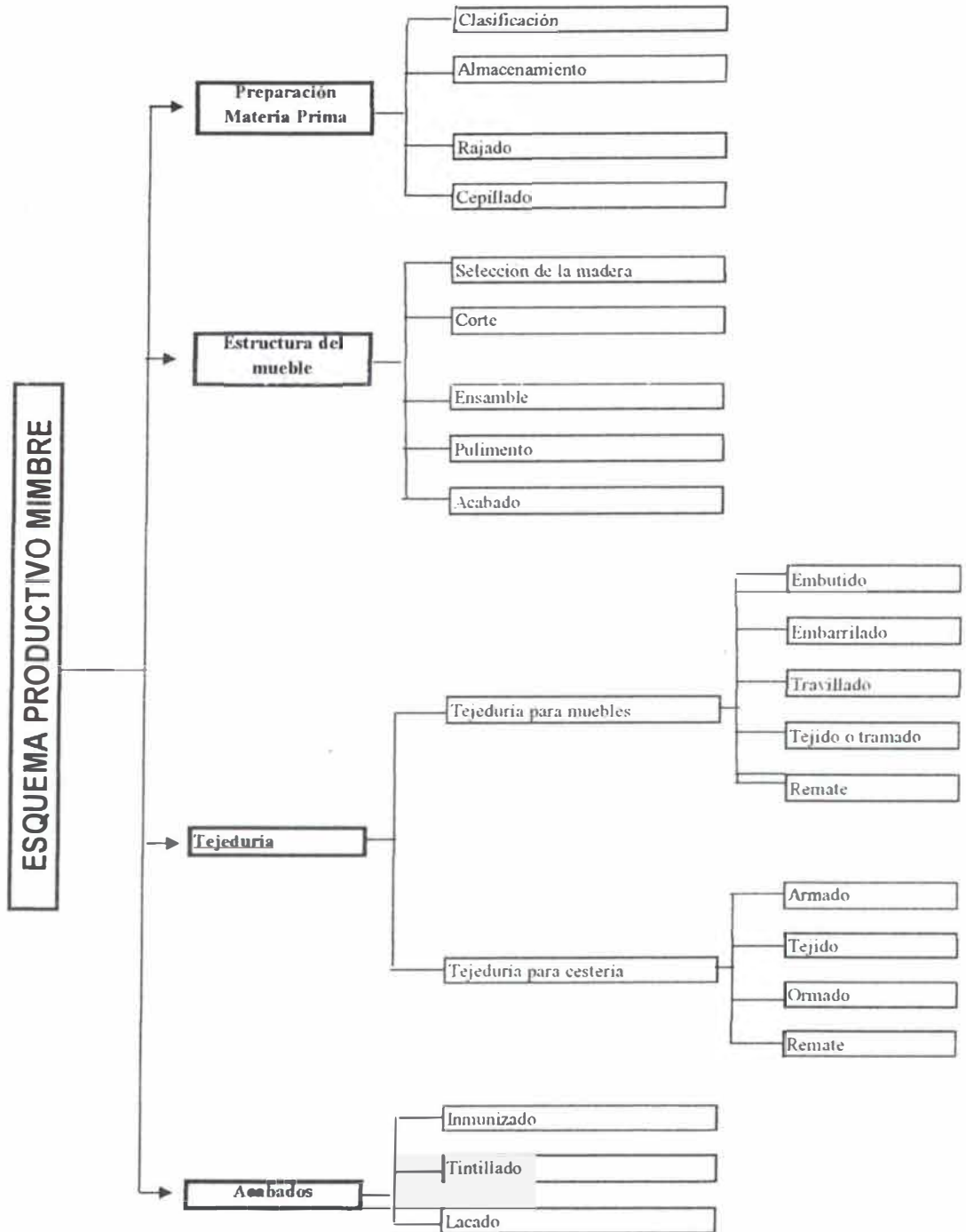
Tinturado

Se puede tinturar previamente el material con colorantes naturales o sintéticos. El color se obtiene por inmersión y cocción. Los colorantes se diluyen en agua de acuerdo a la concentración deseada, la cual determina la intensidad del color. Para obtener mejor coloración con los colorantes naturales se utilizan mordientes como alumbre, sulfato de cobre, sulfato de hierro y ácido cítrico.

Lacado

Para dar protección al mueble se aplica capa de laca transparente, la cual puede ser mate o semimate. Se aplica con pistola y se puede diluir en algún disolvente como barsol o thinner.

Esquema productivo: (ver tabla excel ESQUEMA-PRODUCTIVO-MIMBRE)





Control del Proceso:

Al momento del corte hay que tener en cuenta las fases lunares, pues, en la fase creciente la afluencia de savia en los tejidos vegetativos es mayor en las horas de la mañana, savia que por su concentración de azúcares resulta de atracción al denominado "gorgojo" o "polilla" de la madera; de ahí que mientras no se entre en la fase de menguante no se efectúa el corte, se aduce que la concentración de la savia en los tejidos es mínima.

Luego del corte se debe proceder en el menor tiempo posible al descortezado de la vara, si esto no fuese posible se deben colocar las varas en agua para evitar que la corteza se adhiera a la fibra, evitando que así se quemen, cosa que además ayuda a que las hojas se suelten.

Se debe cuidar que las condiciones de almacenamiento sean las adecuadas (ver Producto Documentado)

Se aconseja seleccionar la madera con un proceso de secado adecuado, teniendo en cuenta que su humedad relativa no sobrepase el 15%.

Para el tejido, tanto los paralelos o armados, como la trama se deben mantener húmedos para facilitar el proceso de tejido.

El tejido se debe realizar con una tensión constante para garantizar su uniformidad.

Determinantes de Calidad para producto terminado

Para la Estructura (muebles)

- Para el ensamble no se debe usar puntillas. En su lugar debe usarse tornillo auto-perforante o sistemas de ensamble como cajón-espiga, traviesa, a media madera o cualquier otro tipo de ensamble que brinde la resistencia adecuada para el uso del mueble.
- Las puntillas y elementos de unión de los módulos deben quedar cubiertos.
- Un mueble no debe utilizar maderas blandas en su estructura, como el sajo. Este tipo de maderas no cuentan con las características necesarias para resistir los esfuerzos experimentados normalmente por un mueble.
- La madera que quede a la vista debe tener buen pulido, el cual se hace evidente si al pasar la mano por la superficie esta es suave y no se siente ni se ve *peluda*.
- Igualmente la madera que quede a la vista debe tener una protección adecuada, sea inmunizado o sellado, sea con material químico o natural (inmunizantes, aceites naturales, entre otros).
- La madera debe mostrar homogeneidad en color y textura de la fibra y en su acabado. No debe llevar manchas causadas por *chorriones* del lacado
- La parte inferior de los muebles debe estar cubierta con lona.
- Los productos deben ser dimensionados antropométrica mente, es decir con medidas que se ajusten al cuerpo, y guardando una simetría y proporción que resulte cómoda a su contacto con el cuerpo (ergonomía).

Para el Tejido (cestería y muebles)

- Ningún producto certificado debe llevar en su tejido carnaza o vigolo, puesto que es un material poco resistente y quebradizo frente a las presiones normales realizadas sobre el producto.
- Los armados o paraleles utilizados como base del tejido (urdimbre) deben estar enteros, es decir sin rajarse y sin fracturas o quiebres en toda su longitud.
- Las zonas embarriladas no deben dejar ver la estructura (a no ser que esto haga parte del diseño y la madera tenga un buen acabado). Tampoco la fibra debe estar quebrada o discontinua.
- El armado (urdimbre del tejido), cuando se sujeta travillando, debe tener el quiebre a ras del embarrilado.
- Las hebras y armados usados deben estar libres de manchas, humedad, hongos y agujeros o deformaciones causados por insectos.
- El entramado debe tener un patrón continuo de tejido. No debe tener saltos, ni se debe notar el comienzo ni el final de cada hebra.
- Para los trabajos de cestería, es importante que los paraleles base tengan una longitud que alcance hasta el remate.
- En los remates deben quedar todas las puntas de los paraleles entretejidos, no cortos porque con el uso se pueden soltar.



- Los remates deben ser suficientemente firmes como para que con la presión ejercida en el uso no se desarme el tejido.
- Para los acabados de colores es importante que la superficie evidencie una uniformidad en el color aplicado, sin betas, manchas o zonas más claras.
- El lacado debe estar uniforme, sin grumos o zonas con gotas secas.
- Los productos de cestería deben tener estabilidad estructural.

Anexo 1:

Cuidados a tener en la fase de cultivo, corte y preparación del material por fuera del taller

Cultivo y corte

El corte debe hacerse cuando las hojas maduran y toman un color verde amarillento. El corte se hace manual y con tijeras podadoras, la dirección del corte puede ser en sentido horizontal u oblicuo. Al primer corte, el tiempo es mayor entre 8 - 9 meses según el clima, al segundo corte el tiempo disminuye hasta mínimo 7 meses, además el rendimiento aumenta, pasando de 4 -5 varas por mata, a 30 - 40 a partir del tercer corte.

Dentro de los cuidados que se deben tener durante el cultivo, está:

Sembrar en fase lunar creciente, y

El cultivo debe contar con humedad constante. El terreno debe ser de alta humedad, de lo contrario, en periodos de verano debe haber un riego constante.

Las varas se deben deshijar cada 15-30 días, a partir de los 2-3 meses de sembrado o cortado el cultivo.

Para el corte se debe tener en cuenta:

Debe realizarse en fase lunar menguante.

Cada vara debe cortarse a ras de piso o lo más cercano posible a este.

Descortezado o pelado

Existen varios métodos de descortezado: por cocción y manual, este último es el más utilizado por los cultivadores los cuales utilizan unas herramientas denominadas zunchos, los cuales por rozamiento del material eliminan la corteza del mimbre.

Para el descortezado manual se debe tener en cuenta que se debe hacer hasta un día después de realizado el corte, de lo contrario se deben colocar las varas en agua para evitar que la corteza se adhiera a la fibra, evitando que así se quemen, cosa que además ayuda a que las hojas se suelten. Sumergiéndolas por 7-8 días las varas se podrán descortezar más fácilmente, sin necesidad de zunchos, usando una cabuya con nudo corredizo.

Para el descortezado por cocción, se deben sumergir las varas en una caldera y cocinar por 8 horas. Después de esa fase cada vara se puede pelar con la mano fácilmente. Las varas toman un color café-rojizo y quedan inmunizadas.

Secado

Luego de ser descortezado se colocan las varas de mimbre por espacio de 2 a 6 horas al sol. Más de este tiempo puede afectar el material "tostándolo", volviéndose difícil de manejar (quebradizo) al momento de tejer.



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

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



Pieza: Panera	Artresano: Rosalia Triana
Nombre: Panera escarabajo	Grupo: Artechipalo
Oficio: Cesteria	Departamento: Tolima
Tecnica: Tafetan	Ciudad: Ibague
Materia Prima Chipalo	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 20 unidades	
Largo (cm)	Diametro (cm) 24 cm	Precio en Bogota: \$45000
Ancho (cm)	Peso (gr) 300gr	Unitario \$ 43000
Alto (cm) 8cm	Color Natural	Por mayor \$ 40.500

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo

Fecha: Abril /04

Referente(s)

Muestra

Línea

Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

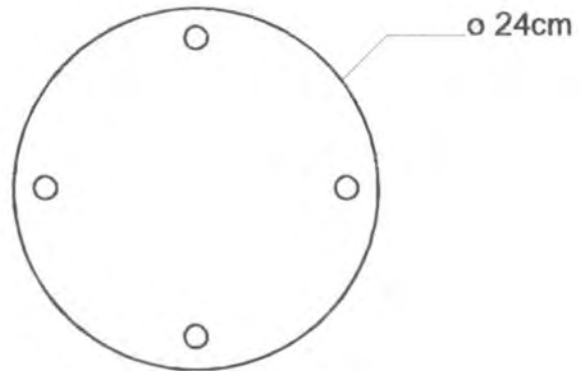
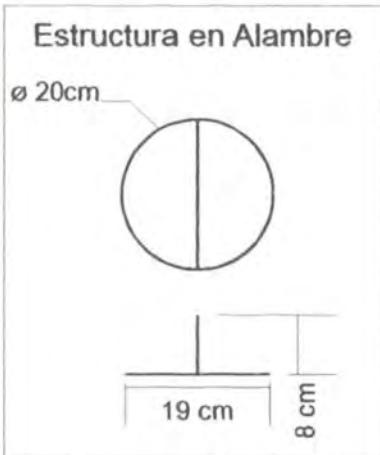
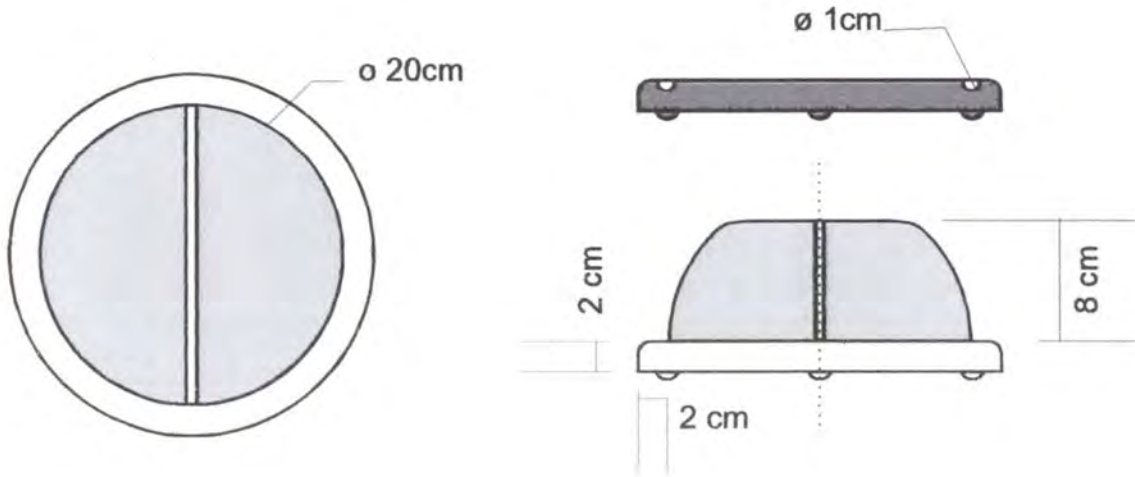
FECHA: 2004 03 01

VERSION 1

Página 1 de 1



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



Pieza: Panera	Línea: Mesa y cocina	ESC. (Cm): PL.
Nombre: Panera escarabajo	Referencia:	
Oficio: Cestería	Materia Prima: Chipalo	
Técnica: tafetán		

Proceso de Producción: Se realiza una estructura en alambre, se prepara el material, rajandolo humedeciendolo, se recubre la estructura con un tejido en tafetán en sentido contrario, se embarrikan los bordes, se monta sobre una base de madera.

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

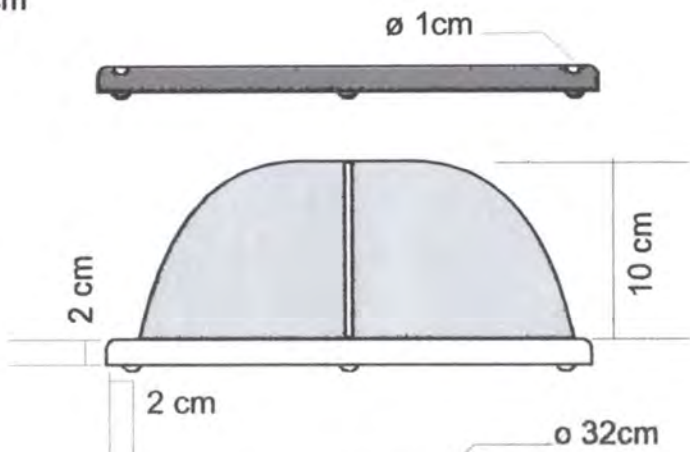
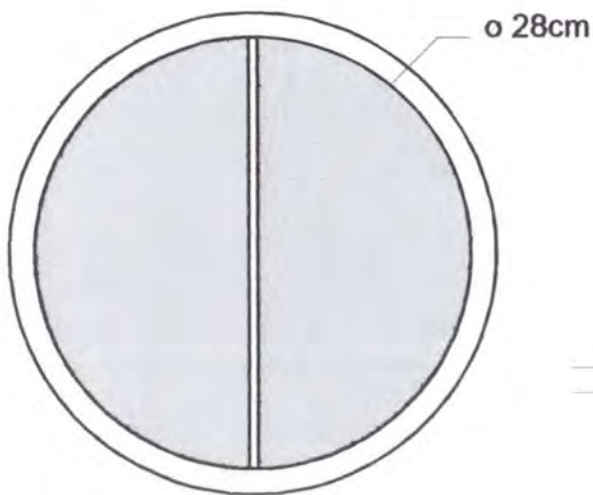
FECHA: 2004 03 01

VERSION 1

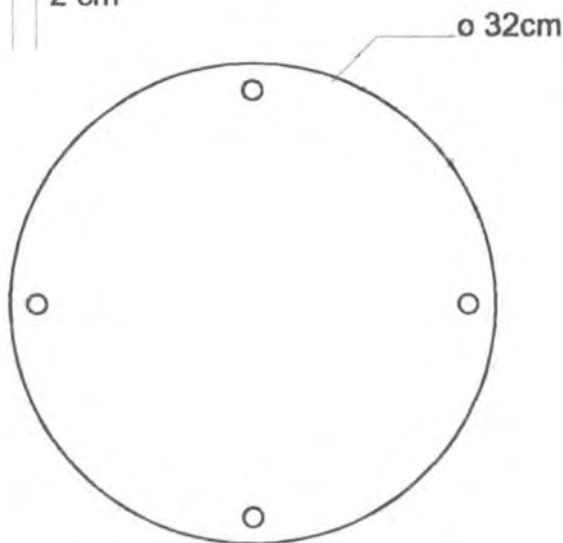
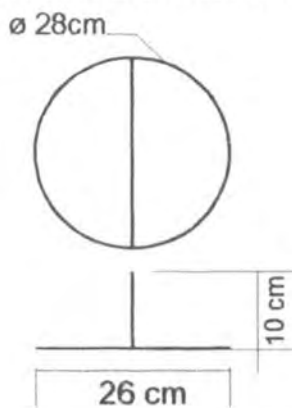
Página 1 de 1



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



Estructura en Alambre



Pieza: Panera	Línea: Mesa y cocina	ESC. (Cm):	PL.
Nombre: Panera escarabajo	Referencia:		
Oficio: Cestería	Materia Prima: Chipalo		
Técnica: tafetán			

Proceso de Producción: Se realiza una estructura en alambre, se prepara el material, rajandolo humedeciendolo, se recubre la estructura con un tejido en tafetán en sentido contrario, se embarrian los bordes, se monta sobre una base de madera.

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

Centro de Promoción CENDAR

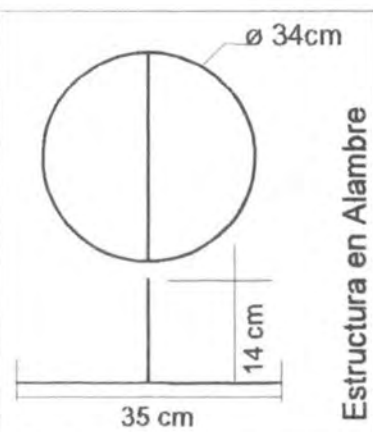
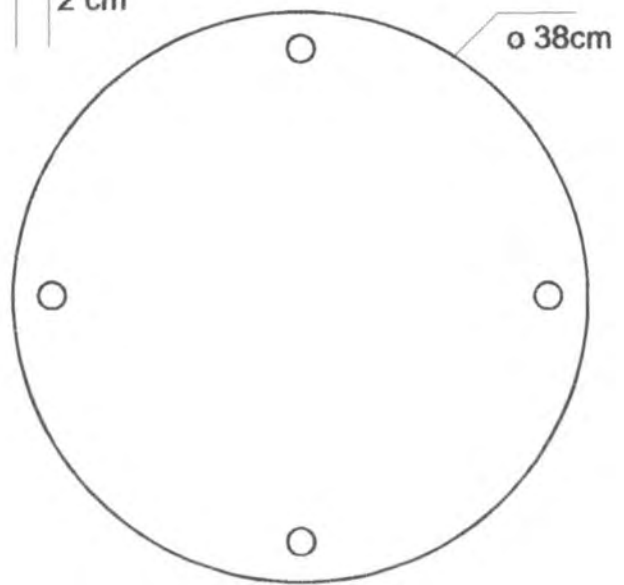
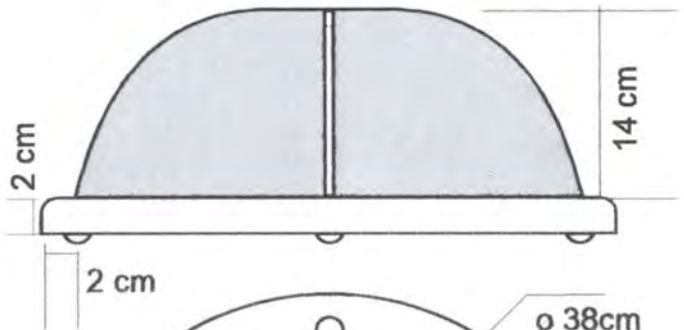
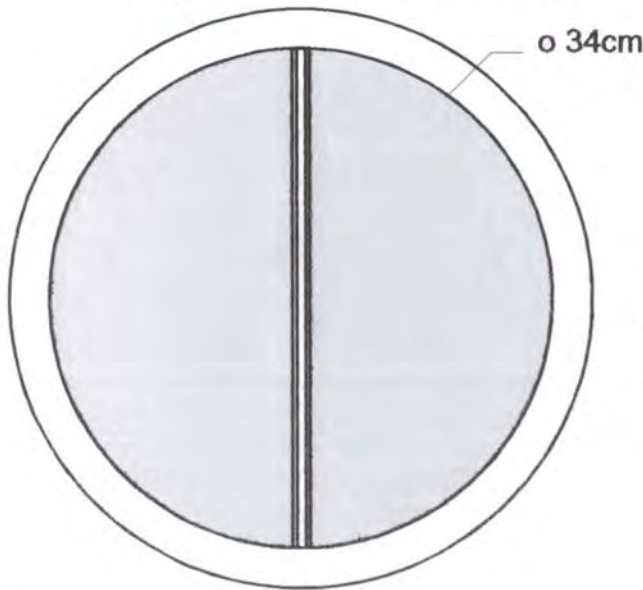


FECHA: 2004 03 01

VERSION 1

Página 1 de 1

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



Pieza: Panera	Línea: Mesa y cocina	ESC. (Cm): PL.
Nombre: Panera escarabajo	Referencia:	
Oficio: Cestería	Materia Prima: Chipalo	
Técnica: tafetán		

Proceso de Producción: Se realiza una estructura en alambre, se prepara el material, rajandolo humedeciendolo, se recubre la estructura con un tejido en tafetán en sentido contrario, se embarrilan los bordes, se monta sobre una base de madera.

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque

**FORMATO****Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

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

Pieza: Sombrero		Artesano: Fabio Robles
Nombre: Sombrero Cordobes		Grupo: Artechipalo
Oficio: Cesteria		Departamento: Cundinamarca
Técnica: Tafetan		Ciudad: Silvania
Materia Prima chipalo		Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>		Resguardo:
Dimensiones Generales:		Produccion mes: 100 unidades
Ancho (cm) 37	Diametro (cm) 37 cm	Precio en Bogota: \$450000
Alto (cm) 7cm	Peso (gr) 300gr	Unitario \$ 40000
	Color Natural	Por mayor \$ 40000
Observaciones:		

Responsable: Jaime, José y Constanza

Fecha: Abril /04

Referente(s)

Muestra

Línea

Empaque



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

FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 03 01

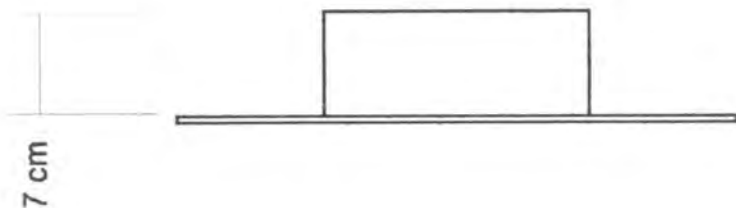
VERSION 1

Página 1 de 1



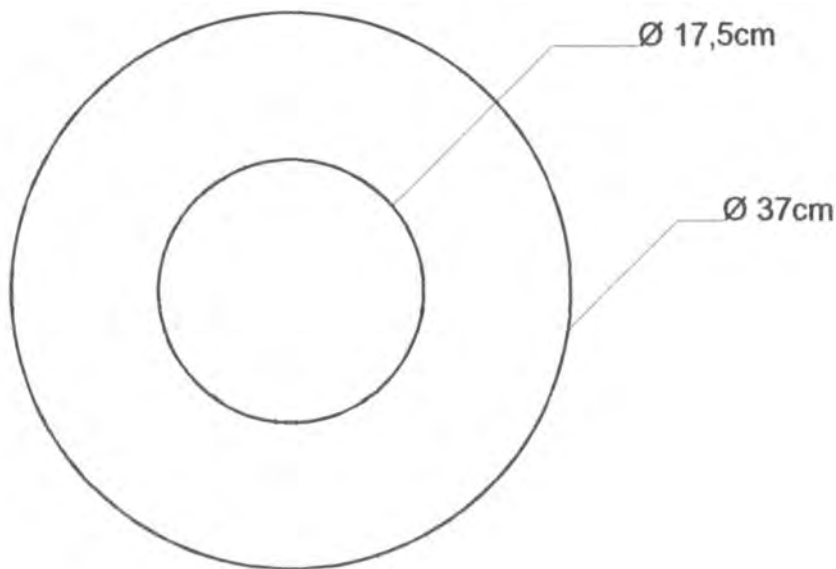
Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Frontal



7 cm

Superior



Pieza: Sombrero	Línea: Accesorio moda	ESC. (Cm): PL.
Nombre: Sombrero Cordobes	Referencia:	
Oficio: Cestería	Materia Prima: Chipalo	
Técnica: Tafetán		

Proceso de Producción:

Se humedece y prepara el material, se raja, luego se hace una araña y se teje en tafetán hasta alcanzar el diámetro deseado se quiebra y se baja el tejido, se el alto y luego el ala.

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo

Fecha: Abril /04

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

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



Pieza: Sombrero	Artesano: Fabio Robles
Nombre: Sombrero Veneciano	Grupo: Artechipalo
Oficio: Cesteria	Departamento: Cundinamarca
Técnica: Tafetan	Ciudad: Silvania
Categoría: Prima chipalo	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	Resguardo:

Dimensiones Generales:		Producción mes: 100 unidades
Largo (cm)	Diametro (cm) 21 cm	Precio en Bogota: \$450000
Ancho (cm) 21	Peso (gr) 300gr	Unitario \$ 40000
Alto (cm) 7cm	Color Natural	Por mayor \$ 40000

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo Fecha: Abril /04

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 03 01

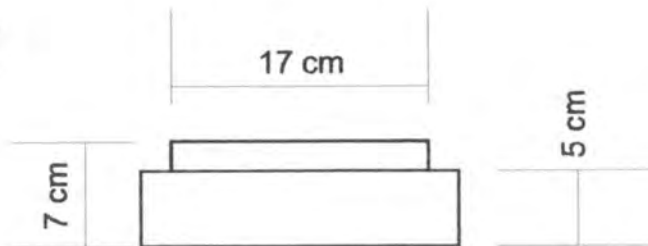
VERSION 1

Página 1 de 1

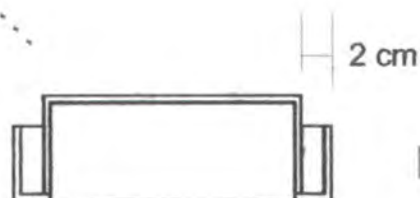
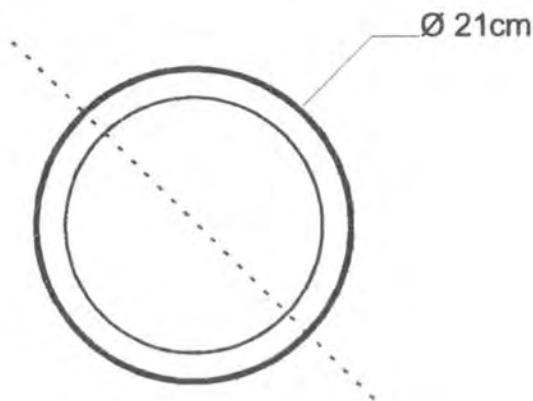


Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Frontal



Superior



Corte

Pieza: Sombrero	Línea: Accesorios moda	ESC. (Cm): PL.
Nombre: Sombrero Veneclano	Referencia:	
Oficio: Cestería	Materia Prima: Chipalo	
Técnica: Tafetán		

Proceso de Producción: Se humedece y prepara el material, se raja, luego se hace una araña y se teje en tafetán hasta alcanzar el diámetro deseado se quiebra y se baja el tejido, se el alto y luego el ala.

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque

**FORMATO****Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

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

Nombre: Sombrero	Artesano: Fabio Robles	
Nombre: Sombrero Robin	Grupo: Artechipalo	
Oficio: Cesteria	Departamento: Cundinamarca	
Técnica: Tafetan	Ciudad: Silvania	
Materia Prima chipalo	Localidad/vereda:	
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	
Dimensiones Generales:		
Alargado (cm)	Diametro (cm) 17 cm	Produccion mes: 100 unidades
Ancho (cm) 25	Peso (gr) 300gr	Precio en Bogota: \$450000
Alto (cm) 8cm	Color Natural	Unitario \$ 40000
		Por mayor \$ 40000
Observaciones:		

Responsable: Constanza Arévalo

Fecha: Abril /04

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

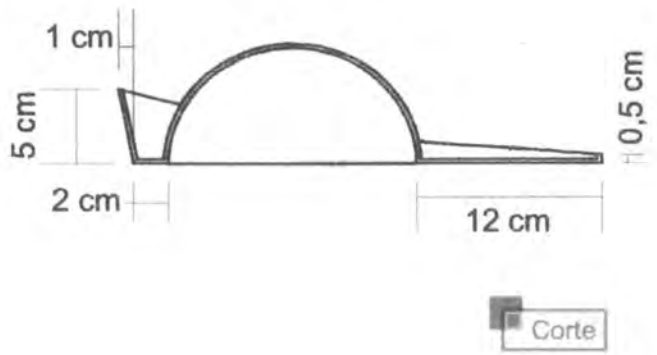
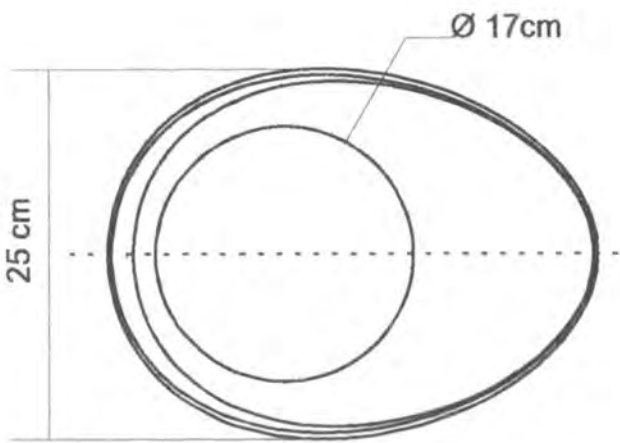
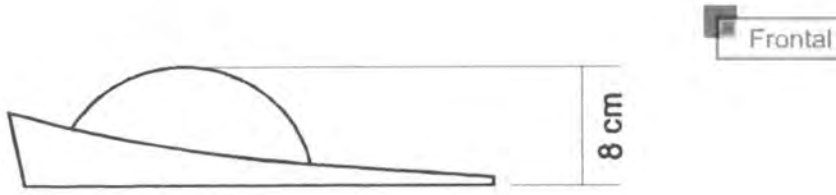
FECHA: 2004 03 01

VERSION 1

Página 1 de 1



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



Pieza: Sombrero	Línea: Accesorio moda	ESC. (Cm): PL.
Nombre: Sombrero Robin	Referencia:	
Oficio: Crestería	Materia Prima: Chipalo	
Técnica: Tafetán		

Proceso de Producción:

Se humedece y prepara el material, se raja, luego se hace una araña y se teje en tafetán hasta alcanzar el diámetro deseado se quiebra y se baja el tejido, se el alto y luego el ala.

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

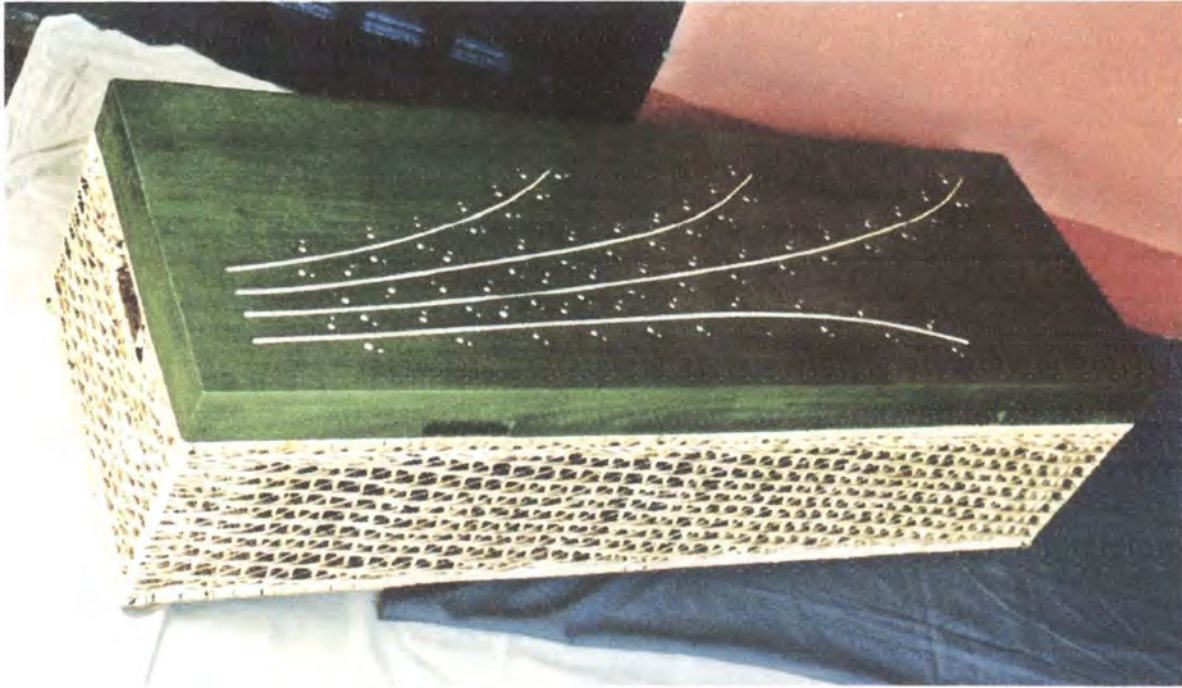
VERSION: 1

Página 1 de 1

Artesanías de Colombia

Centro de Documentación (CEBAP)

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



Pieza: baul	Artresano: Rosalia Triana
Nombre: Baul Mimbre	Grupo: Artechipalo
Oficio: Cesteria y ensable	Departamento: Tolima
Tecnica: zarga y corte y ensambl	Ciudad: Ibaguè
Materia Prima Mimbre y madera	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 5 unidades
Largo (cm) 130 cm	Precio en Bogota: \$150000
Ancho (cm) 45 cm	Unitario \$ 145000
Alto (cm) 45cm	Por mayor \$ 140000
Diametro (cm)	
Peso (gr) 3000gr	
Color Natural y verde	

Observaciones:

Responsable: Jaime, jose y Constanza Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 03 01

VERSION 1

Página 1 de 1

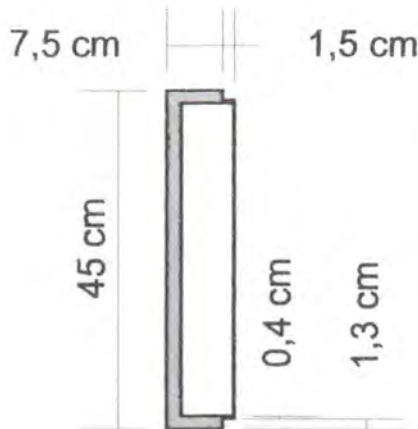


Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Inferior



Corte



- | Apliques en varilla de mimbre incrustada longitudinalmente
- .. Apliques en varilla de mimbre incrustados transversalmente

Pieza: Baúl	Línea: Alcoba	ESC. (Cm): PL.
Nombre: Baúl Mimbre	Referencia:	
Oficio: Cestería	Materia Prima: Mimbre y madera	
Técnica: Táfetán y zarga		

Proceso de Producción: Se realiza una estructura de hierro forjado, se recubre con tejido de zarga en mimbre blanco rajado, se embarila el borde superior, se realiza la tapa en madera con incrustaciones en mimbre, se pinta la madera con tintilla y se le aplica un acabado natural.

Observaciones:

Responsable: Jaime, Jose y Constanza Fecha: Abril/04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 03 01

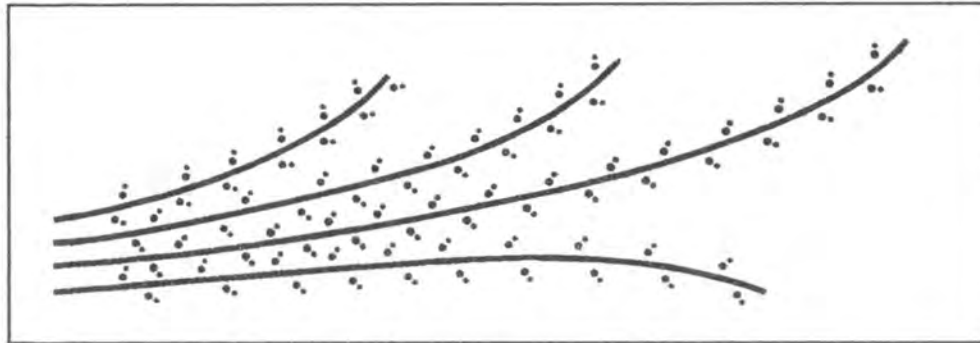
VERSION 1

Página 1 de 1

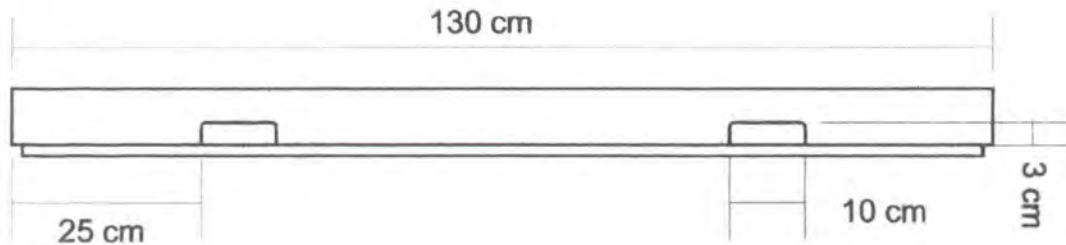


Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Superior



Frontal



Pieza: Baúl	Línea: Alcoba	ESC. (Cm): PL.
Nombre: Baúl Mimbre	Referencia:	
Oficio: Cestería	Materia Prima: Mimbre y madera	
Técnica: Zarga y Tafetán		

Proceso de Producción: Se realiza una estructura de hierro forjado, se recubre con tejido de zarga en mimbre blanco rajado, se embarrila el borde superior, se realiza la tapa en madera con incrustaciones en mimbre, se pinta la madera con tintilla y se le aplica un acabado natural.

Observaciones:

Responsable: Jaime, Jose y Constanza Fecha: Abril /04

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 03 01

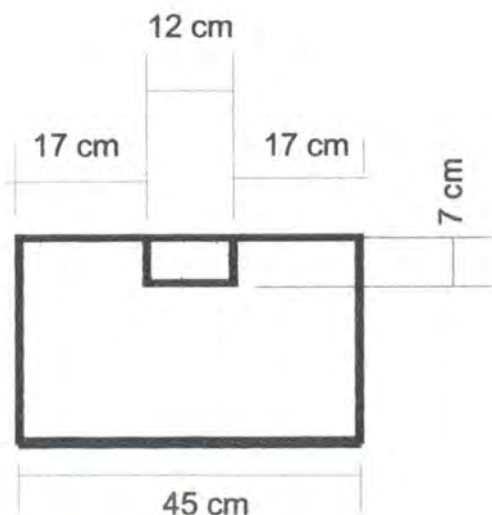
VERSION 1

Página 1 de 1



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

Lateral



- Varilla de acero de ½ pulgada
- Platina de acero de 1 ½ pulgadas

Tejido



Caras en zarga de 3 pasos
Brillo hacia afuera



Base en tafetán sencillo
Brillo hacia arriba

Pieza: Baúl	Línea: Alcoba	ESC. (Cm):	PL.
Nombre: Baúl Mimbre	Referencia:		
Oficio: Cestería	Materia Prima: Mimbre y madera		
Técnica: Zarga y tafetán			

Proceso de Producción: Se realiza una estructura de hierro forjado, se recubre con tejido de zarga en mimbre blanco rajado, se embarilla el borde superior, se realiza la tapa en madera con incrustaciones en mimbre, se pinta la madera con tintilla y se le aplica un acabado natural.

Observaciones:

Responsable: Jose, Jaima y Constanza Fecha: Abril /04

Referente(s)

- Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

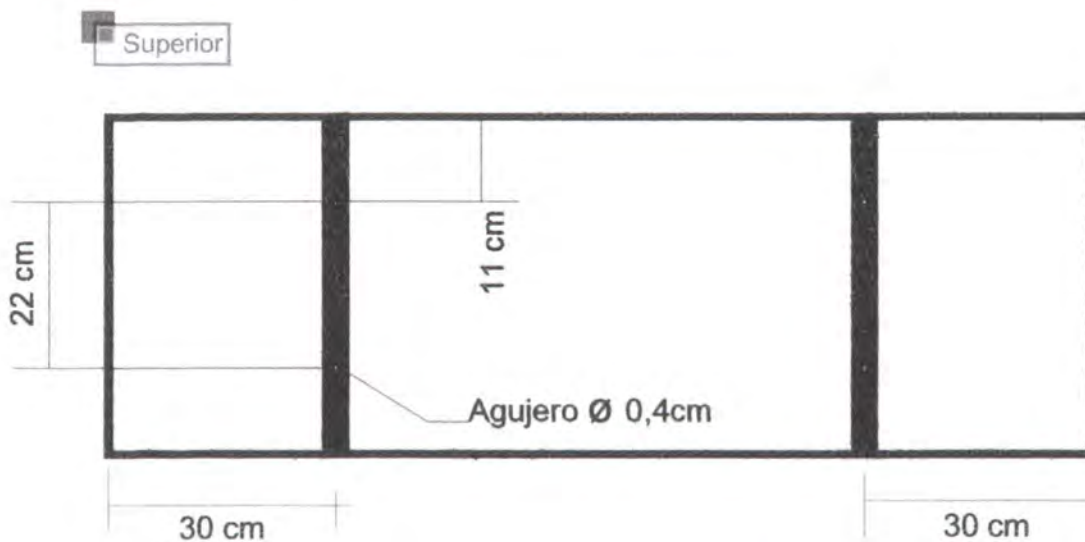
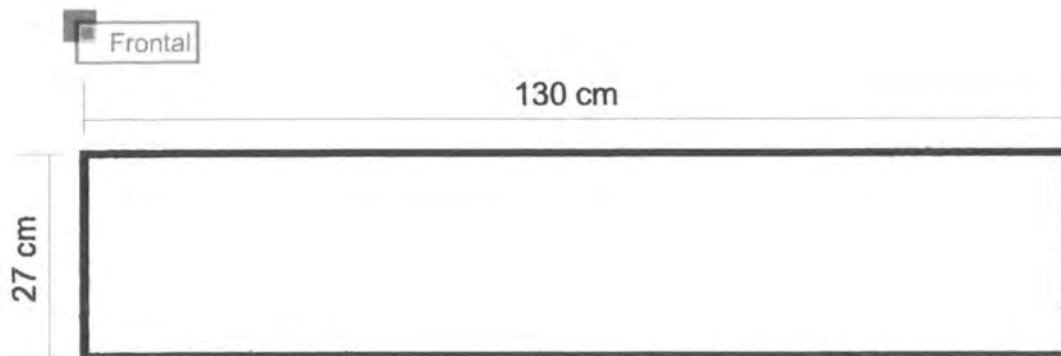
FECHA: 2004 03 01

VERSION 1

Página 1 de 1



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



Pieza: Baúl	Línea: Alcoba	ESC. (Cm):	PL.
Nombre: Baúl Mimbre	Referencia:		
Oficio: Cestería	Materia Prima: Mimbre y madera		
Técnica: Zarga y Tafetán			

Proceso de Producción: Se realiza una estructura de hierro forjado, se recubre con tejido de zarga en mimbre blanco rajado, se embarrila el borde superior, se realiza la tapa en madera con incrustaciones en mimbre, se pinta la madera con tintilla y se le aplica un acabado natural.

Observaciones:

Responsable: Grupo diseñadores proyecto Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

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



Pieza: Servilletero	Artesano: Javier Ileguizamón
Nombre: Servilletero cuadrado	Grupo: Artechipalo
Oficio: Cestería	Departamento: Tolima
Técnica: Enrollado	Ciudad: Ibagué
Materia Prima Chipalo	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Producción mes: 20 unidades	
Largo (cm)	Dímetro (cm) 4cm	Precio en Bogotá: \$15000
Ancho (cm)	Peso (gr) 100gr	Unitario \$ 14500
Alto (cm) 4cm	Color Natural	Por mayor \$ 13000

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo

Fecha: Abril /04

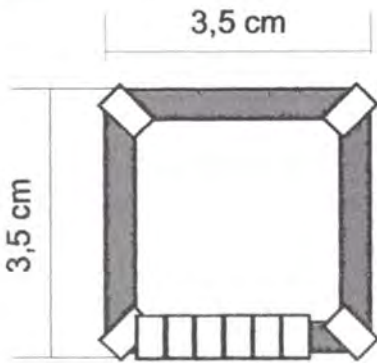
Referente(s)

Muestra Línea Empaque

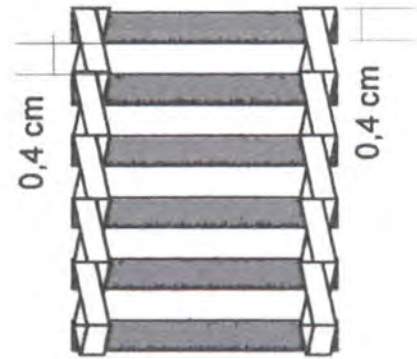
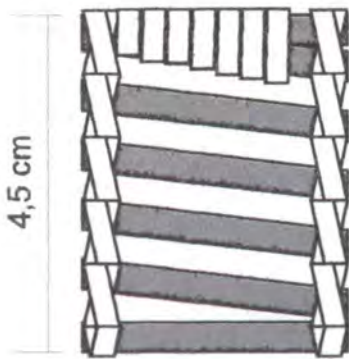
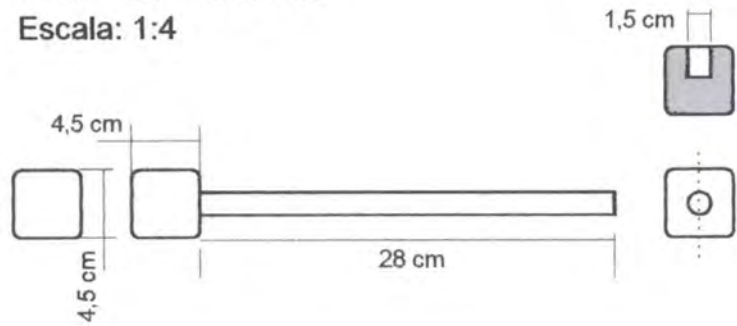


Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Superior



Porta Servilleteros
Escala: 1:4



Frontal

Lateral

Pieza: Servilletero	Linea: Mesa y cocina	ESC. (Cm): PL.
Nombre: Servilletero Cuadrado	Referencia:	
Oficio: Cestería	Materia Prima: Chipalo	
Técnica: Enrollado		

Proceso de Producción: Se enrolla la fibra húmeda en el molde, se deja secar, se corta del tamaño indicado, se realizan los amarres, y se remata.

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

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



Pieza: Servilletero	Artresano: Rosalia Triana
Nombre: Servilletero redondo	Grupo: Artechipalo
Oficio: Cesteria	Departamento: Tolima
Tecnica: Enrollado	Ciudad: Ibaguè
Materia Prima Chipalo	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 20 unidades	
Largo (cm)	Diametro (cm) 4cm	Precio en Bogota: \$15000
Ancho (cm)	Peso (gr) 100gr	Unitario \$ 14500
Alto (cm) 4cm	Color Natural	Por mayor \$ 13000

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo

Fecha: Abril /04

Referente(s)

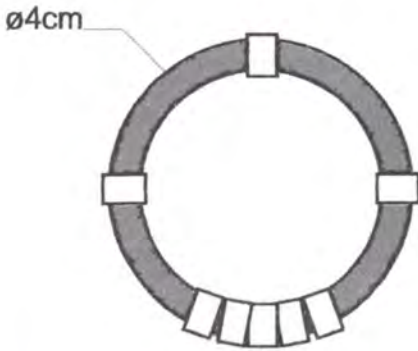
Muestra

Línea

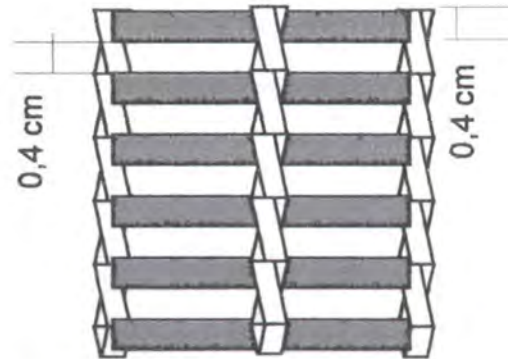
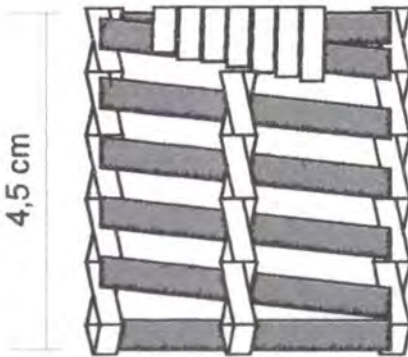
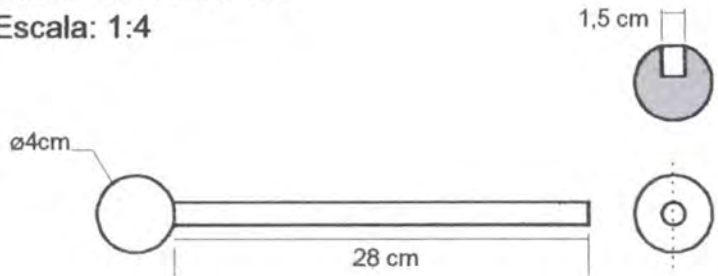
Empaque

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

Superior



Porta Servilleteros
Escala: 1:4



Frontal

Lateral

Pieza: Servilletero	Línea: Mesa y cocina	ESC. (Cm): PL.
Nombre: Servilletero Redondo	Referencia:	
Oficio: Cestería	Materia Prima: Chipalo	
Técnica: Enrollado		

Proceso de Producción: Se enrolla la fibra húmeda en el molde, se deja secar, se corta del tamaño indicado, se realizan los amarres, y se remata.

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo Fecha: Abril /04

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

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



Pieza: Servilletero	Artesano: Javier Ileguizamón
Nombre: Servilletero triangular	Grupo: Artechipalo
Oficio: Cestería	Departamento: Tolima
Técnica: Enrollado	Ciudad: Ibagué
Materia Prima: Chipalo	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Producción mes: 20 unidades	
Largo (cm)	Díámetro (cm) 4cm	Precio en Bogotá: \$15000
Ancho (cm)	Peso (gr) 100gr	Unitario \$ 14500
Alto (cm) 4cm	Color Natural	Por mayor \$ 13000

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 03 01

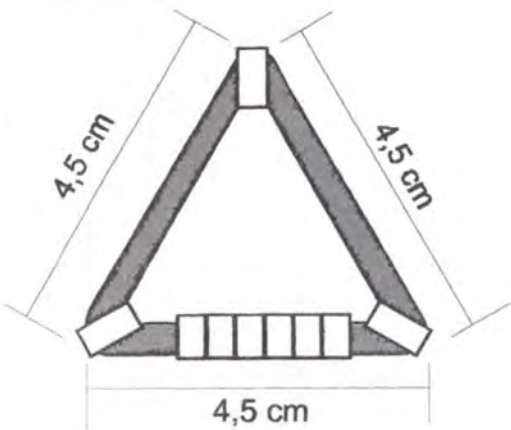
VERSION 1

Página 1 de 1



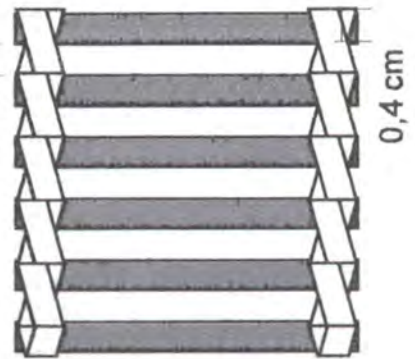
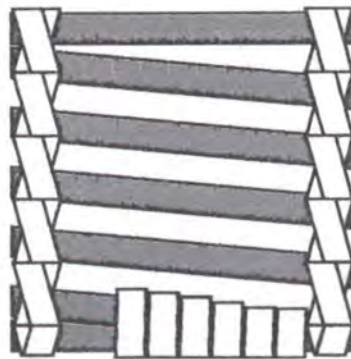
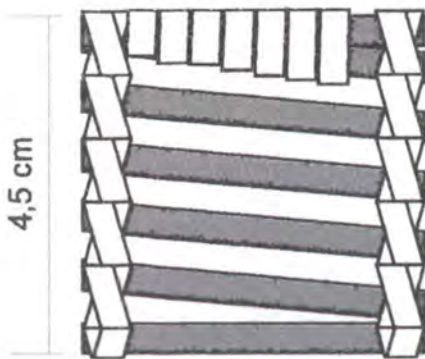
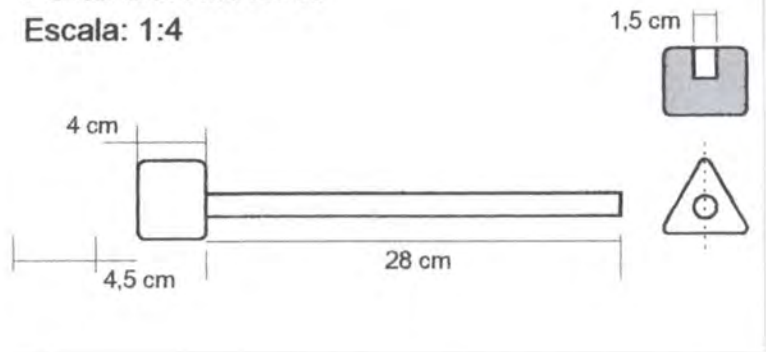
Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Superior



Porta Servilleteros

Escala: 1:4



Frontal

Lateral

Pieza: Servilletero	Línea: Mesa y Cocina	ESC. (Cm): PL.
Nombre: Servilletero Triangular	Referencia:	
Oficio: Cestería	Materia Prima: Chipalo	
Técnica: Enrollado		

Proceso de Producción: Se enrolla la fibra húmeda en el molde, se deja secar, se corta del tamaño indicado, se realizan los amarres, y se remata.

Observaciones:

Responsable: Constanza Arévalo Fecha: Abril /04

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

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



Pieza: Puffl	Artesano: Justo Pastor y Dilia
Nombre: Puff cafe	Grupo: Muebles mora
Oficio: Cestería y ensable	Departamento: Tolima
Técnica: zarga y corte y ensamble	Ciudad: Ibaguè
Materia Prima Mimbre y madera	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 5 unidades	
Largo (cm) 45cm	Diametro (cm) 32 cm	Precio en Bogota: \$1
Ancho (cm) 45 cm	Peso (gr) 3000gr	Unitario \$ 145000
Alto (cm) 45cm	Color Natural y verde	Por mayor \$ 140000

Observaciones:

Responsable: Jaime, jose y Constanza Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

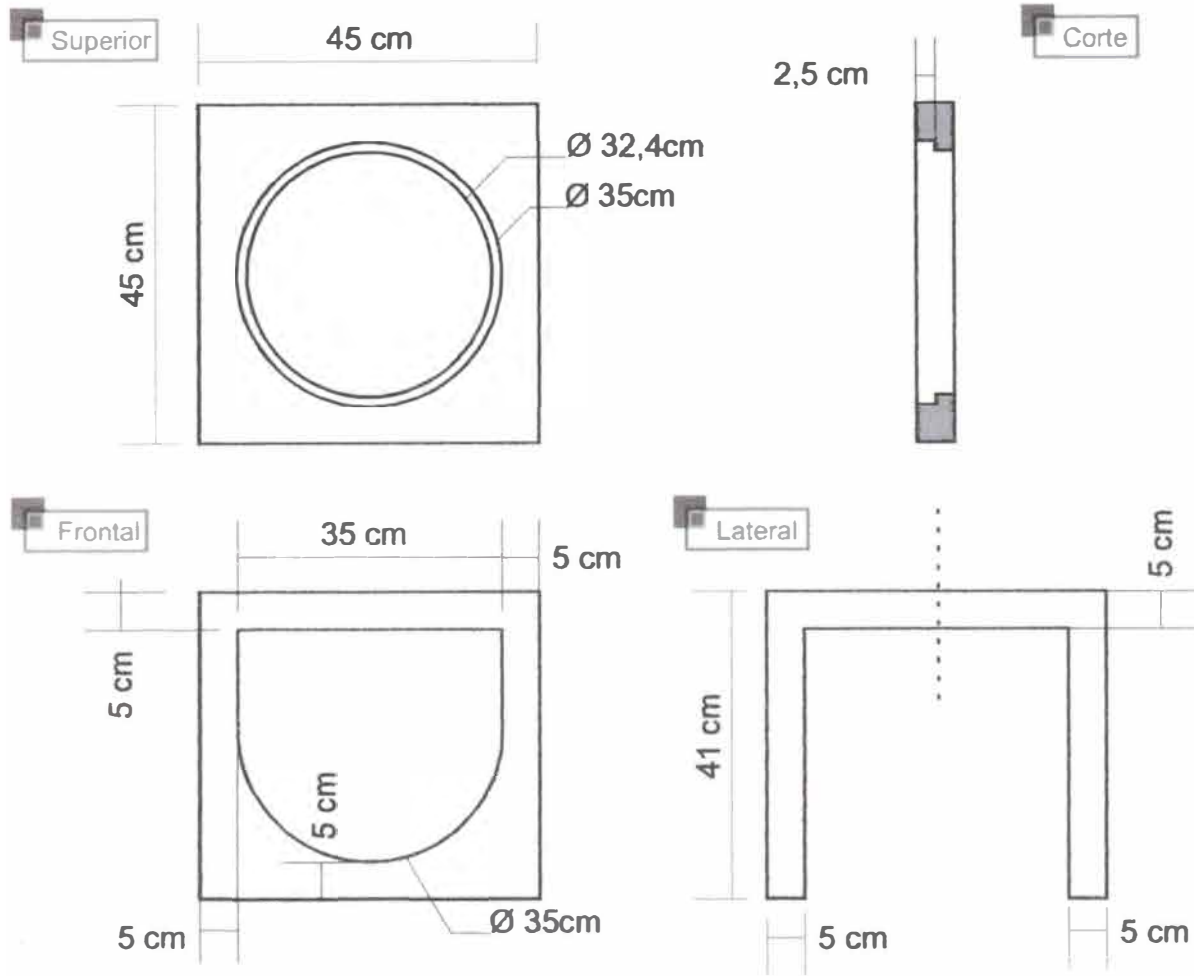
FECHA: 2004 03 01

VERSION 1

Página 1 de 1



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



Pieza: Puff	Línea: Mueblería	ESC. (Cm): PL.
Nombre: Puff café sencillo	Referencia:	
Oficio: Ensamble de madera y cestería	Materia Prima: Chipalo	
Técnica: Corte y ensamble, tejeduría		

Proceso de Producción: Se corta la madera según el diseño, se ensambla, se enchapilla y se da color con tintilla natural. Se teje un cesto en zarga sobre una base, para este se prepara el mimbre ragandolo y humedeciendolo. Se tapiza.

Observaciones:

Responsable: Jaime, Jose y Constanza Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 03 01

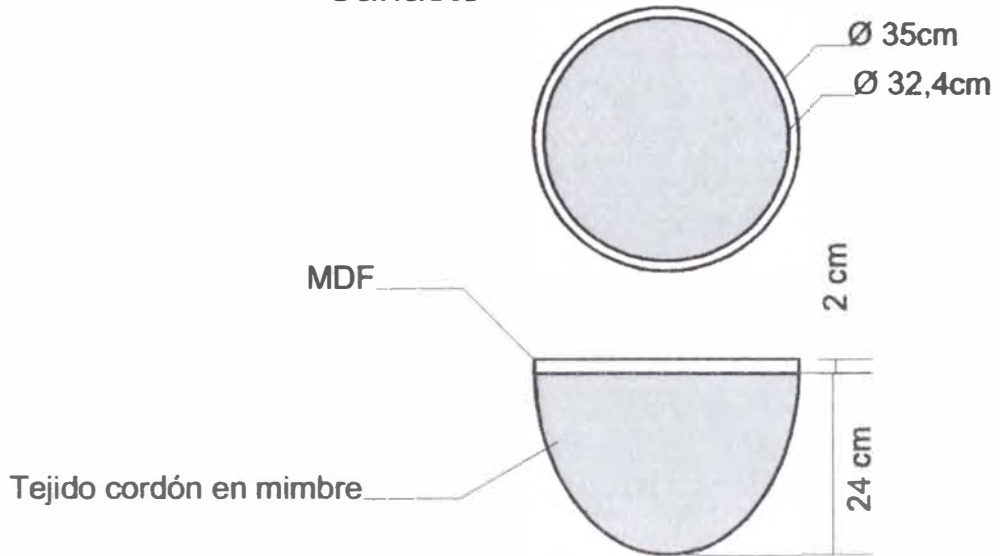


VERSION 1

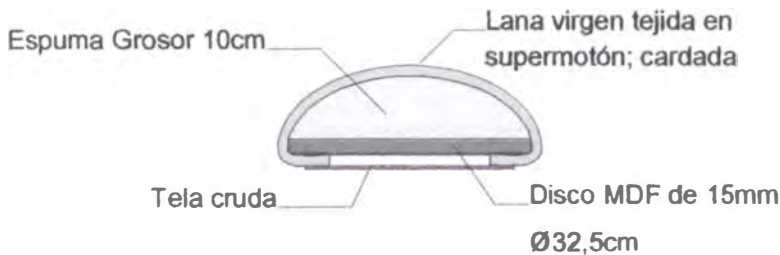
Página 1 de 1

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

Canasto



Cojín



Pieza:	Puff	Línea:	Mueblería	ESC. (Cm):	PL.
Nombre:	Puff café sencillo	Referencia:			
Oficio:	Ensamble de madera y cestería	Materia Prima:	Chipale		
Técnica:	Corte y ensamble, tejeduría				

Proceso de Producción: Se corta la madera según el diseño, se ensambla, se enchapilla y se da color con tintilla natural. Se teje un cesto en zarga sobre una base, para este se prepara el mimbre ragandolo y humedeciendolo. Se tapiza.

Observaciones:

Responsable: Jaime, Jose y Constanza Fecha: Abril /04

Referencia(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

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



Pieza: Puffl	Artesano: Justo Pastor y Dilia
Nombre: Puff doble cafe	Grupo: Muebles mora
Oficio: Cesteria y ensable	Departamento: Tolima
Tecnica: zarga y corte y ensamble	Ciudad: Ibaguè
Materia Prima Mimbre y madera	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 5 unidades	
Largo (cm) 90cm	Diametro (cm) 32 cm	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 45 cm	Peso (gr) 6000gr	Unitario \$
Alto (cm) 41cm	Color Natural y cafe	Por mayor \$ 1

Observaciones:

Responsable: Jaime, Jose y Constanza

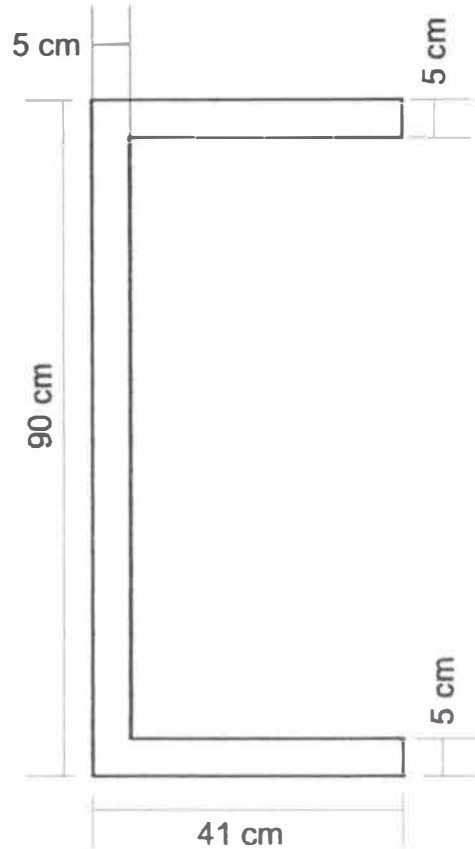
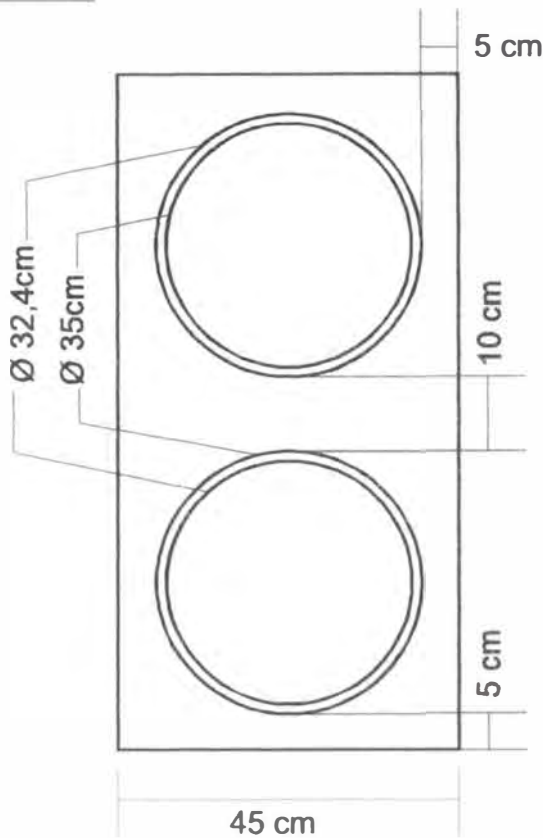
Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



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

Superior



Frontal

Pieza: Puff	Línea: Mueblería	ESC. (Cm):	Pl..
Nombre: Puff café doble	Referencia:		
Oficio: Emsamble y cestería	Materia Prima: Chipalo		
Técnica: Corte y ensamble y cestería			

Proceso de Producción: Se corta la madera según el diseño, se ensambla, se enchapilla y se da color con tintilla natural. Se teje un cesto en zarga sobre una base, para este se prepara el mimbre ragandolo y humedeciendolo. Se tapiza.

Observaciones:

Responsable: Jaime, Jose y Constanza Fecha: Abril /04

Referente(s)

Muestra
 Línea
 Empaque



FORMATO

Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

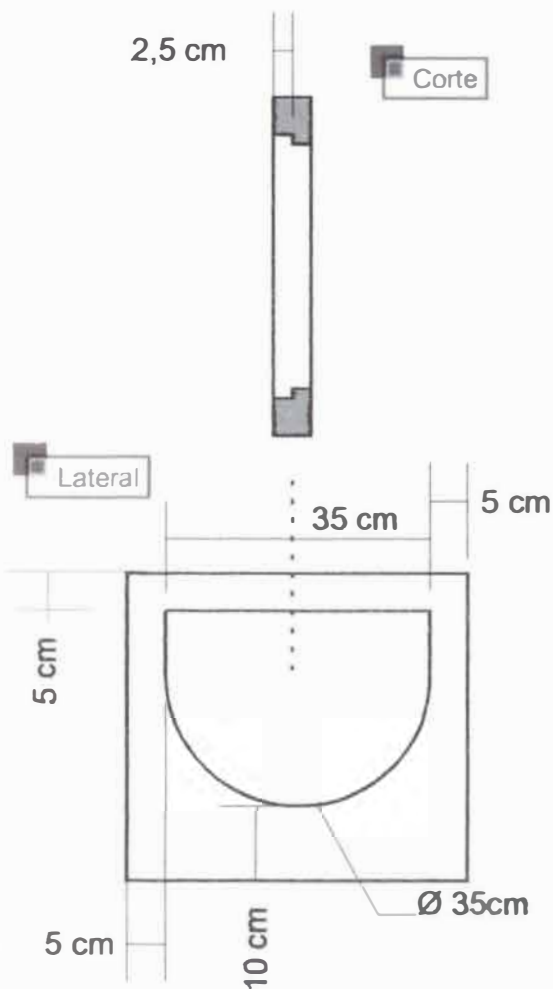
FECHA: 2004 03 01

VERSION 1

Página 1 de 1



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



Canasto

(Ambos Iguales)



Tejido tafetán 2x1 (TramaxUrdimbre) en mimbre

Cojín

(Ambos Iguales al del puff sencillo)

Pieza: Puff	Línea: Mueblería	ESC. (Cm): PL.
Nombre: Puff café doble	Referencia:	
Oficio: Emsamble y cestería	Materia Prima: Chipalo	
Técnica: Corte y ensamble y cestería		

Proceso de Producción: Se corta la madera según el diseño, se ensambla, se enchapilla y se da color con tintilla natural. Se teje un cesto en zarga sobre una base, para este se prepara el mimbre ragandolo y humedeciendolo. Se tapiza.

Observaciones:

Responsable: Jaime, Jose y Constanza Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

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



Pieza: Puffl	Artesano: Justo Pastor y Dilia
Nombre: Puff conga	Grupo: Muebles mora
Oficio: Cesteria y ensable	Departamento: Tolima
Tecnica: zarga y corte y ensambe	Ciudad: I bague
Materia Prima Mimbre y madera	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 5 unidades
Largo (cm) 30cm	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 30 cm	Unitario \$
Alto (cm) 70 cm	Por mayor \$ 1
Diametro (cm) 28 cm	
Peso (gr) 5000gr	
Color Natural y cafe	

Observaciones:

Responsable: Jaime, Jose y Constanza Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Linea Empaque



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

FORMATO

**Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos**

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 03 01

VERSION 1

Página 1 de 1

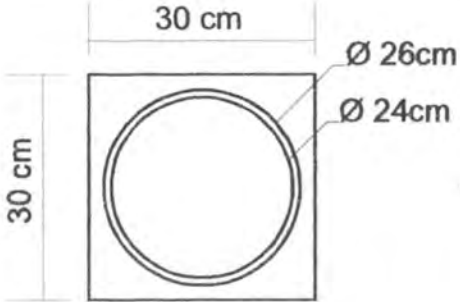
Artesanías de Colombia

Centro de Documentación CENDAR

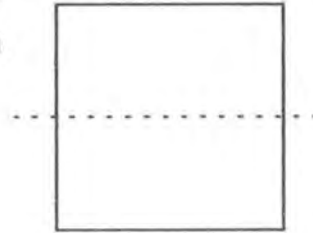


Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

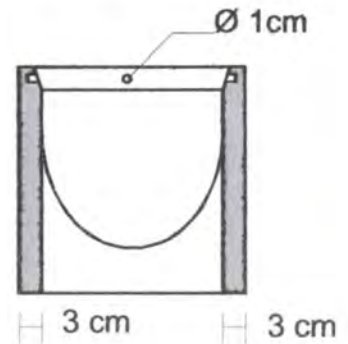
Superior



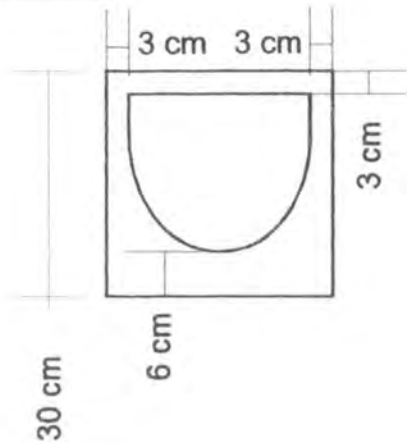
Lateral



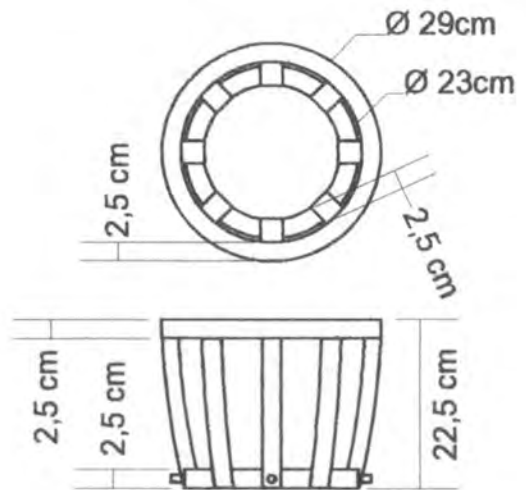
Corte



Frontal



Estructura Canasta



Pieza: Puff

Nombre: Puff alto

Oficio: Cestería y ensamble

Técnica: Zarga y corte yensamble

Línea: Mueblería

Referencia:

Materia Prima: Chipalo

ESC. (Cm): PL.

Proceso de Producción: Se corta la madera según el diseño, se ensambla, se enchapilla y se da color con tintilla natural. Se teje un cesto en zarga sobre una base, para este se prepara el mimbre ragandolo y humedeciendolo. Se tapiza.

Observaciones:

Responsable: Jaime, Jose y Constanza

Fecha: Abril /04

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

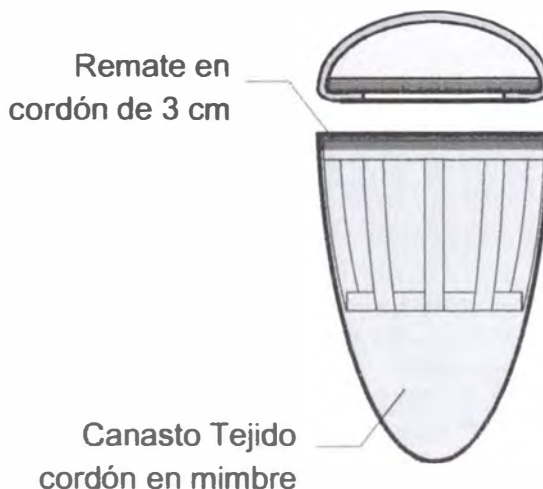
FECHA: 2004 03 01



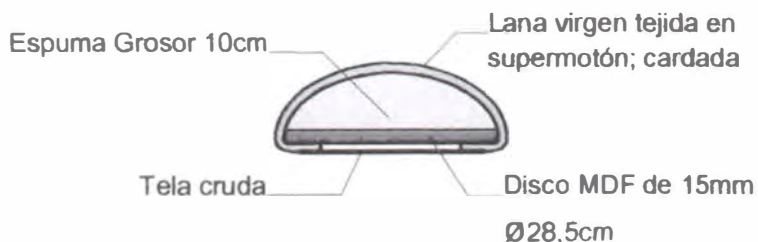
VERSION 1

Página 1 de 1

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



Cojín



Pieza: Puff	Línea: Mueblería	ESC. (Cm): PL.
Nombre: Puff alto	Referencia:	
Oficio: Cestería y ensamble	Materia Prima: Chipalo	
Técnica: Zarga y corte yensamble		

Proceso de Producción: Se corta la madera según el diseño, se ensambla, se enchapilla y se da color con tintilla natural. Se teje un cesto en zarga sobre una base, para este se prepara el mimbre ragandolo y humedeciendolo. Se tapiza.

Observaciones:

Responsable: Jaime, Jose y Constanza **Fecha:** Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque



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

FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

Artesanías de Colombia

Centro de Documentación



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



Pieza: Balancin	Artresano: Gabriel Parra
Nombre: Caballo multicabezas	Grupo:
Oficio: Cesteria y corte y ensamble	Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Tafetan	Ciudad: Silvania
Materia Prima Mimbre y madera	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:		Produccion mes:
Largo (cm)	Diametro (cm) 17 cm	Precio en Bogota:
Ancho (cm)	Peso (gr) 15000gr	Unitario \$
Alto (cm)	Color Natura cafe y verde!	Por mayor \$

Observaciones:

Responsable: Jaime, jose y Constanza

Fecha: Abril /04

Referente(s)

Muestra

Línea

Empaque



FORMATO

Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1



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



Pieza: Baul	Artesano: Gabriel Parra
Nombre: Tortuga	Grupo:
Oficio: Cesteria y corte y ensamble	Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Tafetan	Ciudad: Silvania
Materia Prima Mimbre y madera	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes:
Largo (cm) Diametro (cm) 17 cm	Precio en Bogota:
Ancho (cm) Peso (gr) 6000gr	Unitario \$
Alto (cm) Color Natural	Por mayor \$

Observaciones:

Responsable: Jaime, jose y Constanza Fecha: Abril /04

Referente(s) Muestra Línea Empaque