



PROYECTO:

Proyecto "Fortalecimiento al emprendimiento del artesano de Bogotá D.C. preservando su identidad cultural", ejecutado mediante el convenio interadministrativo No ADC-2017-221 (No 232 SDDE) y (152-2017 IDT) con la Secretaría de Desarrollo Económico (SDDE) y el Instituto Distrital de Turismo (IDT).

SELLO DE CALIDAD PARA LOS ARTESANOS DE BOGOTÁ

INFORME FINAL

Gabriela Oliva

Bogotá, diciembre de 2017



Ana María Fries

Gerente General Artesanías de Colombia

Juan Miguel Durán Prieto

Secretario de Desarrollo Económico

José Andrés Duarte García

Director Instituto Distrital de Turismo

Jimena Puyo Posada

Subgerente de Desarrollo y fortalecimiento del sector artesanal - ADC

Henry Cuellar

Subdirector de Emprendimiento y Negocios - SDDE

Paola Andrea Medina Orna

Subdirectora de gestión de destino – IDT Supervisora

Nydia Leonor Castellanos Gasca

Supervisora - ADC

Ángela Guzmán Villate

Delegada - IDT

Carolina del Pilar Castro

Delegada - IDT

María Fernanda Alfaro Flores

Supervisora SDDE

José Gerardo Vargas Perdomo

Supervisor SDDE

Vivian Rocío Vargas Martínez



Delegada SDDE

María Consuelo Toquica Clavijo

Coordinadora Proyecto

Derly Giraldo Delgado

Enlace Laboratorio de Bogotá y Cundinamarca

Tabla de contenido

RESUMEN.....	5
INTRODUCCION	6
1. DESCRIPCION DEL TRABAJO	8
1.1. CAPACITACION SELLO DE CALIDAD “HECHO A MANO”	8
1.2.1. Referencial Nacional de Joyería	12
1.2.2. Referencial Técnico Oficio en Cuero	16
1.3. CONVOCATORIA A ARTESANOS	21
1.4. POSTULADOS ENTREGA CERTIFICACION SELLO DE CALIDAD "HECHO A MANO" LAB. BOGOTA	21
1.5. PRESENTACION E INDUCCION DE “SELLO DE CALIDAD”	22
1.6. DIAGNOSTICO Y EVALUACION DE LA UNIDAD PRODUCTIVA.....	23
1.7. DEFINICION DE LOS ARTESANOS POSTULADOS	24
1.8. INSCRIPCION A CERTIFICADO DE CALIDAD “HECHO A MANO”	28
1.8.1. Presentación y contenidos de los Referenciales	28
1.8.3. Determinantes de calidad en sus puestos de trabajo.....	30
1.9. VALIDACION REFERENCIAL DE JOYERIA	31
1.10. VISITA A TALLERES PRODUCTIVOS	32
2. REGISTRO FOTOGRAFICO DEL PRODUCTO DESARROLLADO PARA SELLO DE CALIDAD.....	46
3. APOYO EN LA FERIA EXPOARTESANIAS 2017.....	49
4. OTORGAMIENTO SELLO DE CALIDAD “HECHO A MANO”	51
CONCLUSIONES	53
BIBLIOGRAFIA.....	55

RESUMEN

En el marco del convenio interadministrativo No ADC-2017-221 (No 232 SDDE) y (152-2017 IDT) con la Secretaría de Desarrollo Económico (SDDE) y el Instituto Distrital de Turismo (IDT) “Fortalecimiento al Emprendimiento del Artesano de Bogotá D.C. 2017 Preservando su Identidad Cultural”, que tiene como objetivo Prestar apoyo a los procesos de otorgamiento y renovación de Sellos de Calidad “Hecho a Mano”, a 4 artesanos inscritos en el proyecto según Referencial Nacional de oficio en joyería y 2 artesanos de trabajo en cuero con la auditoria de Icontec.

Se dio atención a 9 artesanos inscritos en el proyecto, previamente seleccionados por los diseñadores del proyecto, pertenecientes a los oficios de joyería y trabajo en cuero, realizando evaluación de la unidad productiva y seleccionando las técnicas artesanales más destacadas teniendo en cuenta las características de los referenciales para los oficios dados en Artesanías de Colombia para la región de Bogotá.

Dentro de las técnicas presentadas en el oficio de joyería están el calado y armado y en el oficio de trabajo en cuero esta la tafilería y preforma.

Como resultado se tuvo la atención personalizada a los 6 artesanos de los oficios de joyería y trabajo en cuero, la evaluación de las unidades productivas para sus ajustes, la validación de los referenciales y asesoría para el desarrollo del producto para el otorgamiento del sello de calidad “Hecho a Mano”

INTRODUCCION

El presente informe contiene las actividades realizadas en el marco del proyecto **“Fortalecimiento al Emprendimiento del Artesano de Bogotá D.C. Preservando su Identidad Cultural”** desarrollado por la Secretaría de Desarrollo Económico, el Instituto Distrital de Turismo y Artesanías de Colombia S.A., con el fin de apoyar los procesos de otorgamiento y renovación de Sellos de Calidad “Hecho a Mano” a los artesanos y productores de los oficios de joyería y trabajo en cuero.

El proyecto contempla la convocatoria para 300 artesanos y hacedores de arte manual de Bogotá D.C., población víctima y vulnerable, mestiza, afro-descendiente, jóvenes, madres cabeza de familia, artesanos tradicionales y contemporáneos, comunidades indígenas que aún conservan su identidad y costumbres tales como los cabildos Muisca en las localidades de Bosa y Suba, indígenas desplazados asentados en la ciudad, tales como los Wounaan y Emberas, cuya conformación artesanal productiva son talleres individuales o familiares y en algunos casos con organizaciones de base.

Se da inicio a las actividades realizando las convocatorias, a los 20 artesanos con mayor posibilidad de obtener el Sello de Calidad “Hecho a Mano” con beneficiarios de las localidades; Usaquén, Suba, Ciudad Bolívar, Engativá, Teusaquillo, Puente Aranda, Kennedy, Antonio Nariño, Usme, Barrios Unidos, Bosa, La Candelaria, Los Mártires, Santa Fe, Rafael Uribe, Fontibón, San Cristóbal, Tunjuelito y Chapinero, de la ciudad de Bogotá D.C, que se desempeñen en el oficio de Tejeduría, joyería y trabajo en cuero según los respectivos referenciales.

Durante el desarrollo del proyecto se dio acompañamiento continuo y asesoría personalizada en el estudio de los referenciales y las visitas a los talleres con el fin de revisar procesos productivos y condiciones físicas y tomar los correctivos pertinentes.

Se realizó la presentación de los referenciales y las normas de seguridad industrial para tener en cuenta dentro del trabajo diario.



Se logró culminar el proceso de sello de calidad “Hecho a Mano” en trabajo colaborativo con 6 artesanos, abordando aspectos de mejoramiento de proceso productivo, aplicación del referencial de acuerdo al oficio y desarrollo de producto de acuerdo a los lineamientos del proyecto.

1. DESCRIPCION DEL TRABAJO

1.1.CAPACITACION SELLO DE CALIDAD “HECHO A MANO”

La capacitación se realiza por parte de la diseñadora Leyla Marcela Molina directora del programa Sello de Calidad “Hecho a Mano” y por el diseñador Andrés Roa, donde se fijan instrucciones para la selección de artesanos beneficiarios del proyecto Fortalecimiento al Emprendimiento del Artesano de Bogotá D.C. “PRESERVANDO SU IDENTIDAD CULTURAL” bajo los lineamientos de los referenciales de cada oficio para Bogotá ya que estos describen el proceso de elaboración de las piezas artesanales y es la guía más importante para certificar el valor de hecho a mano con calidad.

“El Sello de Calidad "Hecho a Mano" es una certificación de carácter permanente, otorgado a productos artesanales elaborados a mano, con ajuste a parámetros de calidad y tradición que permite diferenciarlos de los productos elaborados industrialmente y reconocer su valor como expresión de identidad y cultura.

Para la realización de este proyecto, Artesanías de Colombia, con el soporte técnico de ICONTEC, ha desarrollado documentos denominados “Referenciales” en los que se describe el proceso de elaboración de las piezas artesanales y sirve de guía para certificar el valor de lo hecho a mano con calidad.

Debido a la variedad de artesanías que existen, los referenciales se han estructurado por oficios artesanales (clasificación internacional establecida por la UNESCO para este tipo de productos). Estos documentos se adecuan a cada grupo artesanal enfatizando en las características propias de cada región. De allí se toman los requisitos que harán parte de las exigencias establecidas en el referencial correspondiente.

A continuación se describen los criterios generales a tener en cuenta para la selección de los talleres artesanales:

- “Las organizaciones, empresas o talleres artesanales deben poseer la herramienta necesaria para el desarrollo del oficio.
- Las organizaciones, empresas o talleres artesanales deben estar en capacidad de producir y comercializar sus productos.
- Se otorgará un Sello de Calidad por taller familiar, con el fin de beneficiar un número mayor de artesanos.
- Para la selección de las organizaciones, empresas o talleres artesanales que aplicarán al programa, se dará prioridad a aquellos artesanos con mayor trayectoria o años de experiencia en el oficio.
- Las organizaciones, empresas o talleres artesanales deben participar en el proceso de capacitación que se realice en la comunidad, con el fin de garantizar que la información, tanto técnica como administrativa sea clara para todos los artesanos que soliciten el Sello de Calidad.
- Las organizaciones, empresas o talleres artesanales deben participar en el proceso de construcción del documento Referencial del oficio a certificarse.
- Los artesanos seleccionados deben manejar con habilidad y destreza la técnica artesanal. Las personas postuladas no pueden ser artesanos que manejen partes del proceso, sino la totalidad del mismo, pues el certificado se otorga a productos terminados.
- Los artesanos seleccionados deben desarrollar productos artesanales de excelente calidad, en los cuales se demuestre el cumplimiento de los requisitos establecidos en el referencial.
- Se debe elaborar productos hechos a mano y que pertenezcan a un oficio artesanal, para lo cual Artesanías de Colombia realizará la evaluación de acuerdo a los criterios establecidos en la institución para tal fin.

- El Sello de Calidad sólo se otorgará a artesanos productores, en ningún caso a comercializadores que no conozcan o dominen los oficios”(Sello de Calidad “Hecho a Mano”)

Para el artesano y su producto el obtener un certificado de calidad “Hecho a Mano” trae muchos beneficios como lograr un valor diferencial con su competencia directa, reconocer su valor de tradición y la garantía de ser hecho a mano, tener la oportunidad de vincularse a nuevos mercados tanto nacionales como internacionales lo que redundara también en beneficios económicos para su unidad productiva.

La certificación se otorga al proceso productivo que desarrolla el artesano, para eso están los referenciales que son la guía que contiene la descripción de los procesos artesanales de la elaboración de los productos y contiene también los determinantes de calidad con que debe contar el producto final. Estos referenciales han sido desarrollados por profesionales de Artesanías de Colombia en colaboración con los artesanos de los diferentes oficios y puestos en conocimiento al público en general para ser retroalimentados por la comunidad artesanal líder en el oficio. Estos documentos contienen la información técnica que permite evidenciar el proceso de elaboración de los productos artesanalmente y con estándares de calidad para lograr ser certificados.

1.2. ESTUDIO REFERENCIALES

Para el desarrollo del programa de sello de calidad “Hecho a Mano” se adjuntan los referenciales, Referencial Nacional de joyería y Referencial para oficios en cuero para la ciudad de Bogotá.

Se estudió los pasos a seguir de un taller artesanal para el otorgamiento y renovación del Sello de Calidad según la metodología de Artesanías de Colombia:

- **“Solicitud de certificación:** Se ha previsto que la solicitud sea presentada por una comunidad para que todo el proceso sea más ágil y se pueda reducir el costo al desplazar personal que evalúe de manera unificada varios talleres.
- **Evaluación:** Comprende la visita de un auditor para verificar que los objetos artesanales son elaborados a mano por los artesanos de cada taller, de acuerdo con lo establecido en el referencial correspondiente. Esta actividad se realiza en los talleres en los cuales se elabora el objeto y que solicitan o están autorizados para el uso del sello.
- **Informe:** El auditor elabora un informe en el cual plasma los resultados obtenidos durante la evaluación y la propuesta sobre la viabilidad de autorizar o mantener el Sello y lo presenta a un Comité Técnico.
- **Otorgamiento:** Una vez se compruebe durante la evaluación que los objetos artesanales son elaborados a mano y cumplen con los requisitos del referencial el Consejo Directivo de ICONTEC aprueba el otorgamiento del Sello con base en el concepto emitido por el Comité Técnico.
- **Firma del contrato:** Se firma un contrato de otorgamiento del certificado en donde el taller se compromete a mantener la calidad del producto comercializado y se lleva a cabo la rotulación del producto aplicando las condiciones exigidas para tal fin.
- **Seguimiento:** Para verificar que el proceso de elaboración de los objetos artesanales es manual y cumplen con lo establecido en el referencial de manera

permanente, al menos dos (2) veces al año, se realizan nuevamente evaluaciones a los talleres artesanales que ostentan el Sello”. (Sello de Calidad “Hecho a Mano)

Aspectos a tener en cuenta de los Referenciales:

1.2.1. Referencial Nacional de Joyería

Los aspectos más importantes a tener en cuenta en éste referencial son:

➤ “Proceso productivo

Cuyo objetivo es establecer las cualidades multifacéticas de objetos, procesos, servicios y sus sistemas en ciclos de vida. Por lo tanto, el diseño debe:

- Mejorar la sostenibilidad global y protección del medio ambiente (ética mundial)
- Proporcionar beneficios y libertad para toda la comunidad humana, individual y colectiva; para los usuarios finales, los productores y protagonistas del mercado (ética social)
- Apoyar la diversidad cultural, a pesar de la globalización del mundo (ética cultural)
- Dar a sus productos, servicios y sistemas, formas expresivas (semiología) y coherentes con (la estética) su complejidad adecuada.

➤ Preparación de la Materia Prima

La materia prima utilizada por los joyeros de Bogotá es principalmente Plata, Bronce, Cobre, Oro amarillo y blanco de 18k y 24k, en algunos casos Platino, Aluminio, Paladio, Estaño Zamac, latón y Acero; los lugares donde se adquieren usualmente son *Rexmetal*, *Comracol*, *Rosenthal* y *Naranjos*. Las Aleaciones utilizadas en los talleres se producen de acuerdo con las necesidades y se personalizan de acuerdo con su experiencia en el oficio.

Porcentajes de Metales utilizados por joyeros de Bogotá:

- Plata: 70%
- Bronce y cobre: 20%

- Oro: 9%
- Platino: 0.5%
- Otros: 0.5%

➤ **Soldaduras**

Estas son algunas aleaciones en oro y plata en cuanto a soldaduras:

Oro

- Dura: 1 gr de oro de 18k, por 0.200 de soldadura de plata
- Media: 1 gr de oro de 18k, por 0.280grs soldadura media de plata
- Blanda: 1 gr de oro de 18k por 0.350gr soldadura media de plata

Plata (con plata ley 925)

- Dura: 71% Ag 21% Latón
- Media: 80% Ag 20% Latón
- Blanda: 75% Ag 25% Latón

En la mayoría de talleres se utilizan las tres soldaduras; en algunos casos utilizan soldadura de plata en crema o líquida, según requerimientos y en casos puntuales soldadura de estaño. En Bogotá, las ligas se hacen con aleaciones diferentes al latón, tales como ligas italianas punto azul de SAGER; en algunos casos agregan Zinc.

➤ **Fundición**

Consiste en convertir en líquido un metal por medio de una temperatura elevada. Los metales se funden en un crisol con la ayuda de un fundente y con un soplete.

➤ **Armado**

Es el proceso de elaboración y construcción de una pieza, la cual está compuesta por partes que han sido previamente preparadas tales como tubos, chapas, hilos, etc. Las partes son unidas mediante puntos o cordones de soldadura, remaches o bisagras; la mayoría de los

talleres elaboran toda la fornitura (tubos, hilos, chapas) antes del armado de las piezas según los requerimientos de diseño.

➤ **Soldaduras**

Plata (con plata ley 925)

Dura: 71% Ag 21% Latón

Media: 80% Ag 20% Latón

Blanda: 75% Ag 25% Latón

➤ **Trefilado**

Se entiende por trefilar a la operación de reducción de la sección de un metal en frío, para la conformación de un alambre. El material debe estar recocido y lubricado para comenzar a pasarlo por la laminadora e ir bajando de trefil.

➤ **Hilado**

Es importante recocer al terminar con el proceso de trefilado; posteriormente el material se pasa por los agujeros de la hilera para conseguir el calibre deseado y se recuece el material en varias oportunidades para recuperar la estructura molecular del metal que permite su maleabilidad, evitando de esta manera la creación de rebabas, agrietamientos y tensiones.

➤ **Corte**

Conforma los contornos de las figuras y se puede realizar con seguetas, cortadores, tijeras para metal y limas.

➤ **Limado**

Este proceso tiene como fin ajustar a medidas precisas las piezas pre-cortadas; se inicia teniendo la pieza completamente decapada, neutralizada y con la forma definida.

➤ **Lijado**

De acuerdo con el resultado del proceso de limado se utilizan las lijas apropiadas que reduzcan al punto de pulido (sin rayas); la granulometría va desde 150 a 1000 y depende del metal que se esté puliendo.

➤ **Determinantes de Calidad**

- Se debe controlar la materia prima conociendo los proveedores a nivel ético y comercial.
- Configuración de la pieza: El proceso de diseño y de armado de la pieza debe corresponder con el establecido, teniendo en cuenta su condición hecho a mano.
- En el proceso de soldadura se verifica la calidad y se pule evitando excesos de material.
- Método de Evaluación: En el caso de las piezas armadas no debe verse la soldadura, debe cubrir de forma uniforme la superficie de unión, no debe tener poros y debe llevar la coloración de la pieza según el material trabajado.
- Se debe comprobar que la soldadura aplicada cumpla su función, es decir que no se desarme la pieza en ninguna de sus partes. En el proceso de pulido de la soldadura se debe tener en cuenta no adelgazar el calibre con respecto al resto de la pieza; el lugar de la soldadura no se debe notar.
- Los acabados y detalles deben quedar bien elaborados y ubicados en lugares previamente diseñados.
- Los broches o cierres deben estar perfectamente terminados y pulidos de manera que no afecten la belleza y buen acabado de la joya.
- El quilate o ley que maneje el Artesano debe corresponder al anunciado en la factura de venta o al marcado en las piezas.
- En los acabados con grabado de buril, marcaciones etc. se debe retirar totalmente el sobrante del metal. Los buriles deben estar bien brillados para que los trabajos de espejo tengan un buen acabado.
- Las piedras engastadas deben quedar bien sujetas y limpias de sobrantes de metal.
- La superficie no debe tener porosidades.

- Los rayones de lija y lima deben desaparecer con el brillo.
- Presentación final de la pieza teniendo en cuenta el empaque e imagen.
- La pieza se debe entregar en su empaque especial de acuerdo con la imagen del taller o la empresa, incluyendo instrucciones de cuidado y/o mantenimiento de la pieza y datos de contacto con la empresa”.(Referencial Nacional de Joyería)

1.2.2. Referencial Técnico Oficio en Cuero

Aspectos generales:

➤ “Taller

En el espacio de trabajo para el artesano se deben tener en cuenta los siguientes aspectos:

- Buena iluminación, ya sea por medio de luz artificial o natural preferiblemente.
- La ventilación del sitio es importante por el uso continuo de pegantes y evitar al mismo tiempo que se concentren olores y humedad.
- Las mesas de trabajo deben tener una buena área y con una altura adecuada para el artesano. Para sentarse utilizar butacos que sean cómodos.
- Las herramientas de trabajo, ubicarlas en un sitio donde se puedan coger fácilmente y al mismo tiempo estén organizadas.
- Destinar un espacio para almacenar la materia prima, los insumos y los artículos elaborados.
- Utilizar elementos de protección como tapa bocas y petos o delantales.
- Tener a la mano un botiquín de primeros auxilios y un extintor.

➤ Selección de Materia Prima e Insumos

- La materia prima el cuero, se consigue especialmente en las curtiembres del barrio San Benito y en el barrio Restrepo. Los insumos en el barrio Restrepo, Siete de Agosto y en algunas partes del centro de la ciudad entre otros.

- Para la selección del cuero es importante tener en cuenta que no presente imperfecciones muy profundas como cortes, marcas ocasionadas por picadura de animales o roces con elementos punzantes.
- Los cueros más utilizados por los artesanos son de curtición al cromo, vegetal y mixta.
- La curtición de los cueros debe ser de óptima calidad, flexibles, resistentes, acabados homogéneos.
- Si utiliza cueros de curtición atravesada verificar al hacer los cortes el color haya traspasado del lado flor al lado carnaza.
- Al rozar la flor con un papel blanco no debe soltar color, sobre todo cuando se utiliza en artículos de marroquinería.

Los insumos deben ser de óptima calidad. Tintas y pegantes deben presentar una buena viscosidad, no deben estar secos y se debe revisar la fecha de vencimiento. Otra clase de insumos como hilos deben presentar una buena resistencia. Elementos para piezas estructurales que tengan las características adecuadas para su aplicación en cada artículo a elaborar.

➤ Almacenamiento de Materia Prima e Insumos

- EL espacio en donde se guarden los cueros debe estar libre de humedad y altas temperaturas, de lo contrario podría causar hongos y manchas.
- Debe ser cubierto y cerrado. Alejado de sitios que emanen olores y puedan ser absorbidos por el cuero.
- Los cueros se deben guardar enrollados o colgados sobre un caballete, si van enrollados la flor debe ir hacia el interior, teniendo cuidado de no formar quiebres ni arrugas, si se colocan sobre un caballete se superpone haciendo contacto flor con flor y carnaza con carnaza.

- La posición de los rollos es en sentido horizontal sobre una superficie.
- Para cueros delgados, como la vaqueta, utilizada en la técnica de Encuadernación se almacenan los cueros colgándolos para evitar que se le formen arrugas o quiebres.
- El almacenamiento de los insumos como pegantes, tintas, soluciones, debe ser en sitios donde no estén expuestos al sol ni al exceso de luz, secos y de fácil acceso, deben conservarse bien tapados para evitar que se evaporen o se sequen.
- Los hilos se guardan empacados y los elementos estructurales como salpas, espumas, se les debe asignar un espacio adecuado libre de polvo.
- Elementos como cartulina, cartones, papel, se almacenan abiertos sobre superficies para evitar quiebres.

1.2.2.1.Preformado

Hacer elementos decorativos a través de una matriz de madera, fibra o metal buscando con el temple del cuero dar formas. Algunos artículos elaborados son bandejas, cuencos, estuches, cajas entre otros.

➤ Diseño y Moldes

Punto de partida para elaborar los artículos, de acuerdo a la forma que tenga cada diseño se selecciona una matriz adecuada y a partir de la misma

Se desarrollan los moldes de la parte interna y externa en el caso que lleve doble pieza de cuero.

➤ Selección de Materia Prima

Esta técnica se puede trabajar con talas, napas y cueros grasos de curtición atravesada. Las talas deben ser de curtido vegetal para que soporten la humedad tanto por la flor como por la carnaza. Algunas napas se pueden utilizar para preformado sin necesidad de

humedecerlas. Los cueros grasos durante el proceso de secado se deben aplicar secador para que sea parejo el proceso y así evitar que se manche la piel.

➤ Matriz

Son elementos en madera, fibra o metal

➤ Determinantes de Calidad

- El cuero seleccionado no debe tener imperfecciones sobre la flor.
- Utilizar pegantes y solventes de buena calidad para garantizar que no se despeguen las partes.
- La fibra debe tener el espesor indicado, de buena calidad para lograr la resistencia adecuada.
- Verificar que el cuero no presente manchas por no haber realizado un buen proceso de secado.
- El artículo no debe presentar imperfecciones en la forma.
- De los cortes depende un buen acabado y la aplicación de la tintas.

1.2.2.2. Tafilería

Arte de armar objetos con el cuero , los cuales llevan algunas estructuras internas para dar más rigidez y moldear mejor las formas ya sean cuadradas, circulares, cóncavas, convexas. El proceso de elaboración comprende acciones de corte, desbaste, pegue, armada, costuras a mano. Permite utilizar una gran variedad en clases de cuero y espesores. Se puede complementar con el decorado. Existe un tipo de cuero muy suave y delgado conocido como tafilete con el cual se pueden intervenir objetos en madera forrando, adornando una parte o en su totalidad con estos cueros finos.

Los productos característicos son de tipo utilitario y decorativo como estuches, cajas, revisteros, papeleras entre otros.

➤ Diseño y Moldes

El proceso de diseño va de la mano con las formas, tamaños y uso del artículo, estas a su vez dependen del tipo de matrices o estructuras, costuras, acabados y decorado a utilizar. Definiendo estas partes se procede a elaborar los moldes con todas las especificaciones necesarias. Algunos moldes se elaboran durante el proceso de armado, especialmente en elementos cilíndricos. Dependiendo del espesor de los materiales al ensamblarlos.

➤ Matrices

En el caso de utilizar matrices estas pueden ser en madera o materiales sintéticos como el pvc, lámina de aluminio entre otros.

Lijas

Para corregir y pulir los bordes se utilizan lijas de agua desde la N° 200 (grano grueso) hasta la N° 600 (grano delgado).

➤ Despiece y Corte

El despiece se inicia distribuyendo los moldes sobre el cuero. El corte para cueros muy delgados se debe tener especial cuidado por ser muy flexibles, puede variar la medida, importante que todo el despunte del filo de la cuchilla se apoye sobre el cuero y sujetarlo de tal manera que no se estire.

➤ Determinantes de Calidad

- Cueros seleccionados, sin imperfecciones sobre la flor.
- Precisión en los cortes.
- Medidas exactas, se puede presentar que las partes no encajen bien, si se alteran las medidas.
- Las costuras deben estar alineadas y con buena tensión.
- El pegue entre las partes debe verse compacto.
- En los bordes no deben presentar residuos de pegante.
- El acabado en los bordes uniforme, la tinta debe cubrir bien”.(Referencial de Cuero)

1.3.CONVOCATORIA A ARTESANOS

De los 300 artesanos atendidos en el convenio” Fortalecimiento al Emprendimiento del Artesano de Bogotá D.C. Preservando su Identidad Cultural”, los diseñadores a cargo de los diferentes oficios realizan una preselección de 9 artesanos inscritos y que cumplen las características del programa de sello de calidad con los cuales se formaliza una primera reunión con el fin de presentarles el programa de Sello de Calidad “Hecho a Mano”, las ventajas y beneficios del sello a nivel comercial, también para conocer el trabajo y evaluar los productos tanto en la técnica empleada como en la calidad de los productos y materiales.

1.4.POSTULADOS ENTREGA CERTIFICACION SELLO DE CALIDAD "HECHO A MANO" LAB. BOGOTA

	OFICIO	TECNICA	ARTESANO
1	CUERO	PREFORMA	LUZ EDITH MANZANO
2	CUERO	PREFORMA	NOE RODRIGUEZ
3	CUERO	PREFORMA	MARIA CRISTINA PINZON
4	JOYERIA	ARMADO Y CADENERIA	ORLANDO ROZO ROJAS
5	JOYERIA	ARMADO	CATERINE ARIZA
6	JOYERIA	ARMADO	CLARA LIGIA FORERO
7	JOYERIA	ARMADO	MIGUEL ANGEL TILAGUY
8	JOYERIA	ARMADO	VANNESA GARCIA MELO
9	JOYERIA	ARMADO	OSVALDO GALEANO

1.5. PRESENTACION E INDUCCION DE “SELLO DE CALIDAD”

Se citó a los artesanos pre-seleccionados y se realizó la presentación del programa de Sello de Calidad “Hecho a Mano” por parte del diseñador Andrés Roa y las diseñadoras encargadas, con la asistencia de 20 artesanos de los oficios de tejido en dos agujas, joyería y trabajo en cuero; esto con el fin dar a conocer los parámetros del programa, los beneficios que adquieren con dicha certificación, el tiempo de duración del sello y como mantener vigente el certificado.

Adicionalmente se les inculco no solo sobre los beneficios obtenidos, sino también, el proceso que se lleva conjuntamente entre Artesanías de Colombia e ICONTEC, donde se analizan y estudian los resultados obtenidos para una posterior aprobación, la cual generara la firma de un contrato a tres años entre el Artesano y Artesanías de Colombia con un estrecho seguimiento de las normas de calidad realizado por ICONTEC.



Inscripción programa Sello de Calidad “Hecho a Mano”. Imagen: DI. Gabriela Oliva.

Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.

1.6. DIAGNOSTICO Y EVALUACION DE LA UNIDAD PRODUCTIVA

Se realiza una reunión con los 9 artesanos seleccionados y se diligencia el formato de evaluación de la unidad productiva con el fin de conocer el trabajo, la técnica usada, los materiales e insumos empleados en el desarrollo de las piezas y los proveedores para determinar la calidad de los productos.

Con la información de la evaluación se verifico si los artesanos cumplían con los requisitos y parámetros para el otorgamiento del sello de calidad “Hecho a Mano” según el referencial Nacional de Joyería y el referencial para oficios en cuero.

Se tuvo en cuenta los siguientes requisitos:

Específicos

- Ubicación.
- Tradición.
- Oficio y técnica utilizada.

Producción

- Herramientas.
- Equipos.
- Número de Personas.
- Determinación de unidades productivas.

Ciclo Productivo

- Caracterización.
- Tipificación de las materias primas.
- Identificación de todo el proceso productivo
- Proceso de la elaboración del producto con todo sus acabados.

Procura

- Análisis de proveedores.
- Consecución de insumos

Comercialización

- Venta y distribución.
- Medios de promoción.
- Catálogos.
- Páginas web.
- Clientes.
- Medios de distribución.
- Ferias y Eventos Regionales y Nacionales
- Empaque y embalaje

1.7.DEFINICION DE LOS ARTESANOS POSTULADOS

Después de realizar la evaluación de la técnica de trabajo de cada artesano reflejada en su producto se escogen 14 artesanos, 8 de tejido en dos agujas, 5 de joyería y 1 de oficio en cuero, teniendo en cuenta las condiciones del programa para ser evaluados por ICONTEC.

Con este fin se realizó una presentación en Power Point, donde se expusieron los motivos por los cuales fueron seleccionados y aquellos que no fueron favorecidos las razones por la cuales no fueron nominados:

Artesano: Noé Rodríguez

Técnica: Preforma **Oficio:** Cuero

Materia Prima: Cuero

Concepto Técnico:

Materia prima de calidad

Excelente manejo de material

Buenos cortes y costuras

Buenos acabados naturales

Conocimiento del proceso productivo

Artesano: Orlando Rozo

Técnica: Armado y Cadenería **Oficio:** Joyería

Materia Prima: Plata y cobre

Concepto Técnico:

Materia prima de calidad

Excelente manejo de material

Buenos acabados

Artesano: Miguel Angel Tilaguy

Técnica: Armado **Oficio:** Joyería

Materia Prima: Plata ley 950, madera

Concepto Técnico:

Materia prima de calidad

Excelente manejo de material

Buen ensamble de materiales

Buenos acabados

Artesano: Osvaldo Galeano

Técnica: Armado **Oficio:** Joyería

Materia Prima: Plata ley 925

Concepto Técnico:

Materia prima de calidad

Excelente manejo de material

Buenos acabados

Engaste de piedras

Artesano: Clara Ligia Forero:

Técnica: Armado

Oficio: Joyería

Materia Prima: Plata ley 925

Concepto Técnico:

Materia prima de calidad

Excelente manejo de material

Buenos acabados

Artesano: Caterine Ariza

Técnica: Armado **Oficio:** Joyería

Materia Prima: Plata 925

Concepto Técnico:

Materia prima de calidad

Excelente manejo de material

Buenos acabados

Artesano: Vannesa García

Técnica: Armado **Oficio:** Joyería

Materia Prima: Plata 950

Concepto Técnico:

Materia prima de calidad
Excelente manejo de material
Buenos acabados

Artesano: Luz Edith Manzano

Técnica: Preforma **Oficio:** Cuero

Materia Prima: Cuero

Concepto Técnico:

Materia prima de calidad
Excelente manejo de material
Buenos acabados naturales

Artesano: Noé Rodríguez

Técnica: Tafilería **Oficio:** Cuero

Materia Prima: Cuero

Concepto Técnico:

Materia prima de calidad
Excelente manejo de material
Buenos cortes y costuras
Buenos acabados naturales

Artesano: María Cristina Pinzón

Técnica: Preforma **Oficio:** Cuero

Materia Prima: Cuero

Concepto Técnico:

Falta mejorar en corte y acabados
Las costuras están montadas y los hilos se ven sueltos
Los remaches dejan marcas en el cuero

1.8. INSCRIPCIÓN A CERTIFICADO DE CALIDAD “HECHO A MANO”

Se realiza una reunión por oficio de joyería y trabajo en cuero con los artesanos seleccionados con el fin de hacer la inscripción al programa Sello de Calidad “Hecho a Mano”, se diligenciaron los formularios respectivos de Inscripción de Artesanos para ser presentados por Artesanías de Colombia a ICONTEC, y así nominarlos al Sello de Calidad.

1.8.1. Presentación y contenidos de los Referenciales

Con el fin de capacitar a los artesanos en las auditorias del Sello de Calidad se realizaron varias presentaciones en MS Power Point, donde se explica detalladamente todo el referencial de joyería y el referencial de trabajo en cuero respectivamente y se les explica todo lo que deben tener en cuenta en su trabajo como los materiales e insumos deben ser de buena calidad, los acabados de sus productos deben ser óptimos y también verificar las condiciones de sus espacios y puestos de trabajo.

1.8.2. Determinantes de calidad

1.8.2.1. Determinantes de calidad en Joyería

- La materia prima y los insumos utilizados deben ser de óptima calidad
- El proceso de diseño y de armado deben corresponder a su condición de hecho a mano
- La soldadura debe ser de buena calidad y se pule evitando los excesos
- La soldadura debe unir las piezas mas no rellenar espacios y debe ser del mismo tono de la pieza
- Los broches o cierres deben estar perfectamente terminados y pulidos de manera que no afecten la belleza y buen acabado de la joya.
- La pieza no debe presentar rayas y/o defectos.
- La pieza debe ser de fácil manejo para el cliente.
- El quilate o ley que maneje el artesano debe corresponder al anunciado en la factura

de venta o al mercado en las piezas.

- Las piedras engastadas deben quedar bien sujetas y limpias de sobrantes de metal.
- La pieza se debe entregar en su empaque especial de acuerdo con la imagen del taller o la empresa, incluyendo instrucciones de cuidado y/o mantenimiento de la pieza y datos de contacto con la empresa.

1.8.2.2. Determinantes de calidad en trabajo en cuero

Tafiliería

- Los cueros seleccionados deben estar sin imperfecciones sobre la flor.
- Se debe ser precisos en el corte de la pieza
- Manejar medidas exactas, se puede presentar que las partes no encajen bien, si se alteran las medidas.
- Las costuras deben estar alineadas y con buena tensión.
- El pegue entre las partes debe verse compacto.
- En los bordes no deben presentar residuos de pegante.
- El acabado en los bordes uniforme, la tinta debe cubrir bien.

Preformado

- El cuero seleccionado no debe tener imperfecciones sobre la flor.
- Utilizar pegantes y solventes de buena calidad para garantizar que no se despeguen las partes.
- La fibra debe tener el espesor indicado, de buena calidad para lograr la resistencia adecuada.
- Verificar que el cuero no presente manchas por no haber realizado un buen proceso de secado.
- El artículo no debe presentar imperfecciones en la forma.
- De los cortes depende un buen acabado y la aplicación de la tintas.

1.8.3. Determinantes de calidad en sus puestos de trabajo

Parámetros que identifican los riesgos y prevención que deben tener en sus puestos de trabajo para el mejoramiento de sus etapas de producción y obtener calidad total.

Cinco Estrategias de Seguridad

- Selección.
- Orden.
- Mantenimiento.
- Limpieza.
- Autodisciplina.

En la presentación se resaltó sobre aspectos importantes a tener en cuenta:

- Enfoque correctivo, resaltando la importancia de tener avisos preventivos para evitar accidentes.
- Espacios adecuados de trabajo
 - Ubicación: preparar el sitio de trabajo con un área mínima de 3 metros cuadrados.
 - Iluminación: trabajar en lo posible con luz natural cerca de una ventana, en caso de no existir usar luz artificial blanca fluorescente.
 - Ventilación: en caso de usar, disolventes, tinturas, abrasivos abrir ventanas o disponer de un extractor.
 - Utilización de mascarillas de protección en ambientes con alta polución originada de su actividad
- Almacenamiento
 - Clasificación de los materiales
 - Almacenar en sitios de fácil acceso
 - Aislamiento de riesgos
- Electricidad

- Es importante asegurar periódicamente el buen funcionamiento de cables, tomas, interruptores y máquinas, evitar la sobrecarga de los equipos.
- Ruido
 - Aislar el sitio de trabajo de ruidos que generen distracción
- Entornos laborales agradables.
- Prevención de accidentes,
 - Uso de herramientas adecuadas
 - Almacenamiento de herramientas en lugares adecuados
 - Limpieza en sus trabajos y áreas de trabajo.
 - Protección personal con uniformes y equipos necesarios para su protección.
 - Horarios de trabajo para el buen desempeño de sus funciones.
- Postura
 - Posiciones correctas para sus puestos de trabajo
 - Pausas activas para el buen desarrollo de su trabajo.

Ver Anexo 7 Presentación PPT “Determinantes de Calidad en sus Puestos de Trabajo”.

1.9.VALIDACION REFERENCIAL DE JOYERIA

Esta reunión se realizó con la diseñadora Leyla Molina y el diseñador Andrés Roa del programa de Sello de Calidad “hecho a Mano” y los 5 artesanos del oficio de joyería, donde se realizó la lectura completa del referencial, se aclararon dudas sobre combinación de técnicas y materiales en el desarrollo de los productos y se toma nota de aspectos a tener en cuenta para validar en el documento.

Se les explica a los artesanos como sería la visita del auditor de ICONTEC y la verificación del trabajo del artesano, se recalca que la persona inscrita debe ser quien elabora los productos y que el proceso debe ser hecho a mano.

En el capítulo 1.2. Preparación de la materia prima, se hace la anotación sobre nuevos materiales con los que se trabaja como son los importados de EE.UU, Canadá e Italia, como el cobre, magic Green y ligas legor, ceras de inyección y revestimientos para casting.

Una vez finalizada la validación del referencial la artesana Vannesa García Melo con c.c. 53.014494 se retira del programa por motivos personales.

Ingresa la artesana Luz Edith Manzano c.c. 52.584.434 de oficio en cuero, técnica preforma.

1.10. VISITA A TALLERES PRODUCTIVOS

El objetivo de las visitas a las unidades productivas de los artesanos es visualizar y evaluar las condiciones locativas, realizar los correctivos pertinentes y hacer las adecuaciones necesarias con el fin de cumplir con las exigencias y normativas de los referenciales de calidad del programa sello de calidad “Hecho a Mano” que mejorara la condición laboral del artesano y productiva del taller.

- Taller Osvaldo Galeano

Oficio Joyería

El taller cuenta con bastante ventilación y buena iluminación para trabajo en el día, las mesas de trabajo cuentan con buena área y altura adecuada, los butacos son ergonómicos y están a la altura del artesano, las herramientas están organizadas lo que facilita el uso y agiliza el proceso productivo, se cuenta con espacio especial para la materia prima y los insumos, se hacen recomendaciones de:

- Marcación de las áreas de trabajo
- Señalización industrial

- Dotar de elementos de seguridad industrial como el botiquín y extintor de incendios que deben estar a la mano y en lugar visible para casos de emergencia.
- Dotar de elementos de protección personal y hacer uso de ellos.
- Se recomienda el uso de la seguridad industrial en materia ambiental, minimizar la emisión de gases contaminantes o productos que puedan ser tóxicos para la flora y fauna cercana al taller.



Taller Osvaldo Galeano. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Osvaldo Galeano. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Osvaldo Galeano. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Osvaldo Galeano. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.

- Taller Orlando Rozo

Oficio Joyería

El taller es organizado, falta iluminación, cuenta con una ventana como única fuente de luz, las mesas de trabajo cuentan con buena área y alturas adecuadas, las herramientas no están organizadas lo que retrasa los procesos productivos, cuenta con espacio especial para fundición con buena ventilación, se recomienda:

- Organizar y marcar las áreas de trabajo

- Organizar los insumos y materia prima
- Se recomienda organizar las herramientas y equipos de trabajo
- Se recomienda mejorar la iluminación de la habitación
- Contar con los elementos de seguridad industrial en lugar visible y la mano en caso de emergencia, un botiquín de primeros auxilios y un extintor.
- Dotar de elementos de protección personal y hacer uso de ellos.
- Se recomienda el uso de la seguridad industrial en materia ambiental, minimizar la emisión de gases contaminantes o productos que puedan ser tóxicos para la flora y fauna cercana al taller.



Taller Orlando Rozo. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Orlando Rozo. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Orlando Rozo. I Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Orlando Rozo. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.

- Taller Clara Forero

Oficio Joyería

Es un taller muy bien iluminado con luz natural, con buena ventilación, las mesas de trabajo, los butacos y sillas cuentan con la altura adecuada, procesos y espacios muy organizados lo que agiliza los procesos productivos, la herramienta se encuentra organizada y a la mano, cuenta con espacios especiales para insumos y materia prima así como para los residuos, se recomienda:

- Marcar las áreas de trabajo

- Contar con los elementos de seguridad industrial como el extintor y el botiquín para emergencias
- Dotar de los elementos de protección personal y hacer uso de ellos.
- Se recomienda el uso de la seguridad industrial en materia ambiental, minimizar la emisión de gases contaminantes o productos que puedan ser tóxicos para la flora y fauna cercana al taller.



Taller Clara Forero. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Clara Forero. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Clara Forero. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.

- Taller Miguel Tilaguy

Oficio Joyería

Es un taller iluminado, con poca ventilación, las mesas de trabajo y los butacos cuentan con la altura adecuada para el óptimo trabajo, las herramientas están muy bien organizadas lo que facilita el proceso productivo, cuenta con espacios definidos para la materia prima y los insumos, así como también para los desechos, se recomienda:

- Marcar las áreas de trabajo
- Contar con los elementos de seguridad industrial como el extintor y el botiquín para emergencias
- Dotar de los elementos de protección personal y hacer uso de ellos.



Taller Miguel Tilaguy. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Miguel Tilaguy. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Miguel Tilaguy. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Miguel Tilaguy. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.

- Taller Noé Rodríguez

Oficio trabajo en cuero

Es un taller con poca iluminación y ventilación, tiene varias máquinas para el desarrollo de otros oficios lo que reduce el área de trabajo, las mesas cuentan con la altura adecuada para el trabajo, no cuenta con butacos, no hay vías fáciles de acceso a las estanterías de productos terminados ni a la materia prima, está saturado de productos y de máquinas, lo que dificulta el proceso productivo, el exceso de material, maquinas genera un caos visual.

Se recomienda:

- Organizar el taller por oficios desarrollados
- Marcar las áreas de trabajo
- Organizar las máquinas de acuerdo al proceso productivo
- Crear rutas de acceso a las máquinas en los proceso productivos
- Definir espacios de materia prima y producto terminado
- Contar con elementos de protección personal

- Dotar de elementos de seguridad industrial como extintor y el botiquín para emergencias.
- Se recomienda el uso de la seguridad industrial en materia ambiental, minimizar el uso de productos que puedan ser tóxicos para la flora y fauna cercana al taller.



Taller Noé Rodríguez. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Noé Rodríguez. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Noé Rodríguez. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Noé Rodríguez. I Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.

- Taller Luz Manzano

Oficio trabajo en cuero

Es un taller con buena iluminación y ventilación, las mesas de trabajo cuentan con alturas adecuadas, las herramientas están en estantería, los espacios de trabajo están ubicados en

lugares diferentes lo que genera que el proceso productivo tome más tiempo del necesario, en el patio se encuentra la zona de pegado, en el comedor una mesa adecuada con los materiales para el armado de las piezas y los insumos en otro lugar, se recomienda:

- Organizar el taller de manera que se optimicen el proceso productivo
- Almacenar la materia prima en estantes para que no se marque
- Contar con los elementos de seguridad industrial como el botiquín y el extintor para emergencias
- Dota y hacer uso de elementos de protección personal.
- Se recomienda el uso de la seguridad industrial en materia ambiental, minimizar el uso de productos que puedan ser tóxicos para la flora y fauna cercana al taller.
-



Taller Luz Manzano. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Luz Manzano. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.





Taller Luz Manzano. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Noviembre 2017. Artesanías de Colombia.



Taller Luz Manzano. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Artesanías de Colombia.

Noviembre 2017. Bogotá. Artesanías de Colombia.

2. REGISTRO FOTOGRAFICO DEL PRODUCTO DESARROLLADO PARA SELLO DE CALIDAD

Artesano	Producto
Miguel Tilaguy	
Clara Forero	

Oswaldo Galeano



Orlando Rozo



Noé Rodríguez





**BOGOTÁ
MEJOR
PARA TODOS**

SECRETARÍA DE DESARROLLO ECONÓMICO

MINCOMERCIO
INDUSTRIA Y TURISMO



Luz Manzano



3. APOYO EN LA FERIA EXPOARTESANIAS 2017

En el desarrollo del proyecto está apoyar la comercialización de los productos de los artesanos y Expoartesánias es una plataforma internacional que proyecta los mejores trabajos desarrollados a nivel nacional.

Para los artesanos tener sus productos en exhibición en estos espacios ya es ganancia ya que se escoge lo mejor de lo mejor en los diferentes comités de diseño.



Montaje Expoartesánias. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Diciembre 2017. Artesanías de Colombia.



Montaje Expoartesanías. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Diciembre 2017. Artesanías de Colombia.

4. OTORGAMIENTO SELLO DE CALIDAD “HECHO A MANO”

Una vez finalizado el apoyo a los artesanos en la validación del referencial y las visitas a las unidades productivas y realizados los ajustes pertinentes, se espera la inspección de los técnicos de ICONTEC para la validación de las técnicas artesanales y la respectiva entrega de los sellos de calidad “Hecho a Mano” a quienes cumplan con los requisitos de los referenciales de sello de Calidad “Hecho a Mano” en el marco de la feria de Expoartesanías 2017.



Sello de Calidad “Hecho a Mano”. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Diciembre 2017.

Artesanías de Colombia.



Sello de Calidad “Hecho a Mano”. Imagen: DI. Gabriela Oliva. Bogotá, Diciembre 2017.
Artesanías de Colombia.

CONCLUSIONES

Mediante la aplicación de los referenciales de Joyería y de trabajo en cuero se logran diversos avances de calidad tanto en los procesos productivos como en la calidad de los productos desarrollados dentro de los talleres artesanales lo cual lleva un alto compromiso por parte de los artesanos.

La correcta utilización y aprovechamiento de las herramientas, maquinaria, el uso de materias primas e insumos de calidad es de vital importancia para el otorgamiento del sello de calidad “Hecho a Mano” así como también para el progreso y crecimiento de los talleres artesanales, es por esto que el estudio y análisis de los referenciales para cada oficio es necesario para conocer las directrices pactadas entre Artesanías de Colombia e ICONTEC.

La socialización y validación de los referenciales con los artesanos postulados juega una parte muy importante y significativa dentro del proceso de obtención del sello de calidad “Hecho a Mano” ya que se conocen las normas aprobadas y se tiene claridad del objetivo de cada proceso así como las actividades y funciones que lo conforman y facilita el hallazgo de las fallas y métodos diferentes que se desarrollan, permitiendo de esta manera estudiar el proceso productivo de forma más precisa y detallada y actuar de forma eficaz.

Para el artesano contar con el sello de calidad “Hecho a Mano” puede derivar de igual forma en el incremento de rentabilidad y posicionamiento de la marca frente a sus competidores, mejorando sus niveles productivos, es por esto que se debe conservar la calidad de los productos brindados a sus clientes y permitiendo así el crecimiento de su mercado.

De acuerdo a las directrices del programa de Sello de Calidad “Hecho a Mano” se escogieron a los mejores artesanos inscritos en el proyecto “Fortalecimiento al Emprendimiento del Artesano de Bogotá D.C. preservando su Identidad Cultural”. Los



artesanos convocados reconocen con satisfacción la postulación al sello de calidad que les brinda el proyecto y se fijan metas para cumplir este objetivo y mantener las características de trabajo en sus productos y de esta manera conservar su certificación.

BIBLIOGRAFIA

- http://www.artesantiasdecolombia.com.co:8080/PortalAC/C_proyectos/sello-de-calidad-hecho-a-mano_1487
- Referencial Nacional de Oficios en Cuero, Artesanías de Colombia
- Referencial Nacional de Joyería, Artesanías de Colombia
- Documento “Sello de Calidad Hecho a Mano”