



Ministerio de Desarrollo Económico
artesanías de Colombia s.a.



**Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica
de La Chamba, Tolima”**

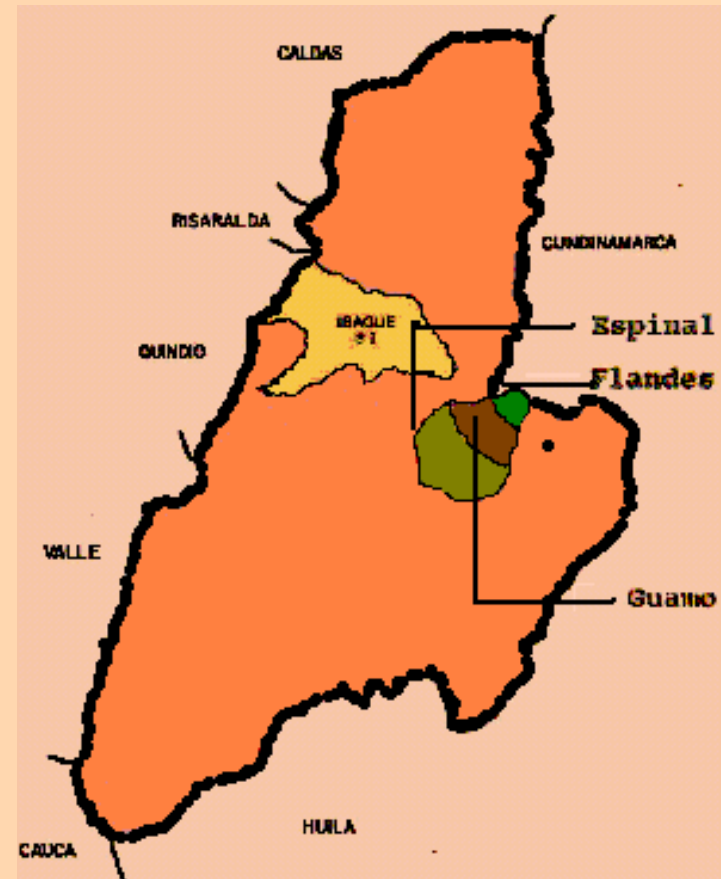
Bogotá, D.C., marzo de 2002

Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica de La Chamba, Tolima”

Ubicación geográfica

Cobertura específica:

- Población 3 Municipios:
12.100 habitantes.
- 1.300 ceramistas: 10 %
- 284 talleres
- 70% mujeres cabeza de hogar.
- 12% sin educación formal.
- 70% con primaria completa.
- 89 % propietarios de vivienda.
- 21 % sin servicios públicos.



- Mapa del Tolima

Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica de La Chamba, Tolima”

MICROEMPRESAS Y PRODUCTOS

Valores Agregados: Diseño, Cultura, Acabados y Color.

Producción:

- **Basada en** relaciones de parentesco.
- **Mujer:** Rol principal.

Tecnología:

- 89% utiliza la mano o herramientas simples.
- 6% emplea herramientas y máquinas.



Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica de La Chamba, Tolima, y zona de influencia”

Compromisos del Eslabón de la producción



Apoyo Institucional :

ONUDI, Cámara de Comercio, DANSOCIAL, SENA, Municipios, universidades.

Objetivo:

Consolidar los eslabones de la **Minería, Producción y Comercialización**, con Asistencia Técnica para el mejoramiento de eficiencia y calidad y el desarrollo organizacional y de la gestión comercial

Metodología:

Transferencia tecnológica a partir de talleres piloto.

Cobertura: 142 artesanos

Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica de La Chamba, Tolima”

APOYO INSTITUCIONAL:



ONUUDI, Cámara de Comercio, DANSOCIAL, SENA, Municipios, universidades.

Objetivo:

Consolidar los eslabones de la **Minería, Producción y Comercialización**, con Asistencia Técnica para el mejoramiento de eficiencia y calidad y el desarrollo organizacional y de la gestión comercial

Metodología:

Transferencia tecnológica a partir de talleres piloto.

Cobertura: 142 artesanos

Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica de La Chamba, Tolima”

ESLABON MINERO:



Problema:

- Explotación individual, sin manejo sostenible.
- Inexistencia de cálculo de reservas.
- Desconocimiento de caracterización de físico-química de arcillas.

Solución:

- Plan de manejo sostenible de minas.
- Microempresa de explotación minera.
- Proveeduría permanente de pasta cerámica homogénea
- Planeación productiva.

Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica de La Chamba, Tolima”

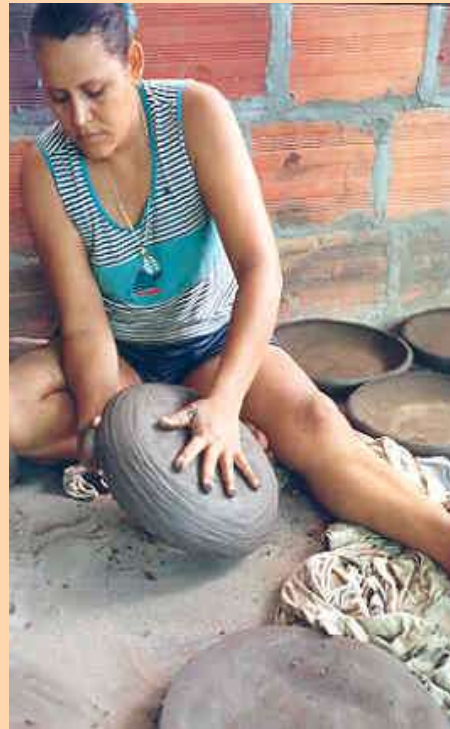
ESLABON DE PRODUCCIÓN: PROCESO DE MOLDEO

Problemática: Falta de ergonomía.

- Postura inadecuada: dolores lumbares, de espalda, piernas y rodillas.
- Desorganización del taller-vivienda.
- Baja autoestima: trabajo sobre el piso.

Solución: Dotación de 50 puestos de trabajo ergonómicos

- Desaparición de dolores.
- Mejor organización y aseo del taller e higiene personal.
- Levantamiento de autoestima.
- Mayor comodidad y eficiencia



Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica de La Chamba, Tolima”

ESLABON DE PRODUCCIÓN: PROCESO DE MOLDEO

Problemática: Ineficiencia de moldeo.

- Más esfuerzo físico.
- Discos de arado o “guías” inestables y lentos.

Solución: Dotación de 50 tornetas.

- 100% más rápida.
- Más funcional: utilizable en 90% de los procesos.
- Incremento del 57% en eficiencia de moldeo: antes 13 cazuelas v.s. después 30 cazuelas.
- Más estable: cortes de rebabas más parejos.



Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica de La Chamba, Tolima”

ESLABON DE PRODUCCIÓN: PROCESO DE BRUÑIDO



Problema: Bruñido manual con piedras semipreciosas.

- Inversión de 45' tiempo promedio por pieza.
- Dolencias carpianas.



Solución: Diseño y elaboración de 20 prototipos de bruñidoras en poliéster.

- Puesta a prueba de prototipos.
- Más ergonomía y versatilidad.
- Mayor cobertura de área.

Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica de La Chamba, Tolima”

ESLABON DE PRODUCCIÓN: PROCESO DE SECADO

Problema: Secado de piezas al sol sobre el suelo, a 28°C.

- Sin control de humedad.
- Factor climático determinante.
- Rotura de piezas por tráfico de animales.
- Desorganización del taller.

Solución: Diseño y construcción de secador de piezas en guadua y zinc.

- Aprovechamiento del calor-ambiente.
- Incremento de temperatura a 40 °C.
- Control de humedad y temperatura.
- Más funcional: secado intermedio y final.
- Menores riesgos de rotura.
- Capacidad: 1.200 productos.



Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica de La Chamba, Tolima”

ESLABON DE PRODUCCIÓN: PROCESOS DE COCCIÓN Y NEGREADO



Problema: Ineficiencia de la cocción.

- Hornos a leña.
- Ineficiencia térmica por pérdida de calor.
- Temperatura máxima 750°C.
- Contaminación y deforestación.
- Control de temperatura al ojo.
- Riesgo de quemaduras.

Solución: Diseño y construcción de horno a gas, en ladrillo refractario, con carro-puerta para negreado.

- Temperatura a 1.100°C y controlada.
- Más económico y no contamina.
- Funcionamiento independiente del clima.
- Mayor seguridad para el hornero.
- Mayor resistencia mecánica de piezas.
- Más experimentación.

Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica de La Chamba, Tolima, y zona de influencia”

INTERVENCION ORGANIZACIONAL

Problema:

- Baja capacidad de gestión empresarial.
- Paternalismo.
- Liderazgos individualistas.
- Informalidad organizativa

Solución:

- Fortalecimiento de cooperativa.
- Organización de precooperativa minera.
- Incremento de capacidad de gestión empresarial.
- Empoderamiento.



Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica de La Chamba, Tolima”

ESLABON DE COMERCIALIZACION: DISEÑO Y DESARROLLO DE PRODUCTOS



Problemas:

- Oferta no estructurada desde la demanda.
- Valores agregados desapercibidos.
- Bajo posicionamiento del producto.
- Desatención de nuevos nichos de mercado.
- Depreciación del producto (cazuelas).

Soluciones:

- Diseño como valor agregado.
- Nuevos productos para nuevas demandas.
- Mejor posicionamiento del producto.
- Mayor utilidad para el productor.
- Revolución del precio a través del diseño (nuevos productos)

**Proyecto “Desarrollo de la cadena de la cerámica
de La Chamba, Tolima”**

ESLABON DE COMERCIALIZACION: SELLO HECHO A MANO

Problema:

- **Desconocimiento del valor artesanal del producto.**
- **Falta de estímulos a la exportación.**
- **Necesidad de conseguir nuevos clientes y mercados**

Solución:

- **Sello Hecho a Mano para 5 talleres piloto en convenio con ICONTEC.**
- **Cero aranceles para exportación.**
- **Creación de cultura de la calidad**