

**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONÓMICO
ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE
SENA - FONADE
OFICINA DE DISEÑO**

**ASESORÍA EN DISEÑO Y DESARROLLO DE NUEVOS
PRODUCTOS EN
CERÁMICA
PITALITO, HUILA**

D.I. ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ

BOGOTÁ D.C MAYO 21 DE 2001

**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONÓMICO
ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE
SENA - FONADE
OFICINA DE DISEÑO**

**ASESORÍA EN DISEÑO Y DESARROLLO DE NUEVOS
PRODUCTOS EN
CERÁMICA
PITALITO, HUILA**

**Cecilia Duque
Gerente General**

**Ernesto Orlando Benavides
Subgerente Administrativo y Financiero**

**Luis Jairo Carrillo Reina
Subgerente de Desarrollo**

**Lyda del Carmen Díaz López
Directora Oficina de Diseño**

**Aser Vega, María Gabriela Corradine, Neve Herrera
Coordinadores Regionales**

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA - FONADE

**Alejandro Rincón Díaz
Asesor en Diseño**

BOGOTÁ D.C MAYO 21 DE 2001

1. Antecedentes

El municipio de Pitalito en el departamento del Huila es uno de los más importantes de la región en el oficio de la cerámica. se destaca por el manejo del color y la forma en objetos decorativos y souvenir con acabados en vinilo y esmalte doméstico.

En los años recientes no se había hecho ninguna asesoría orientada hacia el desarrollo de nuevos productos; en el último trimestre el año 2000 se desarrolló en la comunidad un diagnóstico sobre la situación del oficio y las condiciones de los talleres, en los que se detectaron fallas e insuficiencias en algunos de los procesos de producción, especialmente en el proceso de cocción.

Los artesanos de esta localidad comercializan sus productos de manera directa en sus propios locales ubicados en el mismo taller o en puntos de venta a la orilla de la carretera. los mas experimentados comercializan sus productos a través de ferias regionales en todo el país y en Expoartesanías.

En su gran mayoría los artesanos de Pitalito trabajan la técnica de vaciado en molde de yeso, y la chiva ha sido hasta ahora el producto más exitoso, se ha diversificado y ampliado la oferta de productos hacia otros objetos también de tipo decorativo, como los puestos de frutas, las canoas y las arcas de Noe.

El mercado de estos productos se ha visto disminuido en los últimos tiempos por el desgaste del producto y la saturación del mercado, lo que hace evidente la necesidad de desarrollar nuevos productos que retomen el rumbo y abran nuevos nichos de mercado.

Pitalito esta ubicada a 480 kilómetros de Bogotá, al sur del Huila y es la segunda ciudad en importancia del departamento.



2. Propuesta de diseño

En el diseño de la propuesta de productos, se tomo como referente el producto tradicional del Pitalito, sus formas y acabados, buscando utilizarlos en un objeto con identidad cultural y con un valor agregado como objeto utilitario.

De esta manera se tomaron la chiva y los puestos de frutas como punto de partida para el desarrollo de nuevos productos que, conservando las características del original, ofrezcan nuevas posibilidades en cuanto a color, tamaño y función. En esta primera etapa de desarrollo, se busca que el artesano se sienta identificado con el nuevo producto y lo apropie de manera inmediata, para que sea probado en el mercado regional.

Los productos desarrollados fueron para el ambiente de mesa y comedor intentando posicionar el producto de Pitalito como un objeto utilitario decorativo para ser usado en la mesa.

Como aporte al diseño se han dejado zonas del producto sin pintar dejando a la vista el color natural de la arcilla y las vetas que se forman en ella por acción del fuego en el horno, buscando crear una nueva identidad, donde los acabados naturales, como los engobes y los esmaltes, formen parte de la nueva imagen del producto, reafirmando su valor agregado y dándole un nuevo estatus dentro de los productos artesanales de cerámica.

Para el producto tradicional se propone mezclar el acabado natural de la cerámica con los colores primarios.

Como segunda propuesta y en asociación con artesanos que trabajan la guadua se desarrolló una vajilla para desayuno, en cerámica y guadua; completamente elaborada en torno, usando como acabado, esmalte transparente y azul, que generan un alto contraste. La guadua es usada como base en los pocillos, porta huevos y la azucarera y se propone también el uso del bambú para las asas de la cafetera y la cremera.

De esta manera se pretende dar un aire contemporáneo al producto, en el que se mezclan materiales distintos como la cerámica y la guadua en objetos utilitarios que armonizan por la sencillez de sus acabados y su diseño.

3. Producción

Proceso de Producción:

Para la producción de estos objetos se comienza con el amasado de la arcilla, este proceso tiene como propósito homogenizar la pasta y extraer las partículas de aire que se encuentran atrapadas dentro de la arcilla.

Durante este proceso también se agregan los aditivos que sean necesarios para asegurarse de que la pasta tenga mas plasticidad, resistencia al calor etc. Esto se puede lograr mediante la adición de talco, chamote, feldespatos entre otros.

Cuando se trata de vaciado en molde la arcilla líquida o barbotina, se debe colar para extraer de ella cualquier impureza que pudiera comprometer la calidad final del producto.

Torneado.

Primero se prepara una bola de arcilla con la masa suficiente para producir unas 5 piezas, luego se coloca en la mesa del torno y se centra con las dos manos, se continúa girando el torno y con la ayuda de los dedos se va dando forma a la pieza, teniendo en cuenta que la pieza debe ser un poco más grande, para que al secarse la arcilla el objeto tenga las dimensiones correctas. Las paredes también se dejan un poco más gruesas para el siguiente paso que es el de realizado.

Realizado.

Para este paso es importante que la pieza se halla secado en un 80% de esta manera se puede colocar de nuevo en el torno y usando espátulas se pule la superficie y se da la forma definitiva al objeto. Durante este proceso se añaden las asas y se hacen los decorados.

Después de realizar la pieza, se deja secar en un lugar seco y fresco, lejos del rayo directo del sol. Cuando la pieza esta completamente seca pasa al proceso de horneado.

Vaciado.

En este proceso lo primero es preparar el molde, este se cierra y asegura con bandas de caucho de manera que quede perfectamente cerrado y no permita que se escape de él la barbotina, luego se vierte la arcilla líquida hasta llenarlo completamente y se deja secar por espacio de 45 minutos o hasta que la arcilla se halla adherido a las paredes del molde, formando un espesor aproximado de 3 milímetros, luego se extrae del molde el sobrante de la barbotina y se abre el molde despacio, cuidando que la pieza no se quede atrapada dentro.

La pieza se pule con ayuda de espátulas y una esponja húmeda para retirar y borrar de ella los sobrantes que generalmente deja el molde. Después se deja secar a la sombra y cuando esta completamente lista se procede a la cocción.

Proceso de Cocción.

- Preparación del Horno: Limpieza y extracción de cenizas o desechos que pudieran haber quedado después de alguna quema anterior.
- Inspección interna y externa de las paredes, en busca de agrietamientos o desprendimientos de las paredes que pudieran ocasionar contratiempos o fugas de temperatura.

- En el caso de observar grietas o desprendimientos estos deben ser resanados con cemento y mortero refractarios o con una mezcla de chamote (residuo pulverizado de arcilla cocida) y pastas arcillosas (lo que se encuentre mas a disposición el momento).
- Ubicación de las piezas dentro del horno: Para este propósito se deben usar columnas y placas de material refractario (alumina, sílice, magnesio, o dolomita).
- Las placas y columnas deben ser preparadas antes de ser usadas. Se les debe limpiar cualquier residuo de anteriores quemas, que pudieran contaminar las piezas.
- En caso de que las placas tengan residuos de esmaltes o engobes imposibles de remover; estas deben ser cubiertas con una capa de Alumina en polvo disuelta en agua. Esta funciona como aislante e impide que las piezas se peguen a las placas durante la cocción.
- Para que la temperatura se distribuya de la manera mas uniforme posible dentro del horno, las piezas deben ser colocadas firmemente y de manera ordenada. Cuando se realice una quema de "bizcocho" (proceso de cocción a una temperatura aproximada de 800 grados centígrados) los productos pueden ser colocados unos sobre otros.
- En caso en que se estén aplicando engobes o esmaltes a los productos, estos no deben estar en contacto unos con otros, para evitar así, que se puedan pegar o dejar marcas.
- Se debe procurar hacer uso de todo el espacio disponible dentro del horno aprovechando al máximo su capacidad.
- Como la mayoría de estos hornos son de funcionamiento completamente manual no disponen de pirómetros o "thermocouples" (termo cuplas) que permitan la medición de la temperatura interna del horno, es recomendable para tal propósito hacer uso de los conos "Segger"; que son elementos elaborados con una mezcla de materiales cerámicos, con forma cónica de aproximadamente 7 cm de altura por 1.5 cm de diámetro en la base y que funcionan como indicadores de temperatura.
Existen varios tipos de estos conos y funcionan de la siguiente manera: De acuerdo a su composición los conos se funden a determinada temperatura doblándose hacia un lado (generalmente hacia delante) indicando que se ha alcanzado la temperatura máxima para la que fueron fabricados. De esta forma se puede saber a que temperatura aproximada, existe en el horno en ese momento. Ubicando una serie de tres o cuatro conos que fundan a distintas temperaturas, ejemplo: 400, 600 y 800 grados, montados sobre una base de arcilla y ubicados en un lugar visible desde el exterior del horno, funcionan como método de control de la temperatura interna del horno indicando con la fusión de cada uno de ellos la temperatura aproximada del horno.
- Una vez se halla cargado completamente el horno se verifica que los orificios de respiración y chimenea este despejados y permitan la libre circulación de los gases producto de la combustión y el aire.
- En algunos de estos hornos se debe cerrar parcialmente la puerta; esta tarea se realiza usando una mezcla de ladrillos, chamote y pastas arcillosas formando una pared.
- Acopio de la leña o carbón necesarios para la quema: El combustible que se vaya a utilizar durante el proceso de cocción, debe estar en un lugar próximo y de fácil

acceso al horno y en cantidad suficiente para garantizar la cocción ininterrumpida de los productos.

- La cocción comienza con el caldeo; que es el proceso en el que se incrementa la temperatura de una manera muy lenta, para que el agua que aun no se ha evaporado en las piezas lo haga. Durante este precalentamiento se debe estar muy atento a los cambios en la temperatura interna del horno, cuando este incremento es demasiado rápido algunas piezas se agrietan y explotan, debido a posibles burbujas que quedan atrapadas dentro de la arcilla. Para evitar estos inconvenientes se debe amasar muy bien la pasta antes de comenzar a trabajar con ella. Este primer paso demora entre una hora y media y dos horas.
- Después del caldeo la temperatura del horno debe seguir incrementándose mediante la adición de mas combustible; este proceso debe continuar por las siguientes dos o tres horas, dependiendo del tipo de arcilla con la que se este trabajando.
- Las cenizas y los sobrantes de la combustión de la madera se depositan al fondo de la hoguera; en caso de que sean demasiados e impidan la combustión del resto de la madera, estos se deben remover y hacer a un lado con una pala.
- El fuego debe ser constantemente avivado para proporcionar de la manera más eficiente posible calor al horno.
- Transcurridas aproximadamente 4 a 5 horas desde el comienzo de la quema, se comprueba mediante el método disponible que la temperatura este alrededor de los 850 grados centígrados (en el caso de la quema de bizcocho) y se procede a tapar todos los orificios de respiración del horno para que este conserve el calor; y se deja apagar el fuego.
- Las piezas deben permanecer dentro del horno el mayor tiempo posible o hasta que la temperatura haya descendido lo suficiente, como para que puedan ser extraidas del interior.
- Una vez la temperatura haya descendido lo suficiente; entre los 150 y los 80 grados centígrados se retiran las sobras de la quema de la puerta del horno y se extraen las piezas teniendo cuidado de no golpearlas o maltratarlas.
- No es recomendable extraer las piezas del horno, hasta que estas no se hayan enfriado lo suficiente y de manera natural. El choque térmico que se produce en la pieza al ser extraida del horno aún caliente, puede causar agrietamientos o rupturas en las piezas de cerámica; por esto la importancia de dejar enfriar el horno por si solo.
- Este choque térmico puede ser empleado para crear “artificios cerámicos” como el “Raku”, las cristalizaciones, el negreado y otros tipos de acabados alternativos para la cerámica, que se obtienen mediante los cambios bruscos de temperatura y la adición de materiales orgánicos que combustión han al contacto con la cerámica aún caliente y dejan su huella o penetran en el cuerpo de la arcilla creando efectos y dando color a las piezas.

Decorado de la Piezas.

En este paso existen dos posibilidades para el producto, una es el decorado en frío donde se utilizan pinturas a base de agua (vinilo) y a base de aceite (esmalte doméstico) estas pinturas se aplican manualmente con pincel.

La otra alternativa en el decorado es el uso de esmaltes o engobes, en el caso de los engobes, se deben aplicar cuando la pieza esta húmeda antes de la cocción y para los esmaltes vitrificados, se aplican con pincel dando dos capas para que cubra de manera uniforme, por último se someten a un nuevo proceso de cocción a una temperatura promedio de 1100 grados dependiendo del tipo de esmalte.

El proceso de producción de las piezas en guadua y bambú es el siguiente:

Primero se selecciona la guadua y el bambú, que deben estar secos para evitar que se abran o rajen con los cambios de temperatura, luego se corta la guadua del tamaño adecuado para realizar la pieza escogida y se pule por todas sus caras con lija para agua de los números 180, 240 360 y 400, hasta obtener una superficie lisa, en el caso de que el elemento lleve asas de bambú, éste se corta y pule de la misma manera y se ensambla a la guadua, con ayuda de tarugos o chazos de chonta o bambú y pegante para madera.

Por último, se utiliza cera de abejas con carnauba y trementina, esta mezcla se aplica con trapo y se brilla para darle el acabado final al producto.

Capacidad de Producción.

En las condiciones actuales de los talleres y con la mano de obra existente se pueden fabricar un promedio 180 piezas al mes.

Con el uso de mas moldes esta cantidad podría aumentar, otro factor importante en la capacidad de producción es el proceso de cocción, puesto que los hornos utilizados para tal efecto son en su mayoría de fabricación casera y su capacidad es muy reducida lo que impide mayores volúmenes de producción. El uso de un horno de mayores dimensiones, que utilice gas como combustible, es el mas recomendado para que sea utilizado por los artesanos.

Control de Calidad.

El control de calidad debe ser aplicado desde el comienzo, en la selección de la materia prima. Cumplir las normas de calidad en cada proceso es tarea que todos los artesanos deben comprender su importante en el desarrollo del oficio.

En la fabricación de modelos se debe hacer uso de todas las habilidades y destrezas necesarias para que la creación que resulte plasmada en la arcilla, pase de la manera más fiel posible al molde y de esta manera las copias que este molde reproduzca, sean verdaderos productos de calidad, capaces de competir en el mercado por su propuesta de valor agregado, diseño y funcionalidad.

El proceso de decorado se debe hacer con pinturas y esmaltes de excelente calidad, para que el resultado sea un producto de calidad y llamativo por sus acabados. La calidad y limpieza de los pinceles también contribuye al mejoramiento del proceso de decorado.

La ergonomía del puesto de trabajo y la organización del taller en áreas de trabajo, zonas de almacenaje de productos en proceso y materias primas, es un objetivo que todos los talleres deben tener. De esta manera se destinan espacios específicos para cada labor y el producto en proceso recorre un camino ordenado a través del taller, se aprovecha mejor el espacio y se pierden menos piezas en accidentes.

En los casos en los que el espacio es reducido y se debe emplear al máximo, las tareas que compartan procesos o instrumentos, se pueden asociar en un mismo espacio organizando. Se recomienda hacer uso de espacios independientes para almacenar herramientas o insumos.

Durante el proceso de cocción de las piezas se deben prever métodos de control de temperatura (conos segger o pirómetro) que le permitan tomar registro de la curva de temperatura mas adecuada para la cocción de la arcilla y el esmaltado de los productos.

En caso de los hornos de leña se debe usar siempre madera seca y mantener al final de la cocción una temperatura homogénea dentro del horno, garantizando de esta manera una cocción uniforme para todos los productos.

Proveedores.

Los proveedores de los productos desarrollados son los siguientes:

Guillermo Quimbayo Calle 20 # 13 sur 82 Pitalito Huila, teléfono: 0988 8362331

Jesús Antonio Bravo Calle 15 sur # 1 – 150 Pitalito Huila, teléfono: 0988 8364041

Luis Humberto Murcillo Calle 15 sur # 1 – 150 Pitalito Huila, teléfono: 0988 8364041

4. Comercialización

Mercados Sugeridos.

La comercialización de los nuevos productos debe hacerse en una primera instancia por el artesano con el objetivo de que sean probados en su mercado local, con sus clientes regulares y en las ferias artesanales de la región.

Las distintas ferias artesanales que se programan durante el año en todo el país son una excelente oportunidad para hacer negocios y contactos de mucho beneficio para el mercadeo de los productos y participando en ellas se abren nuevas fronteras para la comercialización y el intercambio de productos.

La vajilla de desayuno es un producto de características innovadoras que se presenta como una alternativa para el mercado de la decoración y el regalo y debe ser orientado hacia los consumidores de estratos altos donde se aprecia mas el valor agregado de los productos su calidad y su diseño. Un producto de estas características se puede exhibir en almacenes de

decoración y en almacenes de Artesanías de Colombia como parte de la decoración del ambiente comedor

En las ferias de Mano Facto y Expoartesanías también estará presente en prueba de mercado, como alternativa de decoración o regalo, para analizar su comportamiento y realizar las correcciones necesarias.

Algunas de estas piezas están en una etapa de desarrollo, donde se harán los ajustes necesarios de acuerdo con los resultados de las pruebas de mercado.

Propuesta de Imagen.

Para contribuir al posicionamiento y generación de valor agregado, es necesario el desarrollo de una imagen que represente al taller artesanal y al producto, como expresión de una cultura autóctona.

La imagen tiene varias alternativas de presentación, la primera es grabar en el fondo del objeto en bajo relieve, con un sello metálico o de madera que se presiona cuando la pieza esta aún húmeda.

La otra alternativa, es a manera de etiqueta de papel o cartón de 4 cm por 4 cm, en la que se imprimen litográficamente por una o por las dos caras, toda la información que sea necesaria. Esta etiqueta se une al producto a través de un hilo de fibra natural (algodón, yute, cabuya etc.)

La información que debe estar presente en el diseño de la imagen del producto es:

El logotipo del taller, información del producto (peso, color, tamaño y precio) e información del taller que lo fabrica (teléfono, dirección, e-mail, etc) e información que lo destaque como producto de origen artesanal completamente hecho a mano.

Propuesta de Empaque.

Como propuesta de empaque de estos productos se plantea el desarrollo de un empaque primario que proteja el producto durante su almacenamiento y transporte y que además, funcione como exhibidor para el producto en el punto de venta.

El mejor material para la construcción de este empaque es el cartón corrugado "C4" (referencia de Cartón de Colombia) que ofrece resistencia y estructura para que las piezas estén seguras y no sufran daño durante el transporte.

Las cajas deben llevar impresa la imagen del taller y deben tener información sobre su contenido y el sello de frágil en lugar visible

Para asegurar el producto dentro de su empaque se puede usar separadores de cartón o papel picado. Las cajas deben ser plegadizas para que se puedan almacenar hasta que se necesiten.

Propuesta de Embalaje.

Las cajas por su contenido frágil deben ser empacadas dentro de guacales de madera, que protejan el producto de los golpes y el peso de otras cajas durante el transporte. El precio del guacal y el empaque deben ser tenidos en cuenta en la fijación del precio.

Propuesta de Transporte.

Los productos de la región sur de departamento del Huila se han venido transportando tradicionalmente por carretera sin ningún inconveniente, gracias al buen estado de las vías del departamento, para agilizar mas los tiempos se puede transportar la mercancía hasta Neiva y desde allí hasta Bogota via aérea, desde donde se puede enviar a cualquier parte de Colombia y del extranjero.

CONCLUSIONES

El trabajo realizado con esta comunidad, fue una primera experiencia en la que aprendieron por igual los artesanos y el diseñador. Los resultados de diseño derivados de esta asesoría deben seguir su curso hasta lograr reconocimiento y posicionamiento del producto en el mercado.

Para seguir profundizando en el oficio de la cerámica, los artesanos deben hacer un control más estricto de todos los procesos de producción y trabajar con acabados naturales para sus productos como alternativa de diseño frente a los acabados en frío.

Observaciones y Recomendaciones.

El trabajo constante de adaptación y mejora del producto es una tarea que el artesano no debe abandonar, constantemente están cambiando las tendencias de diseño en cuanto a color, uso y forma de los objetos para decoración de interiores y el artesano no puede apartarse de esta realidad, por el contrario debe mantenerse informado sobre todo lo que le pueda servir para aplicarlo en su producto.

La continuidad del trabajo con los artesanos en todas las áreas es vital para la credibilidad y participación por parte de ellos en los distintos proyectos que Artesanías de Colombia adelanta.



PIEZA:	VAJILLA	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS:	GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMIREZ
NOMBRE:	VAJILLA DESAYUNO	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA - CARPINTERIA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM):	CIUDAD/MUNICIPIO:
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(CM):		PESO(GR):	LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL:	ARCILLA - MADERA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA - GUADUA, BAMBÚ	CERTIFICADO	HEDHO A MANO:	SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA

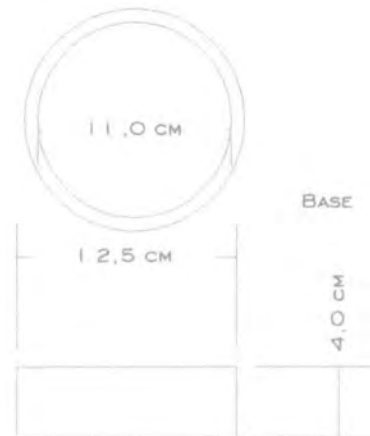
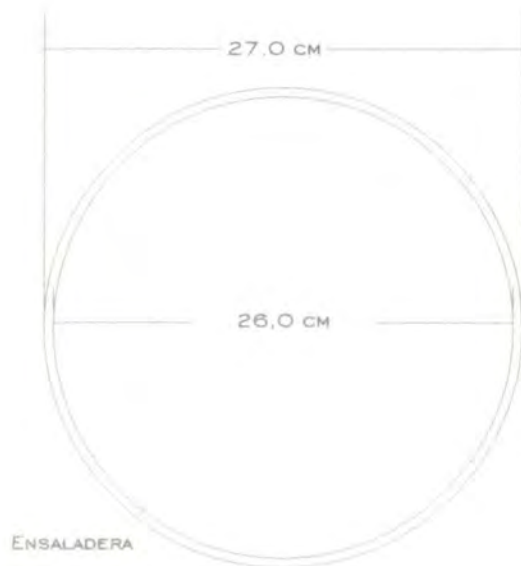
MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	UNITARIO: 1 42600
EMPAQUE:		P. MAYOR:	P. MAYOR: 1 42600
EMBALAJE:		EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

NOTA: LA VAJILLA CONSTA DE 6 PUESTOS PARA EL TINTO, 6 PLATOS SOPEROS, 6 PLATOS PARA SECC, 6 PLATOS PEQUEÑOS, UNA AZUCARERA, CREMERA, CAFETERA, PAÑERA Y 6 PORTA HUEVOS

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 41380801 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	ENSALADERA	REFERENCIA:	Esc. (cm): 1 : 3 PL. 1 / 2
NOMBRE:	ENSALADERA AGUSTINA	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

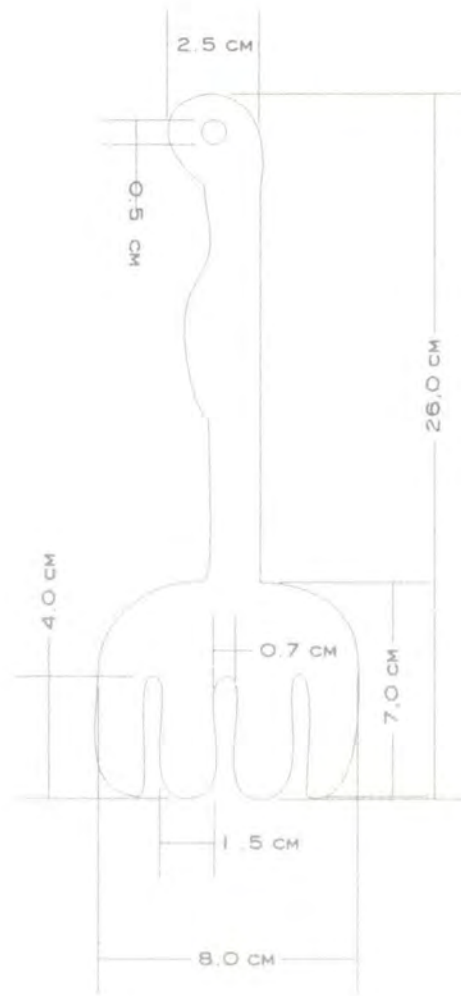
PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROXIMADAMENTE. LOS CUBIERTOS SE DIBUJAN SOBRE LA GUADUA; QUE LUEGO SE CORTA CON CALADORA Y SERRUCHO, SE PULEN TODAS LAS CARAS CON LIJA Y SE LE DA ACABADO CON CERA DE ABEJAS.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ

FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 41381601 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	CUBIERTO	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 2/2
NOMBRE:	CUBIERTO EN GUADUA	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CARPINTERÍA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	CALADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PRIMERO SE ABRE UNA GUADUA DE 20 CM DE DIAMETRO A LA MITAD, LUEGO SE DIBUJA CON LAPIZ LA FORMA DEL TENEDOR Y SE CORTA CON CALADORA, LOS CANTOS SE PULEN CON LIJA. EL ACABADO SE DA CON CERA DE ABEJAS

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 1 6 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	ENSALADERA	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANO:	GUILLERMO QUIMBAYO - MAURICIO CASTILLO
NOMBRE:	ENSALADERA AGUSTINA	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM):	9
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(CM):	27	PESO(GR):	550
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	ENSALADERA	CUBIERTOS X2	PRECIO	ENSALADERA	CUBIERTOS X2
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:			UNITARIO:		
EMPAQUE:		P. MAYOR:	25000	8000	P. MAYOR:	25000	8000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	35000	8000	EMPAQUE:	35000	8000

OBSERVACIONES: _____

EL SET ESTA CONFORMADO POR LA ENSALADERA, SU BASE EN CERAMICA Y DOS CUBIERTOS EN GUADUA.

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 1 6 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



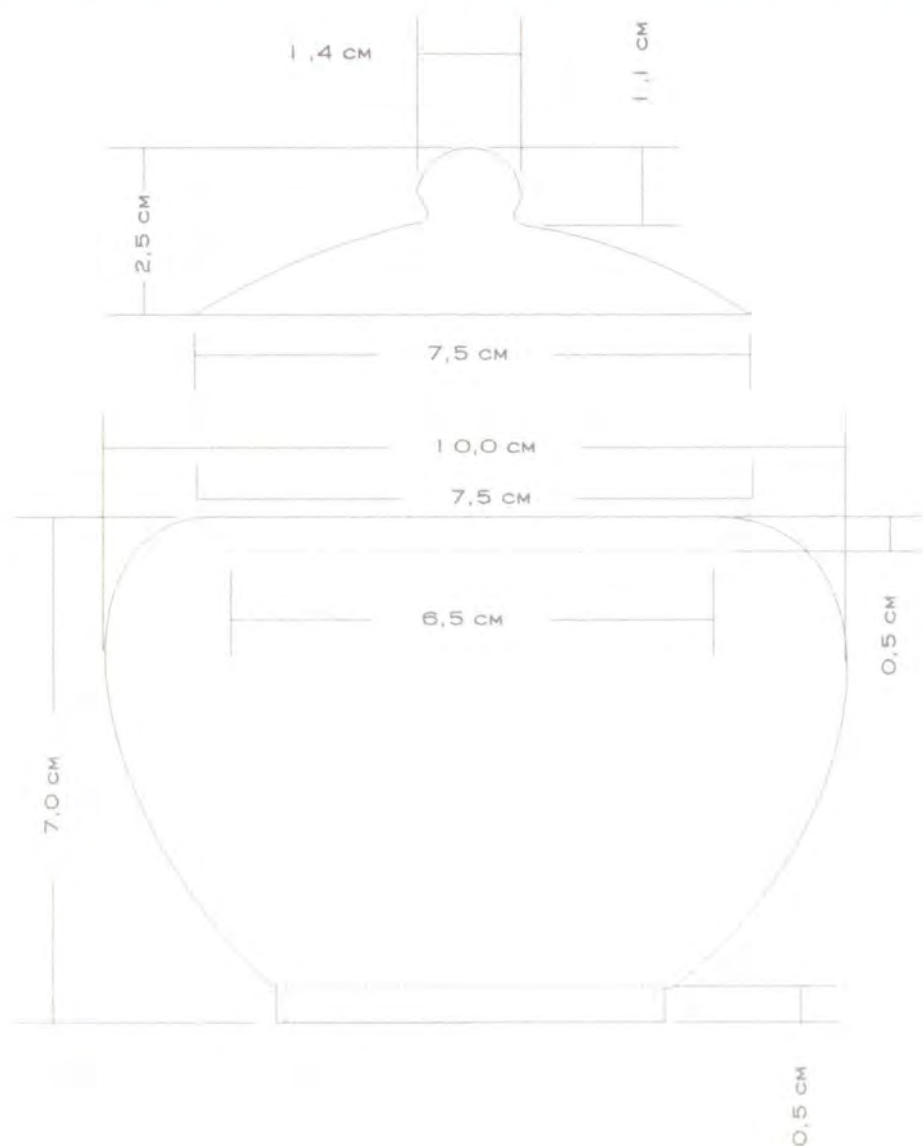
PIEZA:	CUBIERTO	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANO:	MAURICIO CASTILLO
NOMBRE:	CUBIERTO EN GUADUA	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CARPINTERÍA	LARGO(CM): 26 ANCHO(CM): 10 ALTO(CM):		CIUDAD/MUNICIPIO:	PITALITO
TÉCNICA:	CALADO	DIÁMETRO(CM):	PESO(GR): 50	LOCALIDAD/VEREDA/	
RECURSO NATURAL:	MADERA	COLOR:		RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	GUADUA	CERTIFICADO	HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:	URBANA

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:		P. MAYOR: 8000	P. MAYOR: 8000
EMBALAJE:		EMPAQUE: 8000	EMPAQUE: 8000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 1 6 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



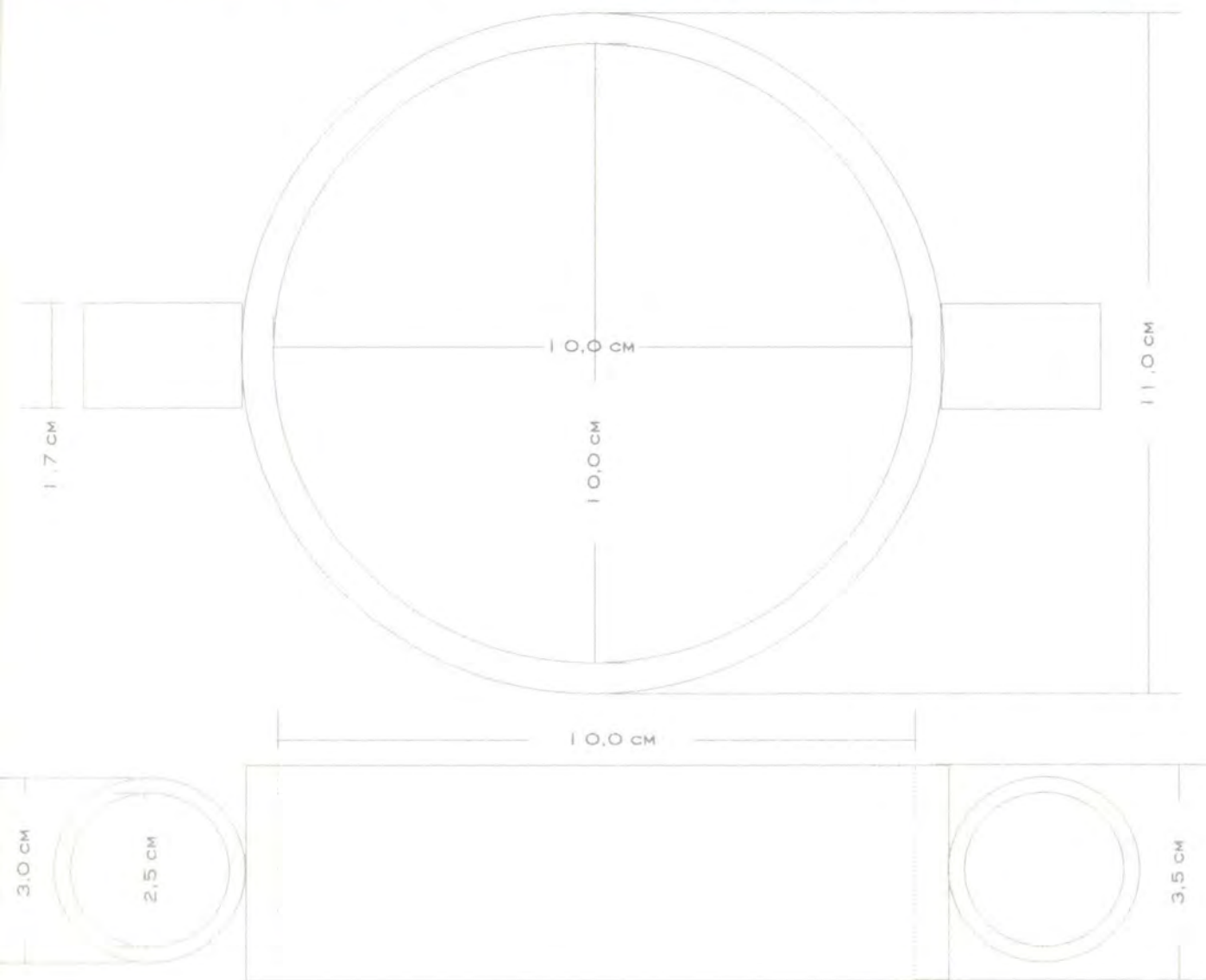
PIEZA:	AZUCARERA	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 1	PL. 1 / 2
NOMBRE:	AZUCARERA Y BASE EN GUADUA	LÍNEA:	ACCESORIOS	
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA	
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1 080 GRADOS APROX. PARA LA ELABORACIÓN DE LA BASE, SE CORTA EL BAMBÚ DE LA MEDIDA DESCRITA EN EL PLANO Y SE PULE CON LIJA; EL ACABADO SE REALIZA CON CERA DE ABEJAS.

OBSERVACIONES:
 EL PRECIO DEL PRODUCTO INCLUYE LA AZUCARERA EN CERÁMICA Y LA BASE EN GUADUA

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 1 1 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	BASE	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 1	PL. 2 / 2
NOMBRE:	BASE EN GUADUA	LÍNEA:	ACCESORIOS	
OFICIO:	CARPINTERÍA	RECURSO NATURAL:	GUADUA	
TÉCNICA:	CORTE Y ENSAMBLE	MATERIA PRIMA:	GUADUA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PARA LA ELABORACIÓN DE LA BASE, SE CORTA EL BAMBÚ DE LA MEDIDA DESCRITA EN EL PLANO Y SE PULE CON LIJA; LAS OREJAS DE BAMBÚ SE UNEN A LA GUADUA MEDIANTE "TARUGOS" (ESPIGOS DE MADERA). EL ACABADO SE REALIZA CON CERA DE ABEJAS.

OBSERVACIONES:

EL PRECIO DEL PRODUCTO INCLUYE LA AZUCARERA EN CERÁMICA Y LA BASE EN GUADUA

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ

FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 41381101 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: AZUCARERA	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANOS: GUILLERMO QUIMBAYO
NOMBRE: AZUCARERA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: CERÁMICA	LARGO(CM): ANCHO(CM): 16 ALTO(CM): 10	CIUDAD/MUNICIPIO: PITALITO
TÉCNICA: TORNEADO	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 250	LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: VARIOS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 250	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:	P. MAYOR: 3000	P. MAYOR: 3000
EMBALAJE:	EMPAQUE: 3000	EMPAQUE: 3000

OBSERVACIONES: _____

EL PRECIO DEL PRODUCTO INCLUYE LA AZUCARERA EN CERÁMICA Y LA BASE EN GUADUA

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA

41381101

TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)

MUESTRA

LÍNEA

EMPAQUE



PIEZA: AZUCARERA	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANOS: GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMIREZ	
NOMBRE: AZUCARERA Y BASE EN GUADUA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA	
OFICIO: CERÁMICA - CARPINTERÍA	LARGO(CM): ANCHO(CM): 16 ALTO(CM): 10	CIUDAD/MUNICIPIO: PITALITO	
TÉCNICA: TORNEADO	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 250	LOCALIDAD/VEREDA/	
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA	

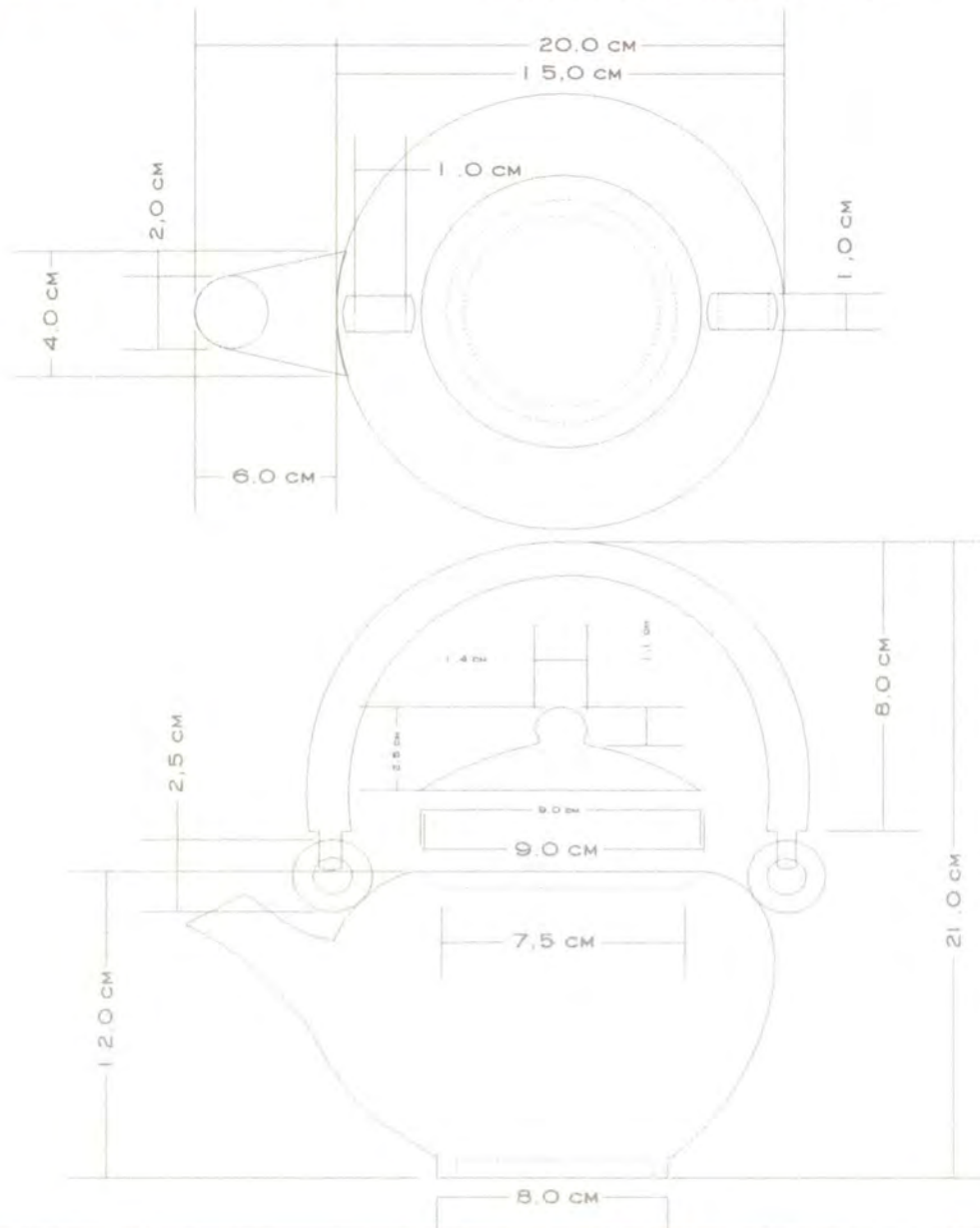
MARKET OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 250	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:	P. MAYOR: 7000	P. MAYOR: 7000
EMBALAJE:	EMPAQUE: 7000	EMPAQUE: 7000

OBSERVACIONES:

EL PRECIO DEL PRODUCTO INCLUYE LA AZUCARERA EN CERÁMICA Y LA BASE EN GUADUA

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 41381101 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	CAFETERA	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	CAFETERA	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROX.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 1 3 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	CAFETERA	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS:	GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMIREZ
NOMBRE:	CAFETERA	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM): 20	CIUDAD/MUNICIPIO:	PITALITO
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(CM):	1 2	PESO(GR):	250
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	LOCALIDAD/VEREDA/	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA

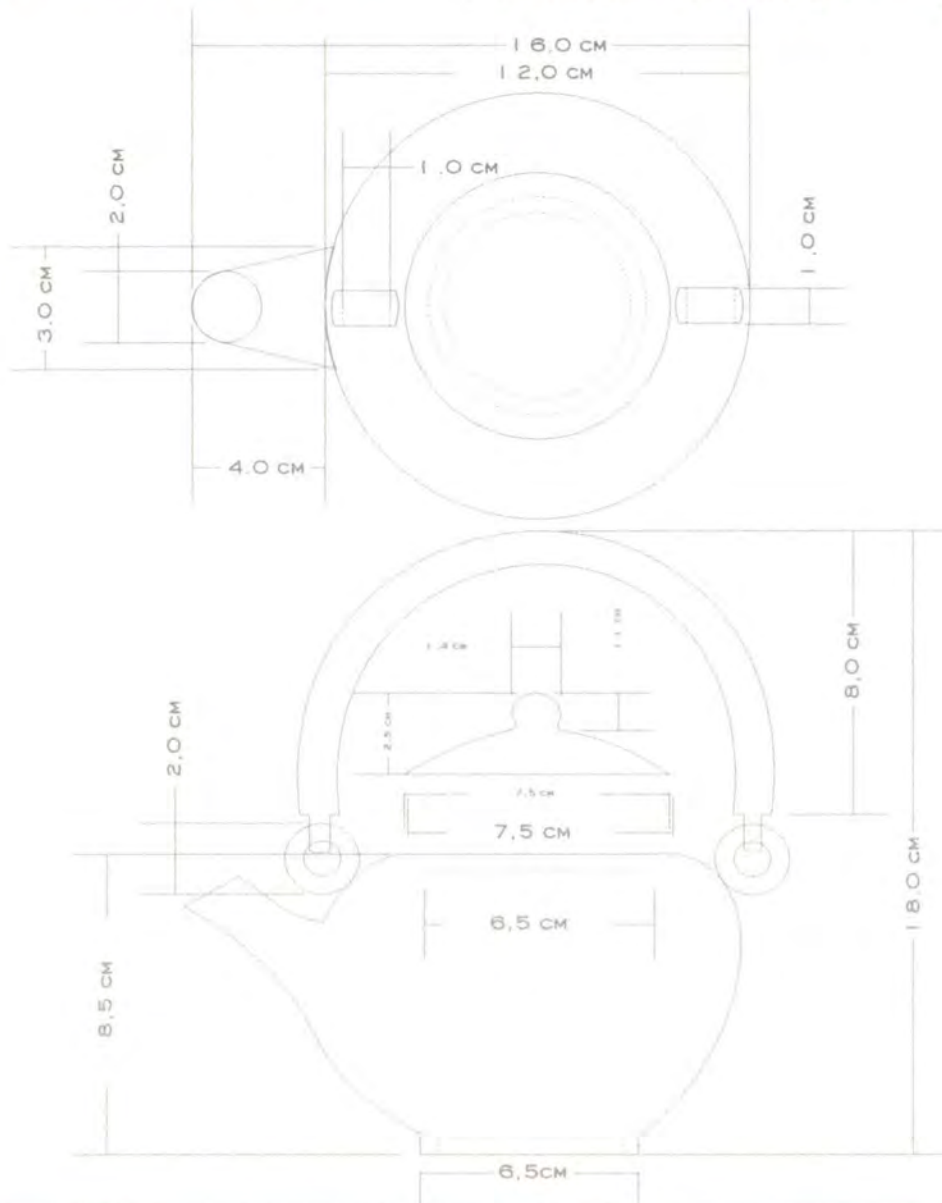
MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:		P. MAYOR: 5000	P. MAYOR: 5000
EMBALAJE:		EMPAQUE: 5000	EMPAQUE: 5000

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 1 3 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	CREMERA	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	CREMERA	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROX.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 1 2 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



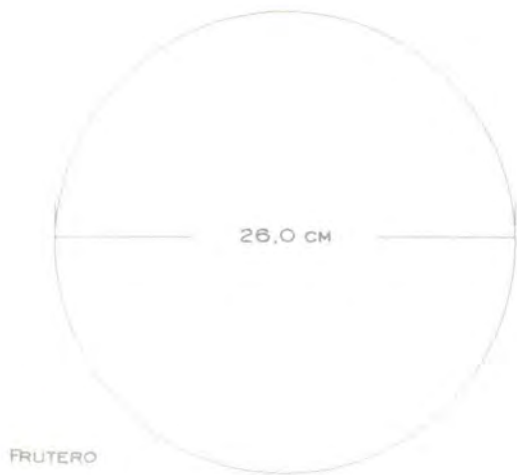
PIEZA:	CREMERA	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS:	GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMIREZ	
NOMBRE:	CREMERA	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA	
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM): 16	ALTO(CM):	18	
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(CM):	12	PESO(GR):	250	
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:		
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:	URBANA

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:		P. MAYOR:	4000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	4000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 1 2 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



FRUTERO

6.0 CM



BASE

4.0 CM

PIEZA:	FRUTERO	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 3	PL. 1 / 1
NOMBRE:	FRUTERO BATEA	LÍNEA:	ACCESORIOS	
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA	
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROXIMADAMENTE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 41381501 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



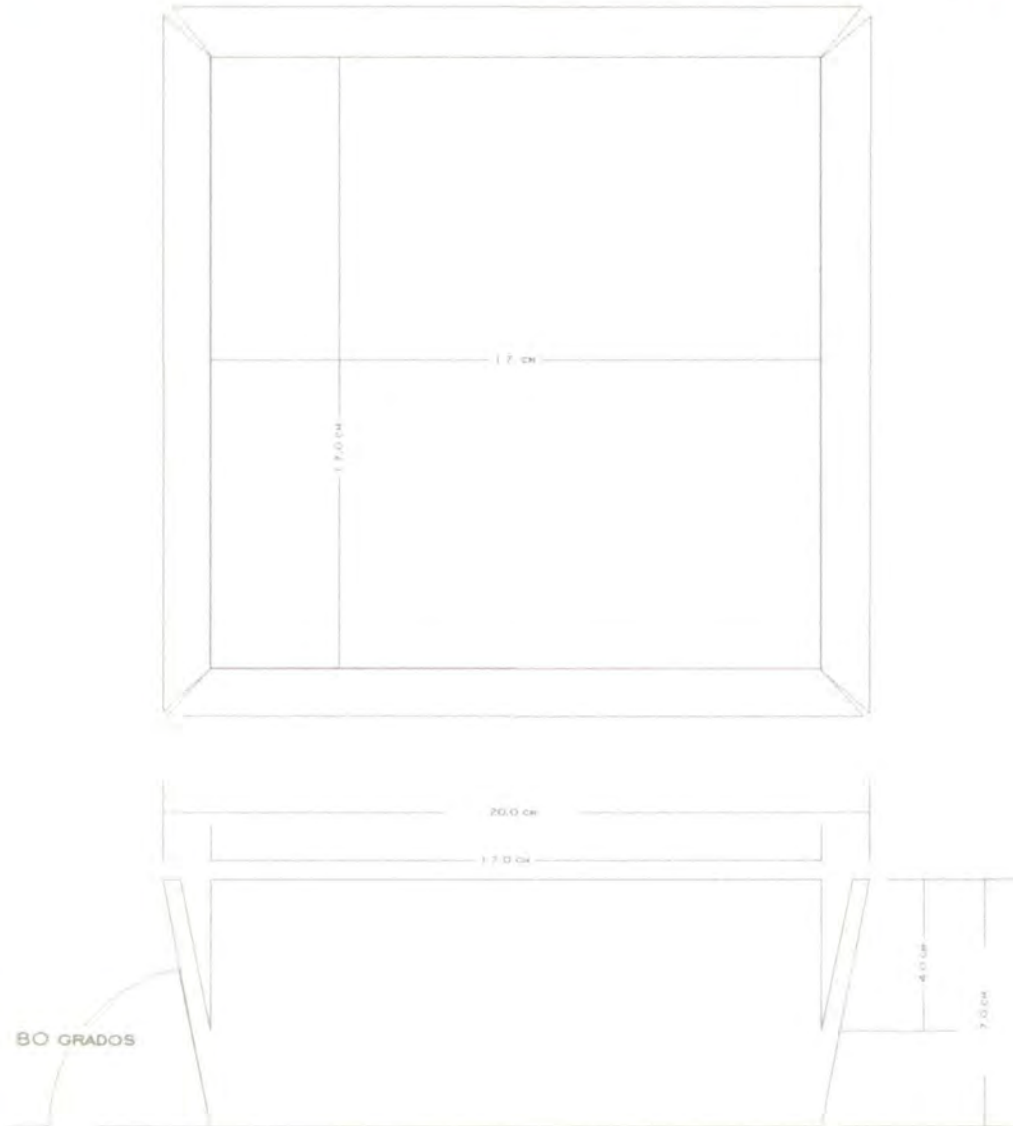
PIEZA:	FRUTERO	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANO:	GUILLERMO QUIMBAYO
NOMBRE:	FRUTERO BATEA	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(ICM):	ANCHO(ICM):	ALTO(ICM):	6
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(ICM):	26	PESO(GR):	550
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:		P. MAYOR:	20000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	20000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 1 5 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	PANERA	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	PANERA	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

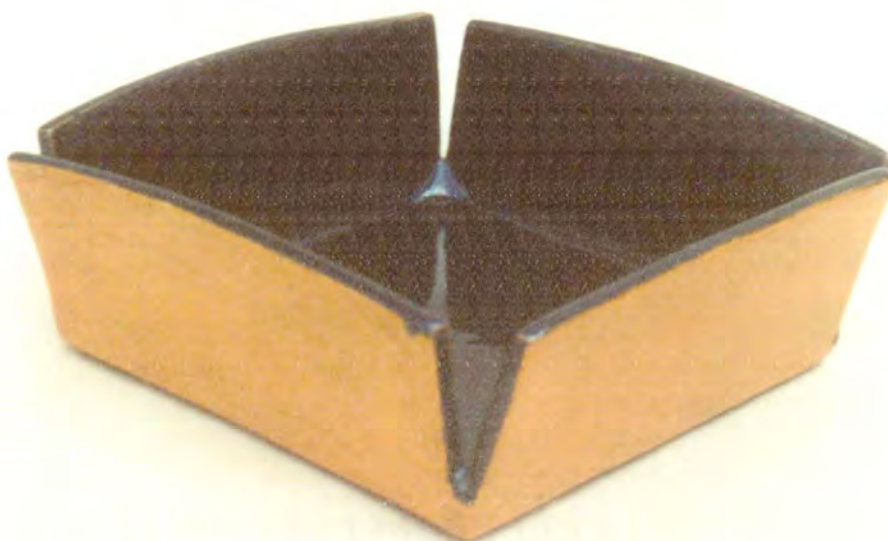
PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROX.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 41381401 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



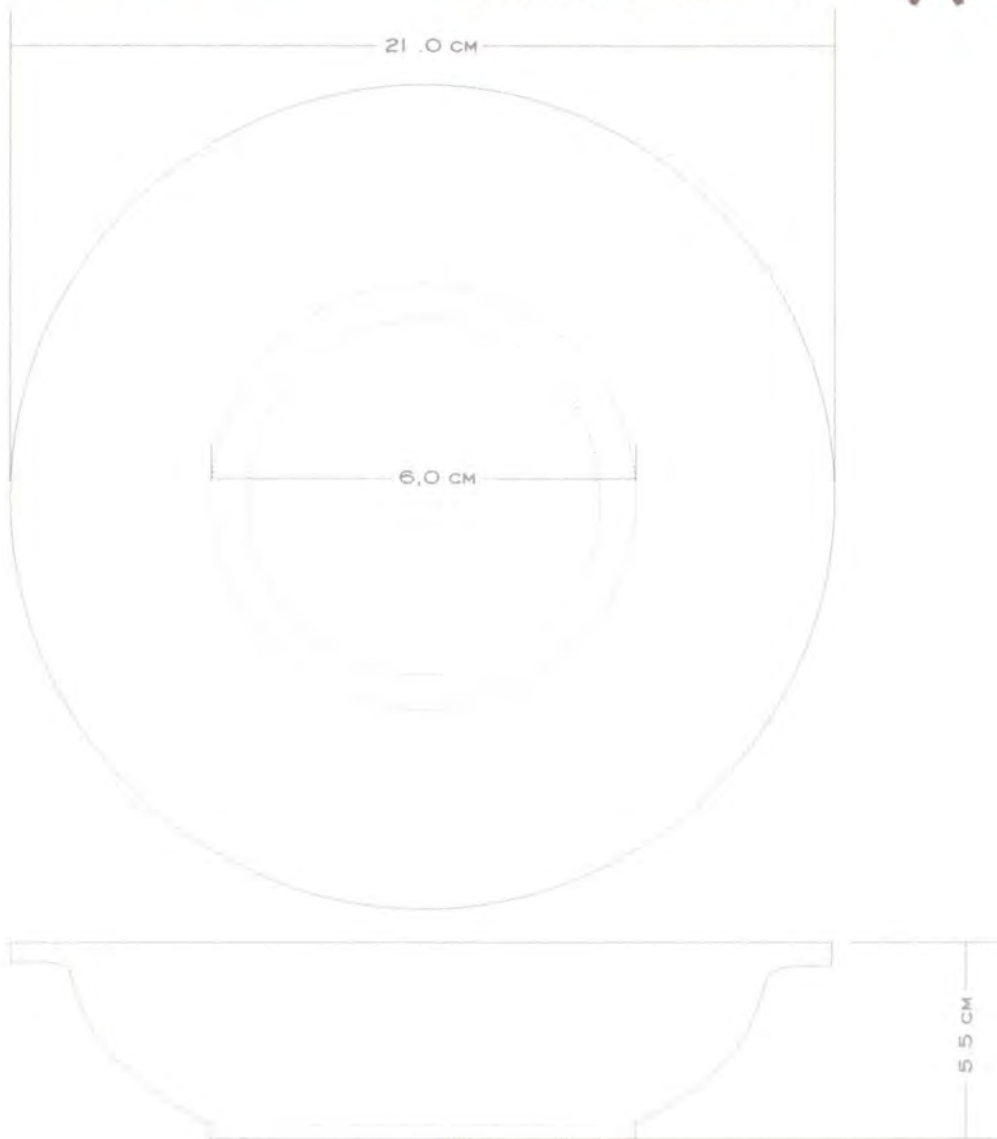
PIEZA:	PANERA	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS:	GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMIREZ	
NOMBRE:	PANERA	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA	
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(ICM):	20 ANCHO(ICM):	20 ALTO(ICM):	7 CIUDAD/MUNICIPIO:	PITALITO
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(ICM):		PESO(GR):	550 LOCALIDAD/VEREDA/	
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:		
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:	URBANA

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO	
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	UNITARIO:	
EMPAQUE:		P. MAYOR:	1 5000 P. MAYOR:	1 5000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	1 5000 EMPAQUE:	1 5000

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 1 4 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	PLATO	REFERENCIA:	Esc. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	PLATO SOPERO	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

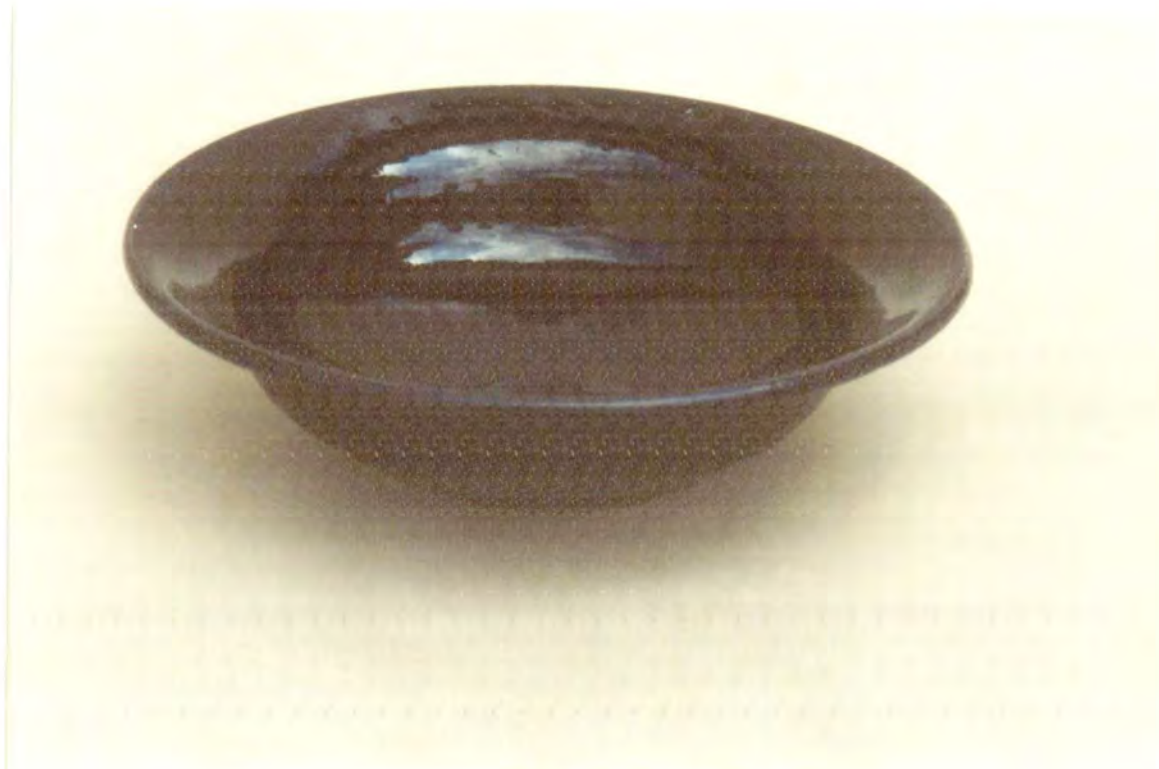
PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROXIMADAMENTE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 1 0 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	PLATO	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS: GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMIREZ	
NOMBRE:	PLATO SOPERO	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM): 5.5	CIUDAD/MUNICIPIO: PITALITO
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(CM): 21	PESO(GR): 150	LOCALIDAD/VEREDA/	
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	<input checked="" type="checkbox"/> SÍ <input type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO: 3000	UNITARIO: 3000
EMPAQUE:		P. MAYOR: 3000	P. MAYOR: 3000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 1 0 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



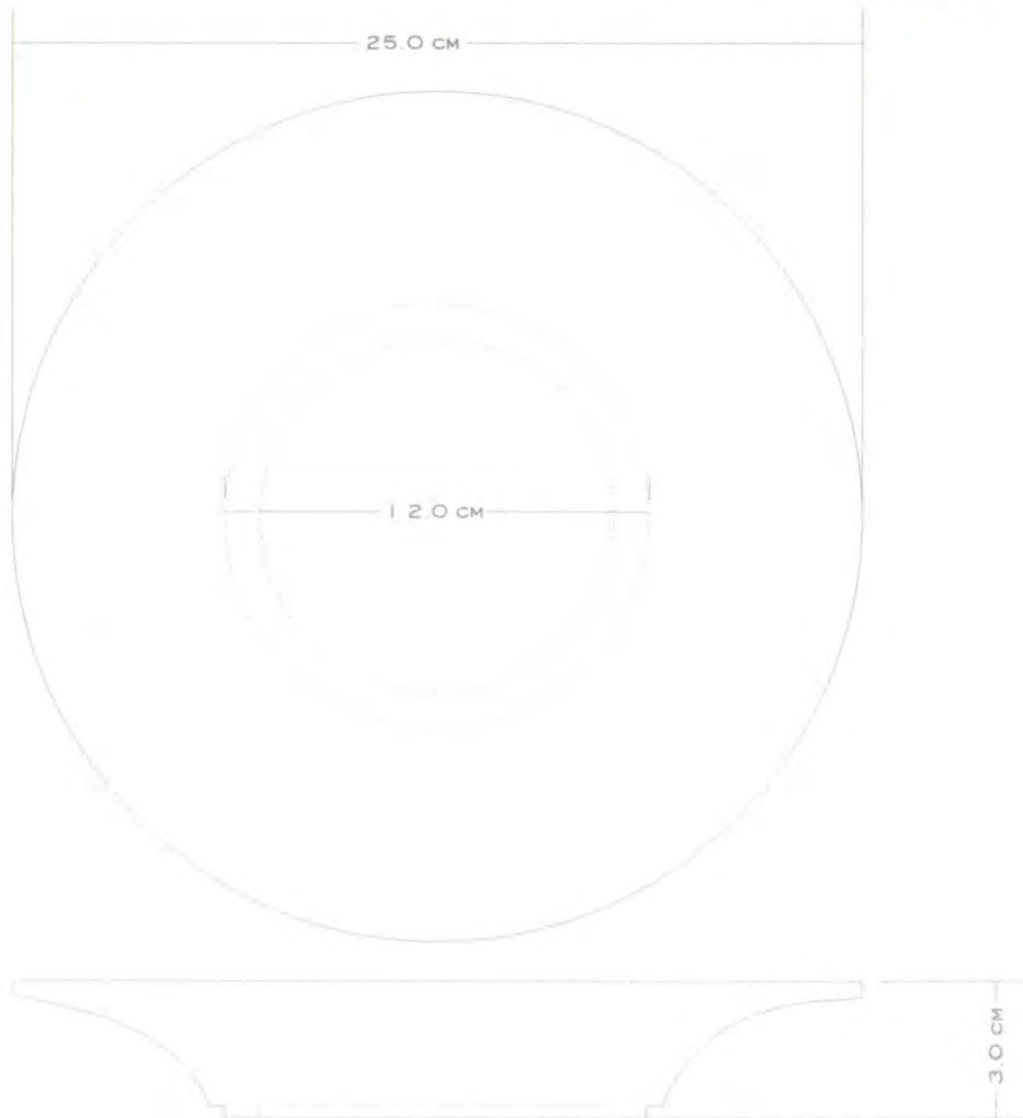
PIEZA: PLATO SOPERA	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANOS: GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMIREZ		
NOMBRE: PLATO SOPERO Y PLATO BASE	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO:	HUILA	
OFICIO: CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM): 5,5	CIUDAD/MUNICIPIO: PITALITO
TÉCNICA: TORNEADO	DIÁMETRO(CM): 21	PESO(GR): 150	LOCALIDAD/VEREDA/	
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: VARIOS	RESGUARDO:		
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO: SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA	

MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 250	UNITARIO: 6500	UNITARIO: 6500
EMPAQUE:	P. MAYOR: 6500	P. MAYOR: 6500
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 1 0 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	PLATO	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2	PL. 1 / 1
NOMBRE:	PLATO GRANDE	LÍNEA:	ACCESORIOS	
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA	
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROX. PARA LA ELABORACIÓN DE LA BASE, SE CORTA EL BAMBÚ DE LA MEDIDA DESCRITA EN EL PLANO Y SE PULE CON LIJA; EL ACABADO SE REALIZA CON CERA DE ABEJAS.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 0 9 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



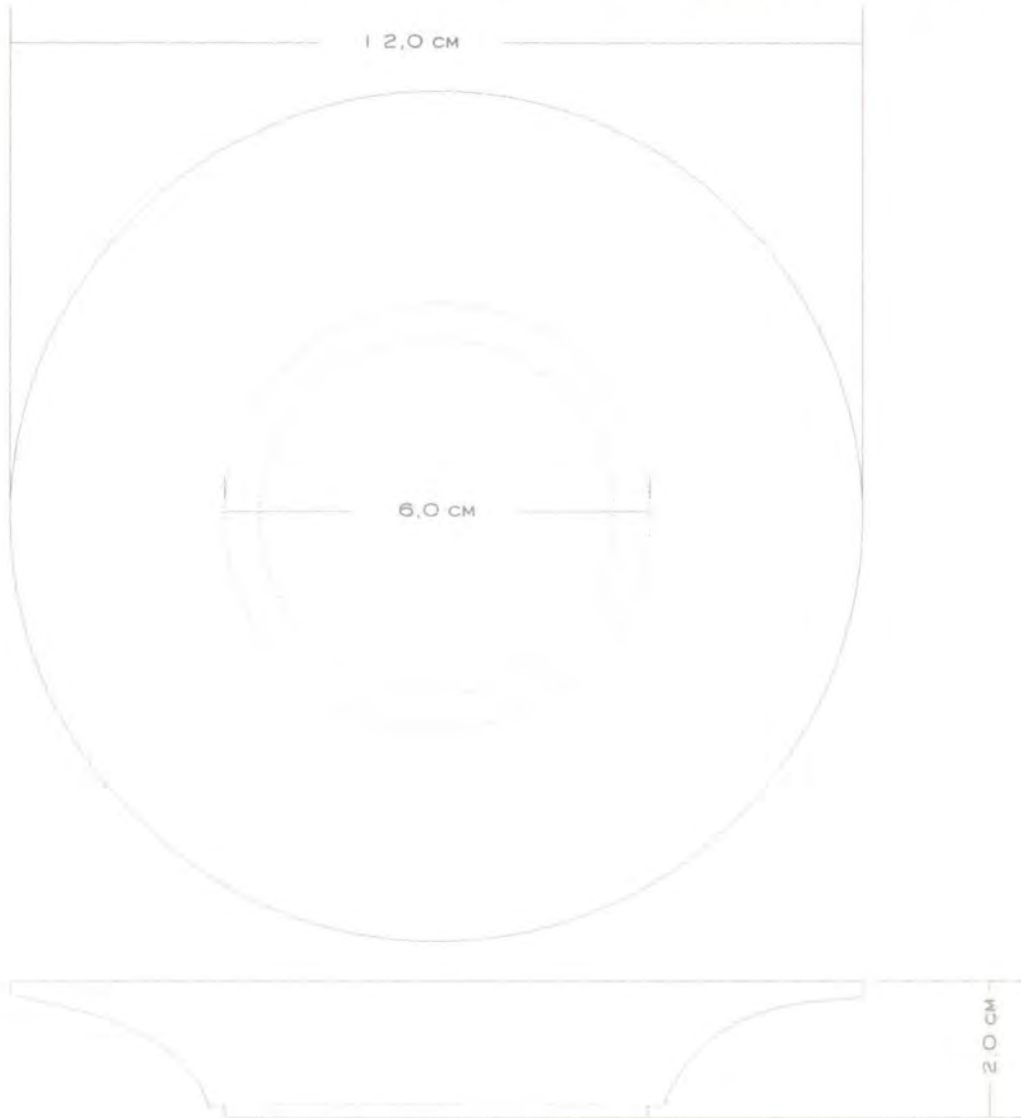
PIEZA:	PLATO	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS: GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMIREZ	
NOMBRE:	PLATO GRANDE	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM):	3.0 CIUDAD/MUNICIPIO:
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(CM):	25	PESO(GR):	150 LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	3500
EMPAQUE:		P. MAYOR:	3500
EMBALAJE:		EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 0 9 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	PLATO	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 1	PL. 1 / 1
NOMBRE:	PLATO PEQUEÑO	LÍNEA:	ACCESORIOS	
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA	
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROX. PARA LA ELABORACIÓN DE LA BASE, SE CORTA EL BAMBÚ DE LA MEDIDA DESCRITA EN EL PLANO Y SE PULE CON LIJA; EL ACABADO SE REALIZA CON CERA DE ABEJAS.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 41380801 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	PLATO	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS:	GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMÍREZ
NOMBRE:	PLATO PEQUEÑO	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(ICM):	ANCHO(ICM):	ALTO(ICM):	2.0 CIUDAD/MUNICIPIO:
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(ICM):	1.2	PESO(GR):	50 LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA

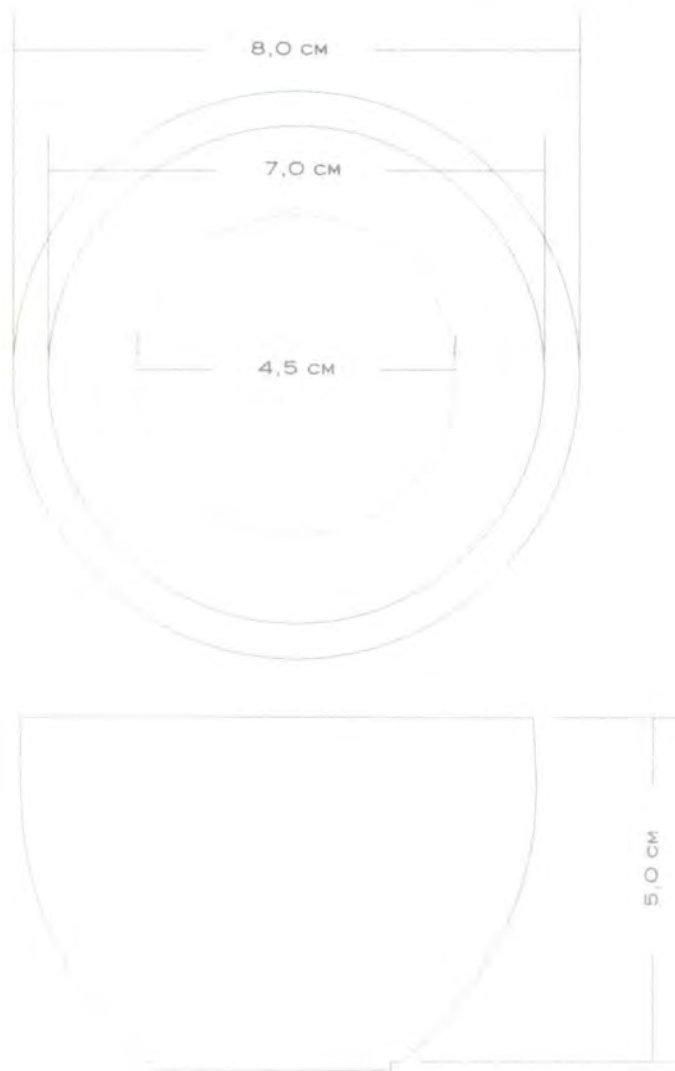
MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:		P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMBALAJE:		EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

NOTA: EL PRECIO INCLUYE EL POCILLO, LA BASE EN GUADUA Y EL PLATO.

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 41380801 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	POCILLO	REFERENCIA:	Esc. (cm): 1 : 1	PL. 1 / 2
NOMBRE:	POCILLO	LÍNEA:	ACCESORIOS	
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA	
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA	

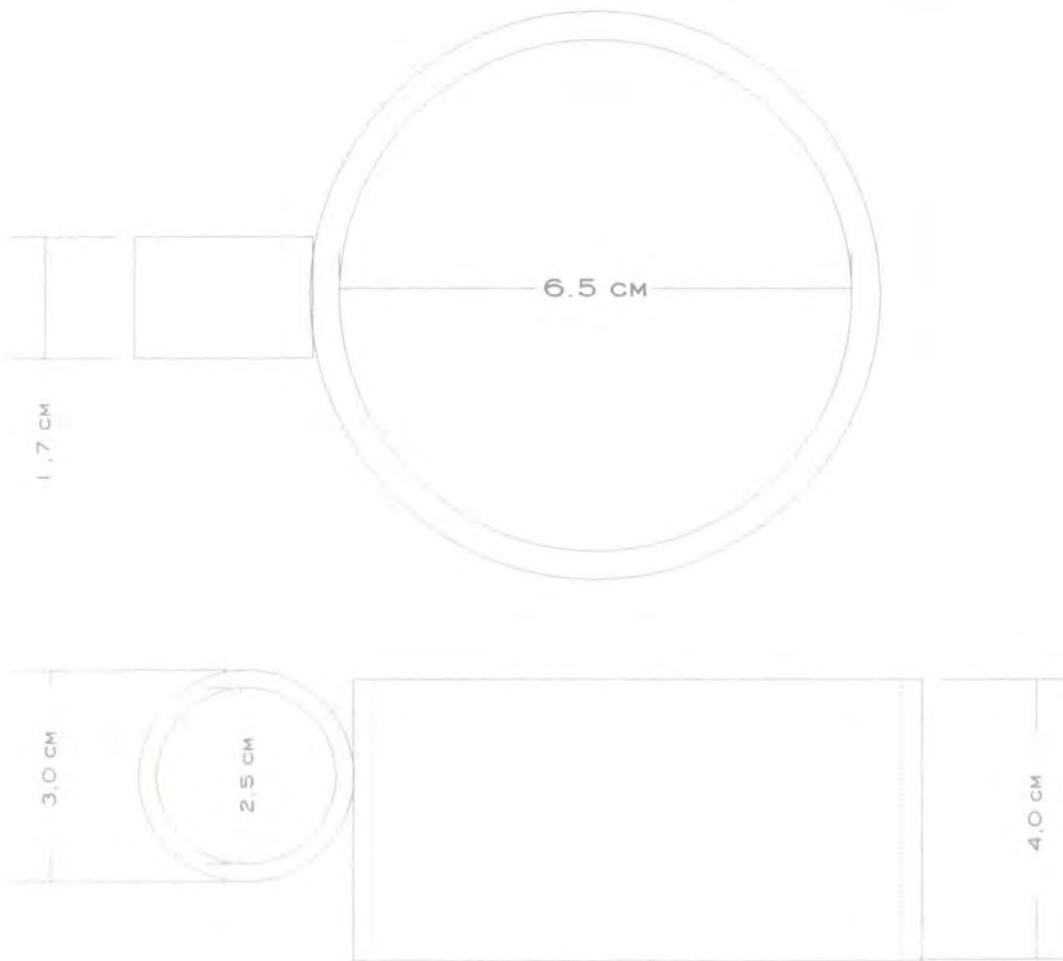
PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1080 GRADOS APROXIMADAMENTE.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 41380701 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	BASE	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 1	PL. 2 / 2
NOMBRE:	BASE EN GUADUA	LÍNEA:	ACCESORIOS	
OFICIO:	CARPINTERÍA	RECURSO NATURAL:	MADERA	
TÉCNICA:	CORTE Y ENSAMBLE	MATERIA PRIMA:	GUADUA - BAMBÚ	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PARA LA ELABORACIÓN DE LA BASE, SE CORTA EL BAMBÚ DE LA MEDIDA DESCRITA EN EL PLANO Y SE PULE CON LIJA; LAS OREJAS DE BAMBÚ SE UNEN A LA GUADUA MEDIANTE "TARUGOS" (ESPIGOS DE MADERA). EL ACABADO SE REALIZA CON CERA DE ABEJAS.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 0 7 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: POCILLO	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANOS: GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMIREZ		
NOMBRE: POCILLO Y BASE EN GUADUA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO:	HUILA	
OFICIO: CERÁMICA - CARPINTERÍA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM): 7.0	CIUDAD/MUNICIPIO: PITALITO
TÉCNICA: TORNEADO	DIÁMETRO(CM): 6	PESO(GR): 50	LOCALIDAD/VEREDA/	
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: VARIOS	RESGUARDO:		
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA	

MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 250	UNITARIO: 5000	UNITARIO: 5000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 5000	P. MAYOR: 5000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

NOTA: EL PRECIO INCLUYE EL POCILLO, LA BASE EN GUADUA Y EL PLATO.

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 0 7 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	POCILLO	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS:	GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMIREZ
NOMBRE:	POCILLO	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA - CARPINTERÍA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM):	7.0 CIUDAD/MUNICIPIO:
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(CM):	6	PESO(GR):	50 LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	1 000
EMPAQUE:		P. MAYOR:	1 000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

NOTA: EL PRECIO INCLUYE EL POCILLO, LA BASE EN GUADUA Y EL PLATO.

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 0 7 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA: POCILLO	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANOS: GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMIREZ	
NOMBRE: POCILLO, BASE EN GUADUA Y PLATO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO: CERÁMICA - CARPINTERÍA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM): 7.0
TÉCNICA: TORNEADO	DIÁMETRO(CM): 6	PESO(GR): 50	CIUDAD/MUNICIPIO: PITALITO
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: VARIOS	RESGUARDO:	LOCALIDAD/VEREDA/
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

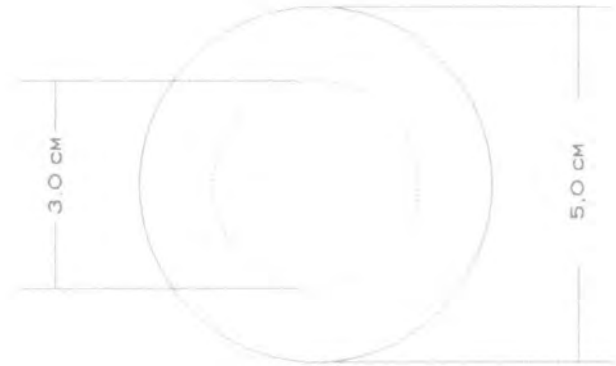
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 250	UNITARIO: 5000	UNITARIO: 5000
EMPAQUE:	P. MAYOR: 5000	P. MAYOR: 5000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____

NOTA: EL PRECIO INCLUYE EL POCILLO, LA BASE EN GUADUA Y EL PLATO.

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 41380701 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	PORTA HUEVO	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 2
NOMBRE:	PORTA HUEVO	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	TORNEADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PRIMERO SE AMASA LA ARCILLA, LUEGO SE HACE UNA BOLA, QUE SE COLOCA EN EL CENTRO DE LA MESA DEL TORNO PARA DARLE FORMA CON LAS MANOS. LA PIEZA SE DEJA SECAR HASTA CIERTO PUNTO, DONDE SE PULE CON ESPATULA DESBASTANDO Y ALISANDO LAS SUPERFICIES, SE HORNEA A 800 GRADOS CENTÍGRADOS, PARA OBTENER EL ACABADO BIZCOCHO. A CONTINUACIÓN SE APLICA EL ESMALTE Y SE INTRODUCE LA PIEZA AL HORNO DE NUEVO A UNA TEMPERATURA DE 1 080 GRADOS APROX. PARA LA ELABORACIÓN DE LA BASE, SE CORTA EL BAMBÚ DE LA MEDIDA DESCRITA EN EL PLANO Y SE PULE CON LIJA; EL ACABADO SE REALIZA CON CERA DE ABEJAS.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 41380601 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	PORTA HUEVO	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS:	GUILLERMO QUIMBAYO - JAIME RAMIREZ
NOMBRE:	PORTA HUEVO	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM):	7.0 CIUDAD/MUNICIPIO:
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(CM):	6	PESO(GR):	50 LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	3600
EMPAQUE:		P. MAYOR:	3600
EMBALAJE:		EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 0 6 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



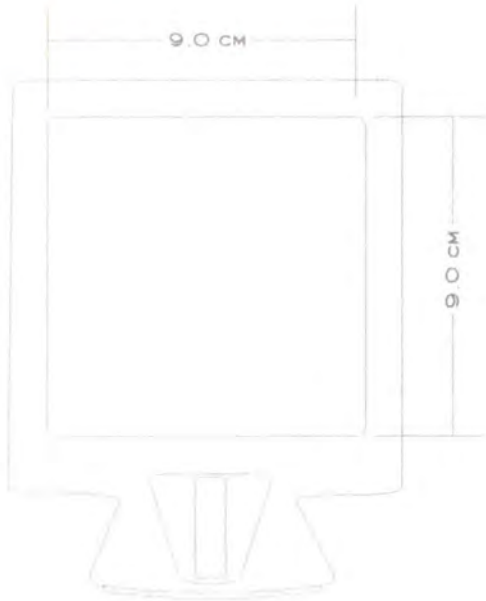
PIEZA:	PORTA HUEVO	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANOS:	GUILLERMO QUIMBAYO
NOMBRE:	PORTA HUEVO	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM):	7.0 CIUDAD/MUNICIPIO:
TÉCNICA:	TORNEADO	DIÁMETRO(CM):	6	PESO(GR):	50 LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	600 UNITARIO:
EMPAQUE:		P. MAYOR:	600 P. MAYOR:
EMBALAJE:		EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 0 6 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	PORTA VASOS	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 2
NOMBRE:	PORTA VASOS CHIVA	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	VACIADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PRIMERO SE LICUA LA ARCILLA Y SE LE EXTRAEN TODAS LAS IMPUREZAS; LUEGO SE PREPARA EL MOLDE DE YESO DONDE SE VA HACER LA PIEZA, ASEGURÁNDOLO CON BANDAS DE CAJUCHO.

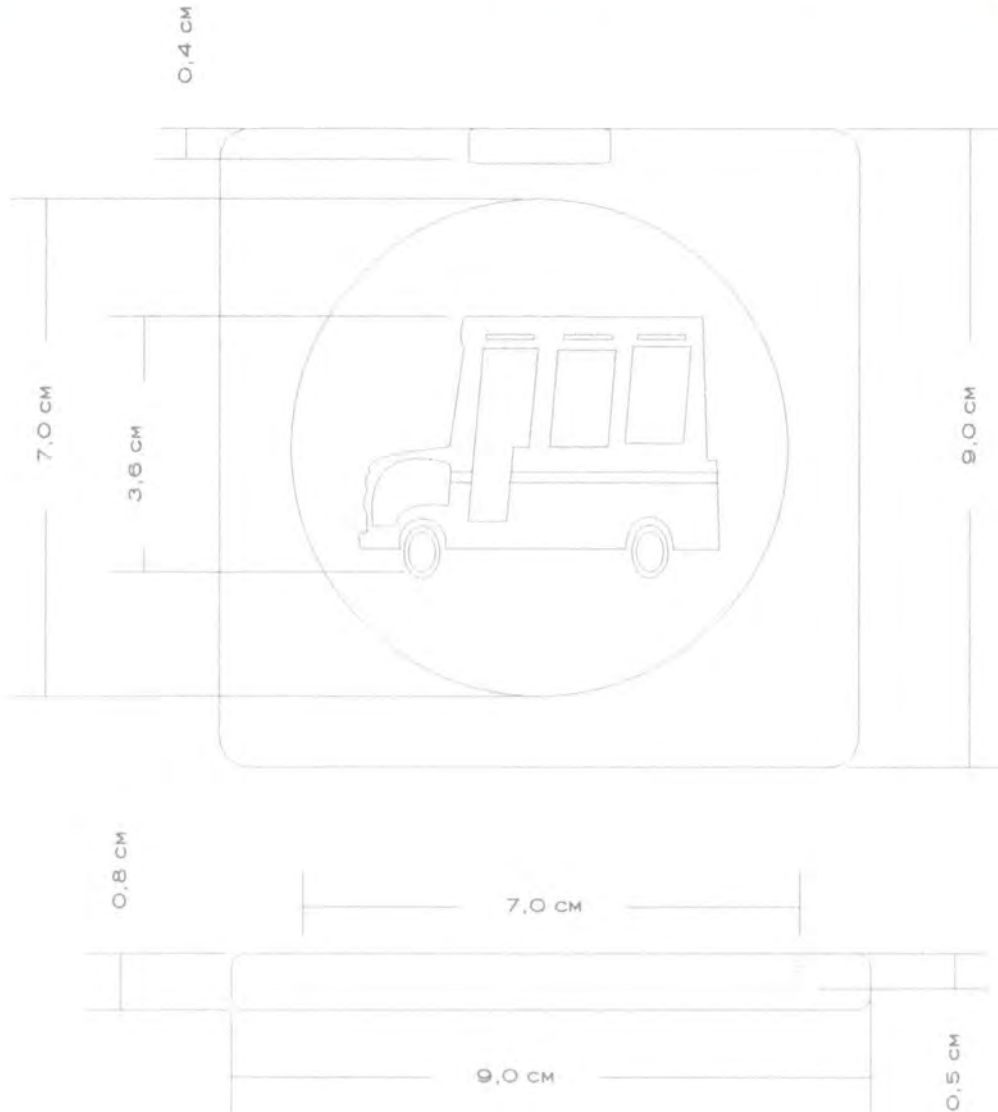
LA ARCILLA LIQUIDA SE VIERTE DENTRO DEL MOLDE Y SE DEJA SECAR POR ESPACIO DE 45 MINUTOS APROX; TRANSCURRIDO ESTE TIEMPO SE EXTRAE LA PIEZA DEL MOLDE Y SE PULEN LAS IMPERFECCIONES CON UNA CUCHILLA Y UNA ESPONJA HUMEDA, SE DEJA SECAR LA PIEZA COMPLETAMENTE Y SE HORNEA A UNA TEMP. APROX. DE 800 GRADOS. POR ULTIMO SE DECORA MANUALMENTE CON VINILOS Y ESMALTES.

OBSERVACIONES:

EL PRODUCTO CONSTA DE UN CONTENEDOR Y 6 PORTA VASOS EN CERÁMICA; EXISTE LA POSIBILIDAD DE OFRECER LA VERSIÓN PARA CONTENER 8 PORTA VASOS

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 0 5 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	PORTA VASOS	REFERENCIA:	Esc. (cm): 1 : 2 PL. 2 / 2
NOMBRE:	PORTA VASOS CHIVA	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	VACIADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PRIMERO SE LICUA LA ARCILLA Y SE LE EXTRAEN TODAS LAS IMPUREZAS; LUEGO SE PREPARA EL MOLDE DE YESO DONDE SE VA HACER LA PIEZA, ASEGURÁNDOLO CON BANDAS DE CAUCHO.

LA ARCILLA LÍQUIDA SE VIERTE DENTRO DEL MOLDE Y SE DEJA SECAR POR ESPACIO DE 45 MINUTOS APROX; TRANSCURRIDO ESTE TIEMPO SE EXTRAE LA PIEZA DEL MOLDE Y SE PULEN LAS IMPERFECCIONES CON UNA CUCHILLA Y UNA ESPONJA HUMEDA, SE DEJA SECAR LA PIEZA COMPLETAMENTE Y SE HORNEA A UNA TEMP. APROX. DE 800 GRADOS. POR ULTIMO SE DECORA MANUALMENTE CON VINILOS Y ESMALTES.

OBSERVACIONES:

EL PRODUCTO CONSTA DE UN CONTENEDOR Y 6 PORTA VASOS EN CERÁMICA; EXISTE LA POSIBILIDAD DE OFRECER LA VERSIÓN PARA CONTENER 8 PORTA VASOS

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 0 5 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	PORTA VASOS	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANO:	JESUS ANTONIO BRAVO	
NOMBRE:	PORTA VASOS CHIVA	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA	
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	20 ANCHO(CM):	10 ALTO(CM):	10 CIUDAD/MUNICIPIO:	PITALITO
TÉCNICA:	VACIADO	DIÁMETRO(CM):		PESO(GR):	380 LOCALIDAD/VEREDA/	
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:		
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	<input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	TIPO DE POBLACIÓN:	URBANA

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	25000
EMPAQUE:		P. MAYOR:	25000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: EL PRODUCTO CONSTA DE UN CONTENEDOR Y 6 PORTA VASOS EN CERÁMICA; EXISTEN LA POSIBILIDAD DE OFRECER LA VERSIÓN PARA CONTENER 8 PORTA VASOS



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA

4 1 3 8 0 5 0 1

TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)

MUESTRA

LÍNEA

EMPAQUE



PIEZA:	PORTA VASOS	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANO:	JESUS ANTONIO BRAVO	
NOMBRE:	PORTA VASOS CHIVA	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA	
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	20 ANCHO(CM):	10 ALTO(CM):	10 CIUDAD/MUNICIPIO:	PITALITO
TÉCNICA:	VACIADO	DIÁMETRO(CM):		PESO(GR):	380 LOCALIDAD/VEREDA/	
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:		
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:	URBANA

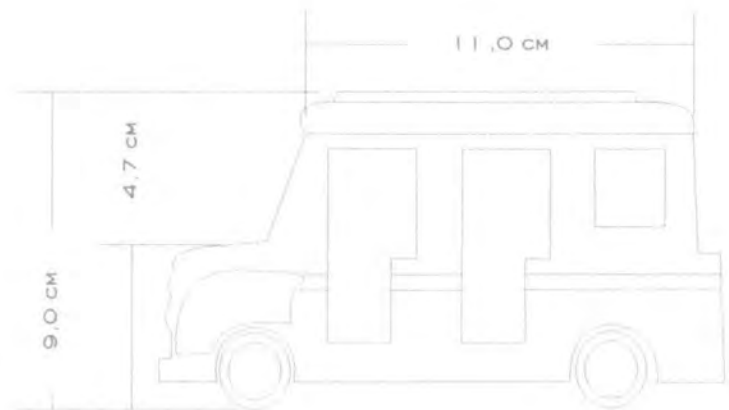
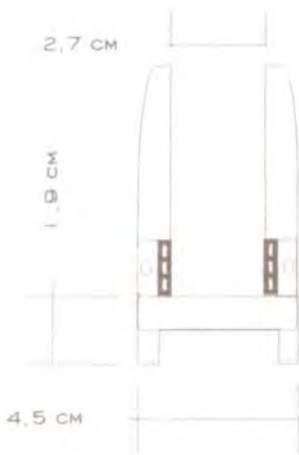
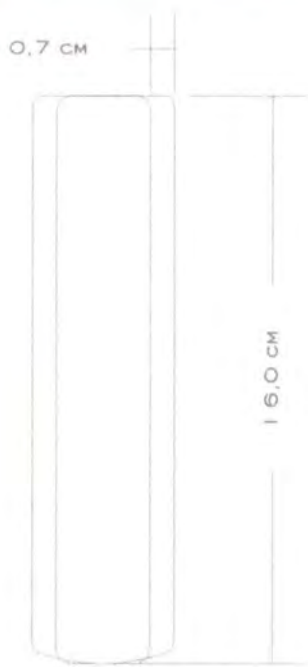
MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	UNITARIO:
EMPAQUE:		P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMBALAJE:		EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: EL PRODUCTO CONSTA DE UN CONTENEDOR Y 6 PORTA VASOS EN CERÁMICA; EXISTEN LA POSIBILIDAD DE OFRECER LA VERSIÓN PARA CONTENER 8 PORTA VASOS



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 41380501 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	PORTA SERVILLETAS	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	PORTA SERVILLETAS CHIVA	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	VACIADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PRIMERO SE LICUA LA ARCILLA Y SE LE EXTRAEN TODAS LAS IMPUREZAS; LUEGO SE PREPARA EL MOLDE DE YESO DONDE SE VA HACER LA PIEZA, ASEGURÁNDOLO CON BANDAS DE CAUCHO.

LA ARCILLA LIQUIDA SE VIERTE DENTRO DEL MOLDE Y SE DEJA SECAR POR ESPACIO DE 45 MINUTOS APROX; TRANSCURRIDO ESTE TIEMPO SE EXTRAE LA PIEZA DEL MOLDE Y SE PULEN LAS IMPERFECCIONES CON UNA CUCHILLA Y UNA ESPONJA HUMEDA, SE DEJA SECAR LA PIEZA COMPLETAMENTE Y SE HORNEA A UNA TEMP. APROX. DE 800 GRADOS. POR ULTIMO SE DECORA MANUALMENTE CON VINILOS Y ESMALTES.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 41380401 CÓDIGO DE REGIÓN 0441 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



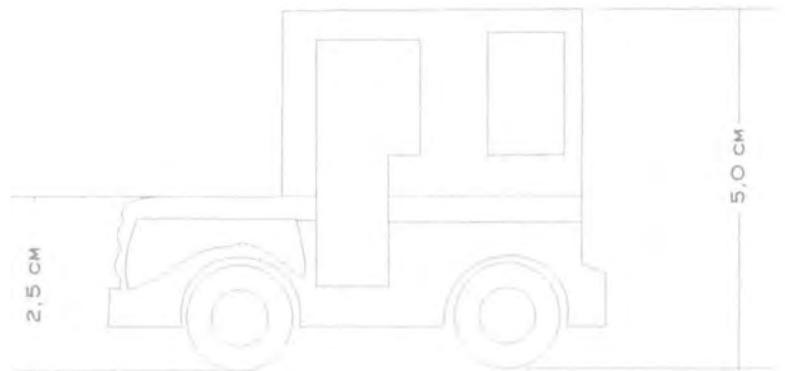
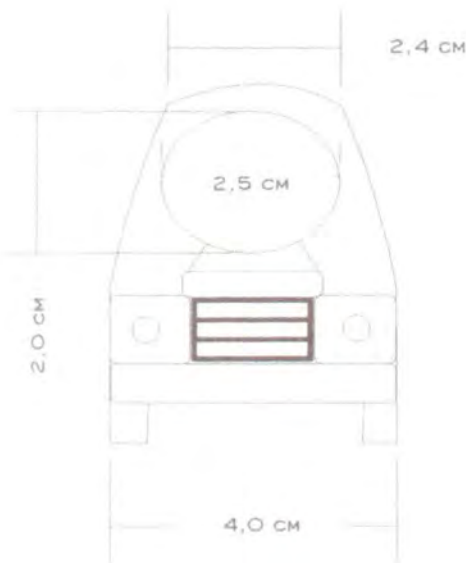
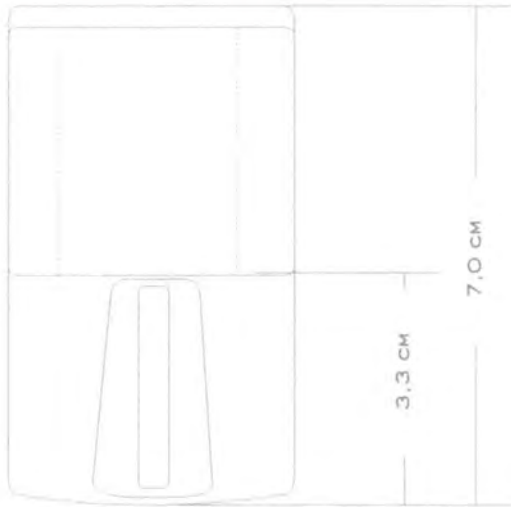
PIEZA:	PORTASERVILLETAS	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANO:	JESUS ANTONIO BRAVO	
NOMBRE:	PORTASERVILLETAS CHIVA	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA	
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	16 ANCHO(CM):	4,5 ALTO(CM):	9 CIUDAD/MUNICIPIO:	PITALITO
TÉCNICA:	VACIADO	DIÁMETRO(CM):		PESO(GR):	150 LOCALIDAD/VEREDA/	
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:		
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	<input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN:	URBANA

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	4000
EMPAQUE:		P. MAYOR:	4000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 0 4 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	SERVILLETERO	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	SERVILLETERO CHIVA	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	VACIADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

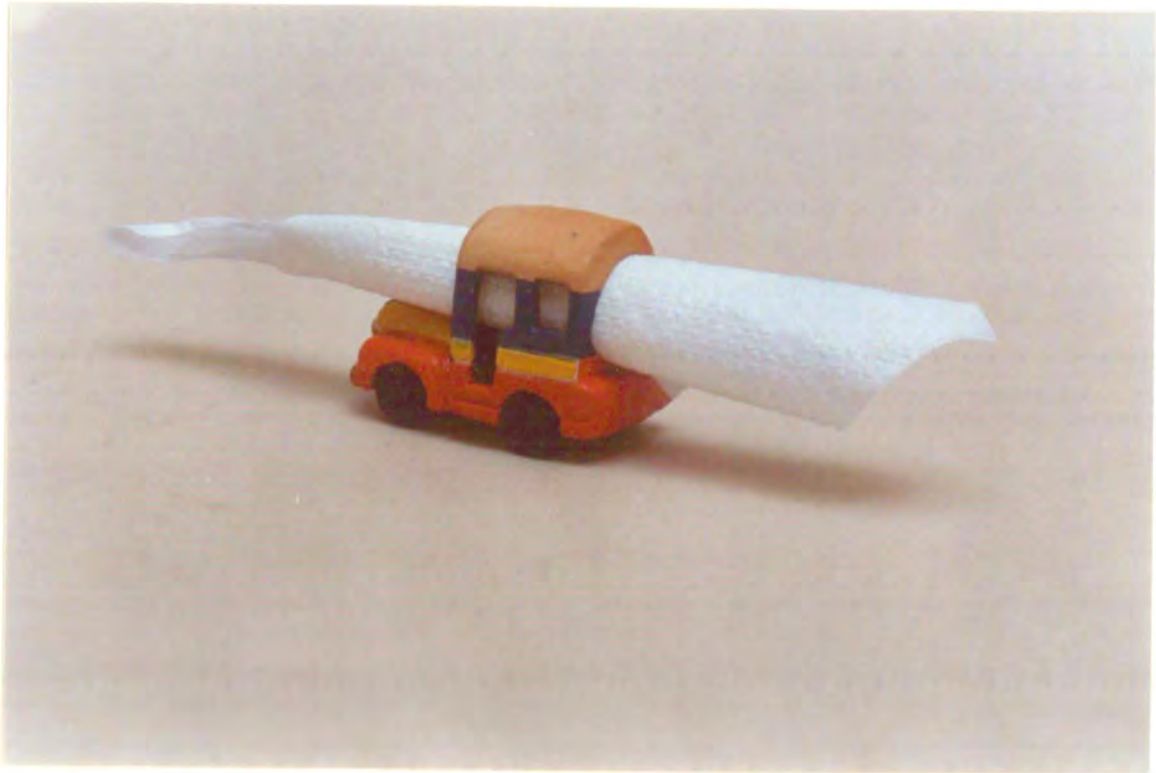
PRIMERO SE LICUA LA ARCILLA Y SE LE EXTRAEN TODAS LAS IMPUREZAS; LUEGO SE PREPARA EL MOLDE DE YESO DONDE SE VA HACER LA PIEZA, ASEGURÁNDOLO CON BANDAS DE CAUCHO.

LA ARCILLA LIQUIDA SE VIERTE DENTRO DEL MOLDE Y SE DEJA SECAR POR ESPACIO DE 45 MINUTOS APROX; TRANSCURRIDO ESTE TIEMPO SE EXTRAE LA PIEZA DEL MOLDE Y SE PULEN LAS IMPERFECCIONES CON UNA CUCHILLA Y UNA ESPONJA HUMEDA, SE DEJA SECAR LA PIEZA COMPLETAMENTE Y SE HORNEA A UNA TEMP. APROX. DE 800 GRADOS. POR ULTIMO SE DECORA MANUALMENTE CON VINILOS Y ESMALTES.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 0 3 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: SERVILLETERO	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANO: JESUS ANTONIO BRAVO
NOMBRE: SERVILLETERO CHIVA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: CERÁMICA	LARGO(CM): 6 ANCHO(CM): 4 ALTO(CM): 4.5	CIUDAD/MUNICIPIO: PITALITO
TÉCNICA: VACIADO	DIÁMETRO(CM):	PESO(GR): 50 LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: VARIOS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO: <input type="checkbox"/> SÍ <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 250	UNITARIO: 1 666	UNITARIO: 1 666
EMPAQUE:	P. MAYOR: 1 666	P. MAYOR: 1 666
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA

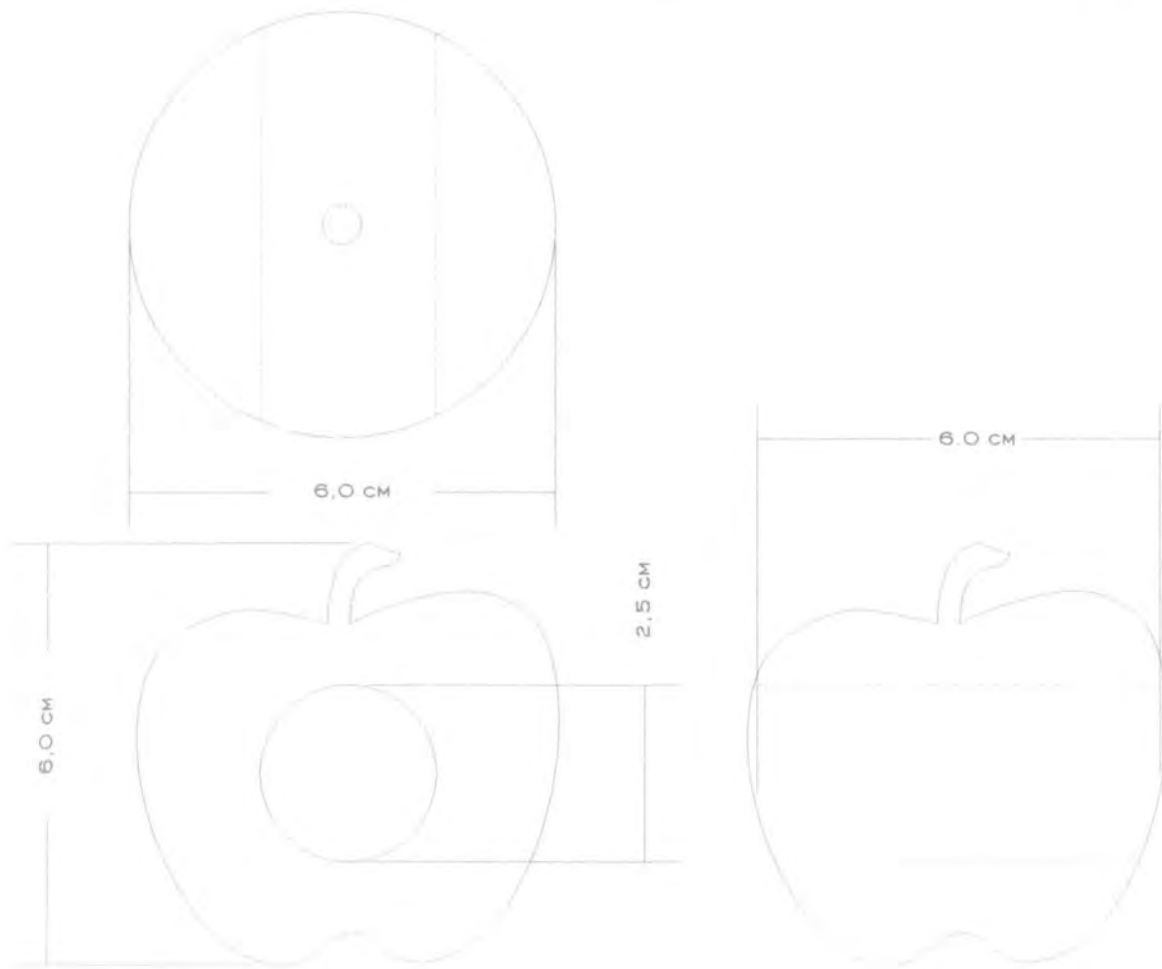
4 1 3 8 0 3 0 1

TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)

MUESTRA

LÍNEA

EMPAQUE



PIEZA:	SERVILLETERO	REFERENCIA:	ESC. (CM): 1 : 1	PL 1 / 1
NOMBRE:	SERVILLETERO MANZANA	LÍNEA:	ACCESORIOS	
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA	
TÉCNICA:	MODELADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

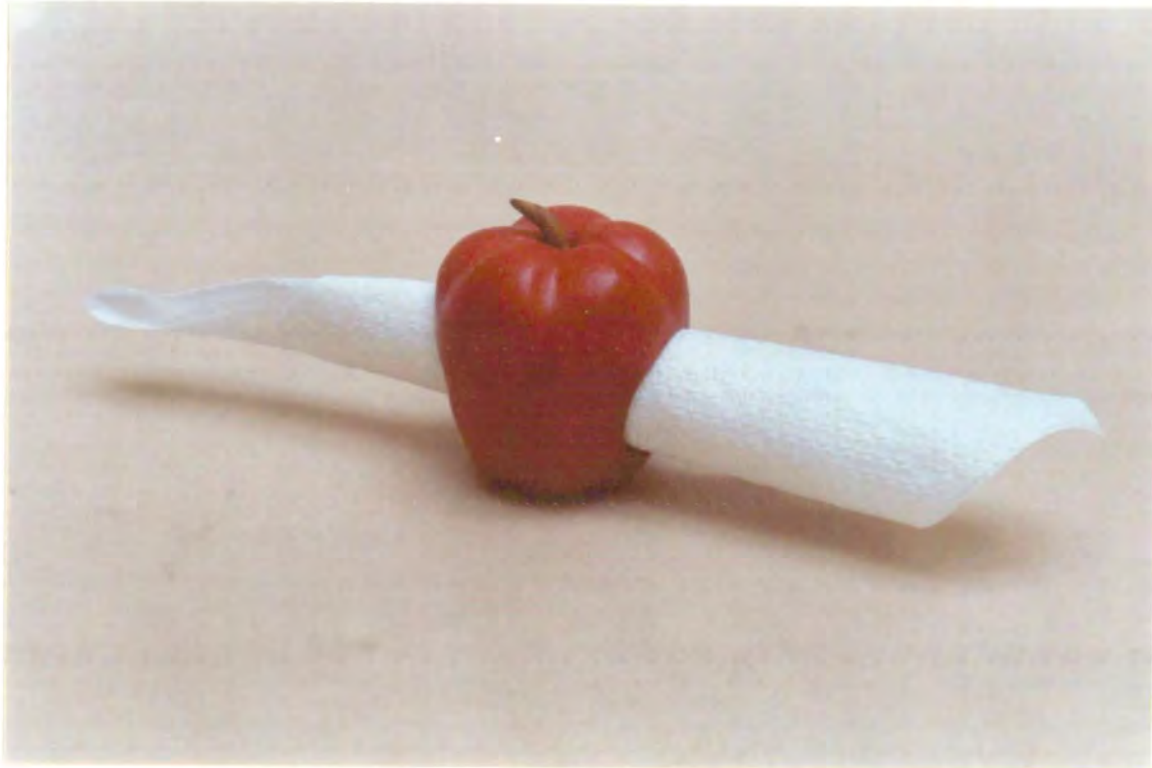
PRIMERO SE LICUA LA ARCILLA Y SE LE EXTRAEN TODAS LAS IMPUREZAS; LUEGO SE PREPARA EL MOLDE DE YESO DONDE SE VA HACER LA PIEZA, ASEGURÁNDOLO CON BANDAS DE CAUCHO.

LA ARCILLA LIQUIDA SE VIERTE DENTRO DEL MOLDE Y SE DEJA SECAR POR ESPACIO DE 45 MINUTOS APROX; TRANSCURRIDO ESTE TIEMPO SE EXTRAE LA PIEZA DEL MOLDE Y SE PULEN LAS IMPERFECCIONES CON UNA CUCHILLA Y UNA ESPONJA HUMEDA, SE DEJA SECAR LA PIEZA COMPLETAMENTE Y SE HORNEA A UNA TEMP. APROX. DE 800 GRADOS. POR ULTIMO SE DECORA MANUALMENTE CON VINILOS Y ESMALTES.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 0 1 1 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA: SERVILLETERO	LÍNEA: ACCESORIOS	ARTESANO: LUIS HUMBERTO MURCILLO
NOMBRE: SERVILLETERO MANZANA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: HUILA
OFICIO: CERÁMICA	LARGO(CM): ANCHO(CM): ALTO(CM): 6	CIUDAD/MUNICIPIO: PITALITO
TÉCNICA: VACIADO	DIÁMETRO(CM): 6 CM PESO(GR): 50	LOCALIDAD/VEREDA/
RECURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: VARIOS	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO HECHO A MANO: SÍ <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

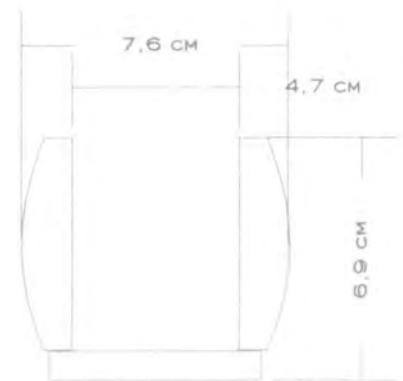
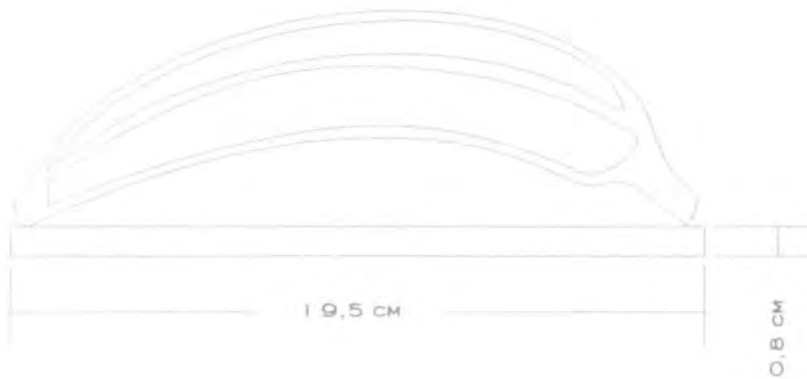
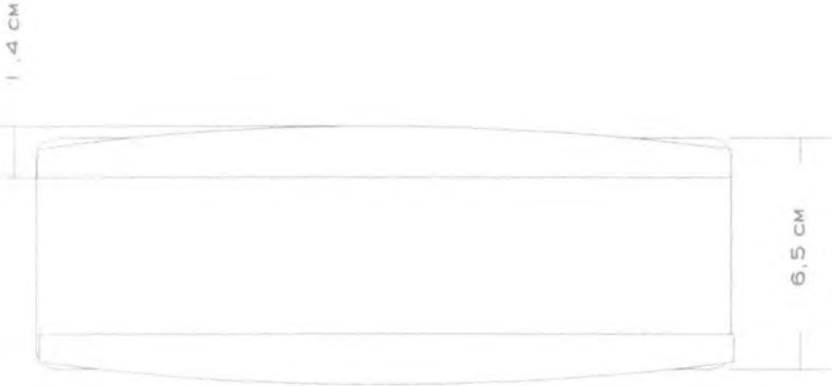
MERCADO OBJETIVO: ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 250	UNITARIO: 1 666	UNITARIO: 1 666
EMPAQUE:	P. MAYOR: 1 666	P. MAYOR: 1 666
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____



RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 41380101 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PIEZA:	PORTA SERVILLETAS	REFERENCIA:	Esc. (cm): 1 : 2 PL. 1 / 1
NOMBRE:	PORTA SERVILLETAS PLATANO	LÍNEA:	ACCESORIOS
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA
TÉCNICA:	MODELADO	MATERIA PRIMA:	ARCILLA

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PRIMERO SE LICUA LA ARCILLA Y SE LE EXTRAEN TODAS LAS IMPUREZAS; LUEGO SE PREPARA EL MOLDE DE YESO DONDE SE VA HACER LA PIEZA, ASEGURÁNDOLO CON BANDAS DE CAUCHO.

LA ARCILLA LIQUIDA SE VIERTE DENTRO DEL MOLDE Y SE DEJA SECAR POR ESPACIO DE 45 MINUTOS APROX; TRANSCURRIDO ESTE TIEMPO SE EXTRAE LA PIEZA DEL MOLDE Y SE PULEN LAS IMPERFECCIONES CON UNA CUCHILLA Y UNA ESPONJA HUMEDA, SE DEJA SECAR LA PIEZA COMPLETAMENTE Y SE HORNEA A UNA TEMP. APROX. DE 800 GRADOS. POR ULTIMO SE DECORA MANUALMENTE CON VINILOS Y ESMALTES.

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REF. 4 1 3 8 0 2 0 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 4 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



PIEZA:	PORTA SERVILLETAS	LÍNEA:	ACCESORIOS	ARTESANO:	LUIS HUMBERTO MURCILLO
NOMBRE:	PORTA SERVILLETAS PLATANO	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	HUILA
OFICIO:	CERÁMICA	LARGO(CM):	ANCHO(CM):	ALTO(CM):	6
TÉCNICA:	MODELADO	DIÁMETRO(CM):	6 CM	PESO(GR):	50
RECURSO NATURAL:	ARCILLA	COLOR:	VARIOS	RESGUARDO:	
MATERIA PRIMA:	ARCILLA	CERTIFICADO	HECHO A MANO:	SÍ <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN:
					URBANA

MERCADO OBJETIVO:	ACCESORIOS	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	250	UNITARIO:	3000
EMPAQUE:		P. MAYOR:	3000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE: ALEJANDRO RINCÓN DÍAZ FECHA: FEB 26 2001

SISTEMA DE REFERENCIA 4 1 3 8 0 2 0 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE