



Ministerio de Desarrollo Económico
artesanías de colombia s.a.

ASESORIA DE DISEÑO PARA EL DESARROLLO DE PRODUCTO EN LOS OFICIOS DE CESTERIA
EN CHIQUI-CHIQUI Y TIRITA, TALLA EN PALO SANGRE Y BALSO, Y CERAMICA.

CONVENIO INTERINSTITUCIONAL "DESARROLLO ARTESANAL DEL GUAINIA"

ASESORA: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA
DISEÑADORA INDUSTRIAL

Santafé de Bogotá, D.C. Septiembre de 1999



Ministerio de Desarrollo Económico
Artesanías de Colombia S.A.

Regional Orinoquia y Amazonia
Departamento Guainía
Oficios: Tejeduría, Cestería, Talla, y Cerámica.

CECILIA DUQUE DUQUE

Gerente General

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES

Subgerente Administrativo y Financiero

LUIS JAIRO CARRILLO

Subgerente de Desarrollo

LYDA DEL CARMEN DIAZ

Coordinadora Oficina de Diseño

NEVE HERRERA

Coordinador Regional Orinoquia y Amazonia

ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA

Asesora en diseño

Santafé de Bogotá D.C, Septiembre de 1999

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCION

1. ANTECEDENTES

- 1.1 Asesorías Anteriores.
- 1.2 Análisis del Mercado

2. CERAMICA

Propuesta de diseño

- 2.1 Sustentación
- 2.2 Fichas Técnicas
 - 2.2.1 Ficha de Producto
 - 2.2.2 Fichas Planos Técnicos

Producción

- 2.3 Proceso de Producción
- 2.4 Capacidad de Producción
- 2.5 Costos de Producción
- 2.6 Control de Calidad
 - 2.6.1 Para el Artesano
 - 2.6.2 Para el comprador
- 2.7 Proveedores

3. CESTERIA EN FIBRA CHIQUI CHIQUI

Propuesta de diseño

- 3.1 Sustentación
- 3.2 Fichas Técnicas
 - 3.2.1 Ficha de Producto
 - 3.2.2 Fichas Planos Técnicos

Producción

- 3.3 Proceso de Producción
- 3.4 Capacidad de Producción
- 3.5 Costos de Producción
- 3.6 Control de Calidad
 - 3.6.1 Para el Artesano
 - 3.6.2 Para el comprador
- 3.7 Proveedores

4. CESTERIA EN TIRITA

Propuesta de diseño

- 4.1 Sustentación
- 4.2 Fichas Técnicas
 - 4.2.1 Ficha de Producto
 - 4.2.2 Fichas Planos Técnicos

Producción

- 4.3 Proceso de Producción
- 4.4 Capacidad de Producción
- 4.5 Costos de Producción
- 4.6 Control de Calidad
 - 4.6.1 Para el Artesano
 - 4.6.2 Para el comprador
- 4.7 Proveedores

5. TALLA EN MADERA PALO SANGRE

Propuesta de diseño

- 5.1 Sustentación
- 5.2 Fichas Técnicas
 - 5.2.1 Ficha de Producto
 - 5.2.2 Fichas Planos Técnicos

Producción

- 5.3 Proceso de Producción
- 5.4 Capacidad de Producción
- 5.5 Costos de Producción
- 5.6 Control de Calidad
 - 5.6.1 Para el Artesano
 - 5.6.2 Para el comprador
- 5.7 Proveedores

6. TALLA EN MADERA PALO BALSO O PALO BOYA

Propuesta de diseño

- 6.1 Sustentación
- 6.2 Fichas Técnicas
 - 6.2.1 Ficha de Producto
 - 6.2.2 Fichas Planos Técnicos

Producción

- 6.3 Proceso de Producción
- 6.4 Capacidad de Producción
- 6.5 Costos de Producción
- 6.6 Control de Calidad

- 6.6.1 Para el Artesano
- 6.6.2 Para el comprador
- 6.7 Proveedores

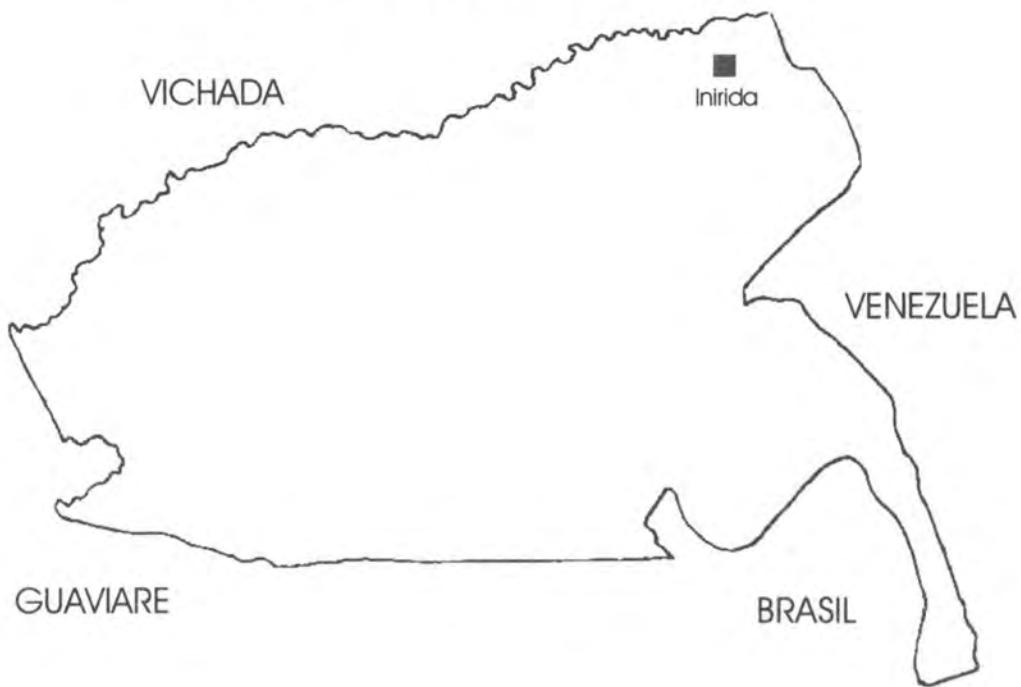
7. COMERCIALIZACION

- 7.1 Mercados Sugeridos
- 7.2 Propuesta de Marca, Etiqueta y Sello de Identidad
- 7.3 Propuesta de Empaque y Embalaje
- 7.4 Propuesta de Transporte

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

DEPARTAMENTO DEL GUAINIA



- REGIONAL :** Orinoquía
DEPARTAMENTO : Guainía
MUNICIPIO : Inírida
- LOCALIDADES :** Comunidad Indígena Laja Lisa
Comunidad Indígena Coco Viejo
- OFICIOS :** Cestería, Talla en Madera y Cerámica.
- MATERIAS PRIMAS:** Chiqui-Chiqui, tiritá, Palo Sangre, Palo Balso y arcilla.



INTRODUCCION

El departamento del Guainía tiene como características principales

- Una gran extensión de tierra compuesta por 70.691 Km, cubiertos en su mayoría por selva.
- Su capital es Inirida, la cual además es su único municipio.
- Tiene una población aproximada de 23.750 habitantes dentro de los cuales un alto porcentaje es indígena.
- Dentro de sus actividades económicas se encuentra la agricultura, la minería, el comercio y la producción artesanal.

La familia Porto Arawak con importante presencia en los valles del Amazonas y del Orinoco, tiene su origen aproximado en el año 3.000 a.C. en lo que hoy corresponde a territorios cercanos a Manaos (Brasil) en una planicie inundable del río Amazonas. Los escasos suelos cultivables y el aumento de la población, impulsó oleadas migratorias a través de diferentes ríos afluentes del Orinoco y del Amazonas. Uno de estos grupos penetró por el río negro y continuó su recorrido por el Orinoco, que cuenta con grandes extensiones de suelos aluviales.

Una segunda ola migratoria se produjo en los años 1000 y 500 a.C. protagonizada por pueblos de habla Protomaipuren, la que penetró nuevamente por el río negro, los descendientes de estos inmigrantes son los grupos indígenas que pertenecen a la familia lingüística ARAWAK y que habitan los territorios del hoy departamento del GUAINIA. Dentro de estos grupos tenemos:

CURRIPACOS: Ubicados en las cabeceras del río Isana, Guainía y medio Inirida.

PIAPOCOS: En el río Guaviare y el río Orinoco.

BANIVA: En los ríos Isana, Guainía y Atabapo.

GUAREKENA: En los ríos Isana y Guainía.

PUINAVES: Río Inirida. Clasificados como familia lingüística independiente... Maku-Puinave.

NURAK MAKU: Entre los ríos Guaviare e Inirida.¹

En este momento en el departamento se encuentran diferentes etnias distribuidas así:

GRUPO POBLACIONAL	NUMERO	PORCENTAJE
CURRIPACOS	8184	39.91
PUINAVES	3892	18.98
PIAPOCOS	2373	11.57
GUAHIBOS	1746	11.57
TUCANOS	616	8.51
OTROS	625	3
COLONOS	3070	14.97
TOTAL	20506	100.00%

FUENTE: Servicio de Salud del Guainía. Año 1992

Distribución porcentual por etnias indígenas.
Departamento del Guainía²

1. Plegable Colombia ecológica. Inirida Guainía. Secretaria de Educación Cultural y Turismo del departamento del Guainía.

2. Informe Final. Determinación del potencial del sistema de extracción y de comercialización de la Fibra de Chiqui Chiqui por las comunidades indígenas en las selvas del departamento del Guainía. Convenio Universidad Javeriana y Programa Fondo Amazónico. 1996.

1. ANTECEDENTES

1.1 Asesorías Anteriores.

El grupo artesanal del Guainía ha sido visitado en varias oportunidades, como la información se tomó de la Asociación de Artesanos del Guainía, su presidente comenta desde que él es el encargado.

La primera visita por parte de Artesanías de Colombia la realizó Marcela Rodríguez, alrededor de ésta asesoría hubo muchas inquietudes, ya que el grupo nunca recibió las conclusiones ni información adicional sobre los resultados de ésta.

La primera visita oficial de Artesanías de Colombia la realizó Milena Torres, en 1994, su objetivo fue hacer una evaluación de los productos elaborados, y de la situación actual del grupo.

Como la Asociación a la fecha ya estaba conformada y tenían personería jurídica desde 1992, tuvieron una segunda visita realizada por Ricardo Guerra, durante la cual se trabajó en la parte organizativa desarrollando talleres sobre manejo de herramientas, de costos y de comercialización.

De tal manera que la presente asesoría es la primera en la que se hace desarrollo de producto, trabajando en los oficios de cerámica, cestería y talla en madera para lo cual se realizaron 3 visitas, desarrollando un total de 45 productos .

1.2. Análisis de Mercado

En este momento la oferta de productos indígenas esta muy reprimida, debido a la situación económica y social que atraviesan sobre todos los núcleos artesanales indígenas de la Orinoquía. Sin embargo cabe destacar que esta misma situación ha hecho regresar nuestra mirada a este tipo de productos, los cuales por su contenido cultural y riqueza estética son muy apetecidos en el mercado nacional e internacional.

Durante mucho tiempo los productos de uso tradicionales indígenas han sido comercializados como artesanía, en este momento se pretende utilizando las mismas técnicas, rescatar y promover nuevas líneas de productos que suplan necesidades específicas y que a la vez involucren valores estéticos propios de cada una de las culturas asesoradas. La fortaleza de los productos indígenas en el mercado nacional e internacional es sin duda alguna el concepto de un producto hecho a mano con materia prima 100% natural.

2. CERAMICA

PROPUESTA DE DISEÑO

2.1 *Sustentación:*

El desarrollo de producto en el oficio de cerámica esta basado en dos aspectos:

- a. **Rescate de producto artesanal:** los indígenas del departamento del Guainía han desarrollado para su uso cotidiano un elemento llamado horno u hornilla, el cual es utilizado como fogón, cada familia cuenta con uno o dos elaborados por ellos mismos el cual es alimentado por carbón y sobre el que se ubica una vasija para preparar los alimentos. Este producto goza de un gran valor funcional y estético, debido a que es una propuesta muy creativa y practica que soluciona en gran porcentaje la quema excesiva de madera en los fogones convencionales.

Por esta razón se rescató este concepto, pero adaptándolo a un mercado más global, en el cual se contextualizó como hornilla para Bar b q, teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:

El concepto funcional se mantuvo.

Se definieron dos tamaños de acuerdo a su capacidad, uno para cuatro personas, y otro para 8 personas.

Se desarrollaron diferentes propuestas de formas y acabados de acuerdo a los conceptos trabajados por la comunidad, y al respectivo manejo de la técnica.

En una segunda fase de desarrollo del producto se aplicaron sobre las piezas de cerámica una serie de pictogramas creados por la etnia curripaco, los cuales dan a las propuestas formales una riqueza estética, y además una mayor identidad cultural.

Se incluye parrilla metálica, con la cual se ofrece la función de asador.

Se complemento la línea con bandejas y tazas para ensalada.

- b. **Diversificación de productos:** debido a que en diferentes lugares del país se elabora cerámica, y en algunos casos se ofrecen productos de mejor calidad, acabados y precio, se analizo la posibilidad de desarrollar en el lugar una serie de productos que permitieran reforzar la identidad del mismo , este análisis dio como resultado una propuesta de combinación de cerámica con fibra chiqui-chiqui, fibra que solo se obtiene en este sector del país y con la cual se ha generado una gran tradición artesanal.

Los productos propuestos para tal fin están dentro de la línea de mesa, dentro de ellos portacalientes, fruteros, contenedores de granos y jarrones, de cada una de estas líneas se desarrollan diferentes propuestas las cuales el lineamiento principal es la combinación de materiales.

Para las propuestas de productos en cerámica, se establecieron dos etapas, la primera trabajar con el color natural tanto de la arcilla como de la fibra, y la segunda aplicar acabados a la cerámica, ofreciendo nuevas alternativas de color y además impermeabilizando con procesos naturales, algunas piezas (contenedores para granos, jarrones y floreros), acompañando estos acabados con la aplicación de tinte natural a la fibra chiqui chiqui, buscando buenos contrastes entre los dos materiales.

2.2 *Fichas técnicas:*

2.2.1 Ficha de Producto

2.2.2 Ficha de Planos técnicos.

PRODUCCION

2.3 *Procesos de Producción*

2.3.1 Obtención del Recurso Natural:

Para la preparación de la pasta cerámica se utilizan básicamente dos componentes.

El Barro: Es obtenido en los caños que forma el río Inirida, aproximadamente a 1 hora de la comunidad, para la obtención del barro es importante que la época sea de verano pues sólo cuando baja el río es posible su extracción, por tal razón los artesanos obtienen el barro en los periodos comprendidos entre noviembre y enero, el cual almacenan en forma de bolas.

Existen diferentes calidades de barro, que se distinguen por el color, el mas abundante en la zona es el negro, que después de la quema toma color rosado.

La Ceniza: este componente es extraído de la corteza de un árbol, la cual se quema, se tritura, se cierne y se utiliza como aglutinante.

El empleo de la corteza es uno de los problemas más graves en el desarrollo de la cerámica puesto que su uso genera problemas ambientales, el proceso es muy largo y además encarece el producto.

Para tal efecto se han planeado talleres de capacitación para cambiar este componente por arenas o cenizas de otros materiales. Foto No. 1

2.3.2 Preparación de la Materia Prima.

El barro si esta seco es triturado y ablandado con agua, se prepara la mezcla con la ceniza, esta mezcla se amasa hasta obtener una arcilla de textura maleable. Foto No. 2

2.3.3 Modelado

La técnica utilizada para trabajar la arcilla es la de rollo, la cual consiste en formar rollos de un diámetro un poco mayor del calibre de la pieza final, el cual se va desplazando en forma de espiral, para las bases o superficies horizontales, y en forma de aros para las paredes o altura de la pieza, con la ayuda de los dedos, y con elementos elaborados por los artesanos como piezas de calabazo o trozos de tarros plásticos se elaboran pequeñas espátulas con las cuales se define la pieza eliminando las uniones de cada uno de los rollos de arcilla, en el caso de los hornos o piezas grandes el producto se desarrolla por etapas ya que por el peso y maleabilidad del barro se pueden deformar las piezas. Foto No. 3

2.3.4 Secado

Se realiza en dos etapas la primera es dejar la pieza al aire libre de un día para otro, en un lugar seguro protegido de la lluvia y a la sombra.

La segunda se hace después de bruñida la pieza y se realiza sobre el budare pero a fuego muy lento. Foto No. 4

2.3.5 Bruñido

Con la ayuda de piedras de río de diferentes formas pero completamente lisas, se afinan las piezas dando un acabado liso y además ayudando a cerrar los poros de la arcilla logrando con esto piezas menos absorbentes. Foto No. 5

2.3.6 Horneado o quema

En el lugar la quema de las piezas se realiza con dos sistemas

- a. Horneado: Con una serie de ladrillos se construye una cámara en cuya base se encuentra la leña o el fuego, y en la parte superior sobre una rejilla se ubican las piezas, esta cámara se tapa para lograr la concentración de calor.
- b. Quema en fogata: ya sea aprovechando el fuego del budare, o en una fogata en tierra se colocan las piezas directamente sobre el fuego. Foto No. 6

2.3.7 Acabados:

Dentro de los acabados dados a las piezas cerámicas están el cambio de color, esmaltados, o decorados con tierras o minerales.

Una de las técnicas empleadas para lograr un cambio de color en el acabado es la de aplicar hojas directamente o maceradas sobre las piezas cerámicas, las que son sometidas nuevamente a altas temperaturas.

El esmaltado se elabora con una resina obtenida de una corteza, la cual se fija llevando la pieza a altas temperaturas.

El decorado de las piezas se desarrolla con grabados a alto o bajo relieve o con tierras y minerales que se utilizan como pinturas sobre las piezas crudas, las cuales se fijan con la ayuda de la quema u horneado. Foto No. 7

2.3.8 Tejido

Para el desarrollo de las piezas cerámicas combinadas con fibra, estas desde el momento de su elaboración se modelan con una serie de perforaciones que van a permitir luego pasar por allí la fibra.

El tejido se desarrolla con la técnica rollo y se realiza de acuerdo al espesor de la pared de la pieza cerámica, este proceso se realiza cuando esta totalmente terminada. Foto No. 8

2.4 Capacidad de Producción

Para el desarrollo de la asesoría se trabajó con la comunidad indígena de coco Viejo. En esta comunidad existe un número aproximado de doce artesanos, los cuales a la fecha cuentan con un horno de leña reconstruido y un segundo horno el cual de acuerdo a los requerimientos productivos también se puede poner en funcionamiento óptimo, a la fecha se ha realizado un curso taller de capacitación en cerámica para el grupo artesanal de Inirida casco urbano, en el cual recibieron capacitación sobre preparación de pastas, técnicas de modelado, aplicación de acabados y horneado de las piezas, la asesoría concluyó con la construcción de un nuevo horno que se encuentra en funcionamiento.

Capacidad productiva. Grupo 12 artesanos

PRODUCTO	CERAMICA	CESTERIA	PROD. SEMANAL	PROD. MENSUAL
HORNO DIAMETRO 35 CM	X		18	100
HORNO DIAMETRO 30 CM	X		20	100
HORNO DIAMETRO 25 CM	X		24	150
PORTACALIENTES 32 CM	X	X	45	200
CONTENEDOR DE GRANOS (4)	X	X	10 JUEGOS	50 JUEGOS
TARRO CON TAPA	X	X	50	200
JARRON DOS OREJAS	X	X	24	100
FRUTEROS	X	X	30	150

Cuadro No. 1

Nota: La capacidad de producción esta dada si el grupo se dedica exclusivamente a la producción de cada uno de los productos, por lo tanto es importante evaluar la capacidad productiva semanal en el caso de pedidos de varios productos. Además es muy importante calcular una semana antes para organización y una semana después para empaque y embalaje

2.5 Costos de producción

Para definir los costos de producción de los productos cerámicos es muy importante desglosar uno a uno los materiales necesarios para darle un valor proporcional en cada uno de los productos.

Cantidad de materia prima por producto Cerámica.

MATERIA PRIMA	UNIDAD DE MEDIDA	VALOR	No HORNO OBTENIDOS		
			Grandes	Medianas	Pequeñas
CORTEZA <i>Tapaya o Caba</i>	1 CATUMARE o 1 BULTO	\$ 15.000	6	12	18
BARRO <i>Turrupe</i>	1 CARRETILLA	\$ 6.000	6	12	18
LEÑA <i>Tiyena</i>	2 CATUMARES POR QUEMA	\$ 20000	8	10	12

Cuadro No. 2

Costos por producto Cerámica

DESCRIPCION	HORNO GRANDE	HORNO MEDIANO	HORNO PEQUEÑO
MATERIA PRIMA			
CORTEZA O CENIZA	\$ 2.500	\$ 1.250	\$ 850
BARRO	\$ 1.000	\$ 500	\$ 350
INSUMOS			
LEÑA	\$ 2.500	\$ 2.000	\$ 1.500
ESMALTADO NATURAL			
MANO DE OBRA			
MODELADO	\$ 15.000	\$ 12.000	\$ 10.000
DECORADO Y ACABADOS	\$ 2.500	\$ 2.500	\$ 2.000
QUEMA	\$ 2.000	\$ 2.000	\$ 1.500
EMPAQUE	\$ 3.000	\$ 2.500	\$ 2.000
TRANSPORTE	\$ 5.000	\$ 4.000	\$ 3.000
TOTAL COSTOS	\$ 33.500	\$ 26.750	\$ 21.200

Cuadro No.3

**Cantidad de materia prima por producto
Cerámica y fibra.**

MATERIA PRIMA	UNIDAD DE MEDIDA	VALOR	No PIEZAS OBTENIDAS			
			Porta calientes	Contenedor juego x 4	Tarro con tapa	Frutero
CORTEZA <i>Tapaya o Caba</i>	1 CATUMARE o 1 BULTO	\$ 15.000	18	9	24	20
BARRO <i>Turrupe</i>	1 CARRETILLA	\$ 6.000	18	9	24	20
LEÑA <i>Tiyena</i>	2 CATUMARES POR QUEMA	\$ 20.000	24	5	20	18
FIBRA CHIQUI CHIQUI	1 ATADO	\$ 5.000	5	2	5	5

Cuadro No. 4

**Costos por producto
Cerámica y fibra**

DESCRIPCION	PORTA CALIENTES	CONTENEDORES JUEGO X CUATRO	CONTENEDOR O TARRO CON TAPA	JARRON	FRUTEROS
MATERIA PRIMA					
CORTEZA O CENIZA	\$ 850	\$ 1.650	\$ 650	\$ 850	\$ 750
BARRO	\$ 350	\$ 700	\$ 250	\$ 350	\$ 300
FIBRA	\$ 1.000	\$ 2.500	\$ 1.000	\$ 1.000	\$ 1.000
INSUMOS					
LEÑA	\$ 850	\$ 4.000	\$ 1.000	\$ 1.500	\$ 1.100
ESMALTADO NATURAL		\$ 3.000	\$ 1.000	\$ 1.000	\$ 1.000
MANO DE OBRA					
MODELADO	\$ 4.000	\$ 15.000	\$ 3.500	\$ 15.000	\$ 2.000
DECORADO Y ACABADOS	\$ 1.000				
QUEMA	\$ 1.000	\$ 2.000	\$ 1.000	\$ 1.000	\$ 1.000
TEJIDO	\$ 5.000	\$ 10.000	\$ 5.000	\$ 7.000	\$ 5.000
EMPAQUE	\$ 1.000	\$ 3.000	\$ 1.000	\$ 4.000	\$ 1.500
TRANSPORTE	\$ 1.500	\$ 4.000	\$ 1.500	\$ 3.000	\$ 2.000
TOTAL COSTOS	\$ 16.550	\$ 45.850	\$ 16.900	\$ 34.700	\$ 15.650

Cuadro No. 5

2.6 *Control de calidad*

2.6.1 Para el Artesano

Es muy importante realizar el control de calidad durante todo el proceso, evaluando cada uno de los pasos para garantizar una buena pieza.

- Buena preparación de la pasta cerámica
- Parades uniformes
- Secado lento
- Bruñido total de las piezas
- Cocción a altas temperaturas

2.6.2 Para el Comprador

En el caso de los hornos, estos deben corresponder a los diámetros establecidos para las parrillas.

No deben existir grietas ni fisuras, porque esto indica inadecuada construcción y cocción de la pieza.

Las uniones y remates entre cerámica y fibra, deben ser de excelente calidad puesto que es allí donde se inicia el deterioro de las piezas.

2.7 *Proveedores*

Todos los materiales son obtenidos directamente del medio por parte de los artesanos.



CLASIFICACIÓN: HORNOS U HORNILLAS	LÍNEA: AMBIENTE TERRAZA Y FINCA	ARTESANO: COMUNIDAD COCO VIEJO
NOMBRE: ASADOR PARA BAR B Q	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
MATERIAL: CERAMICA	ALTO(CM): 23, 20, 16.5 PESO(GR): 4.000, 2.500, 1.800	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
FORMA: ROLLO	DIÁMETRO(CM): 35, 30 Y 25 CM	LOCALIDAD/VEREDA: COCO VIEJO
CURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: NATURAL Y NEGRO	ETNIA : CURRIPACO
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

PRECIO OBJETIVO: NACIONAL	COSTO			PRECIO		
PRODUCCIÓN/MES: 100/100/150U	UNITARIO: \$ 38.500	\$ 30.250	\$ 23.200	UNITARIO: \$42.500	\$32.250	\$25.200
EMPAQUE: GUACAL UNIDAD	P.MAYOR: \$ 38.500	\$ 30.250	\$ 23.200	P.MAYOR: \$41.500	\$31.000	\$24.200
EMPAQUE: GUACAL POR UNIDAD	EMPAQUE: \$ 3.000	\$ 2.500	\$ 2.000	EMPAQUE: \$ 3.000	\$ 2.500	\$ 2.000

OBSERVACIONES: PARA CONTACTAR EL NUCLEO ARTESANAL, ES NECESARIO COMUNICARSE CON EL FONDO MIXTO DEL GUAINIA. TEL 0985656006
 LOCALIDAD: GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 9 4 2 4 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



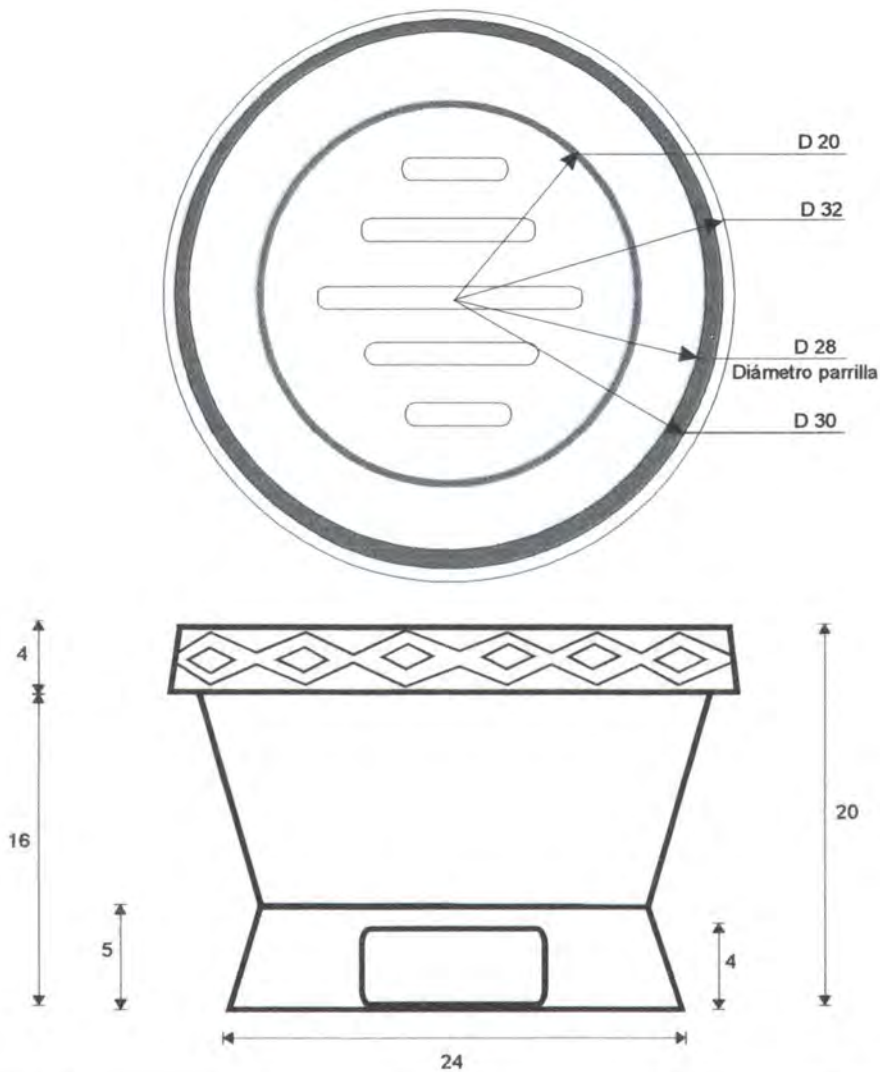
CATEGORIA: HORNOS U HORNILLAS	LÍNEA: AMBIENTE TERRAZA Y FINCA	ARTESANO: COMUNIDAD COCO VIEJO
NOMBRE: ASADOR PARA BAR B Q	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
MATERIAL: CERAMICA	ALTO(CM): 23, 20, 16.5 PESO(GR): 4.000, 2500, 1800	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
FORMA: ROLLO	DIÁMETRO(CM): 35, 30 Y 25 CM	LOCALIDAD/VEREDA: COCO VIEJO
CURSO NATURAL: ARCILLA	COLOR: NATURAL Y NEGRO	ETNIA : CURRIPACO
MATERIA PRIMA: ARCILLA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

PRECIO OBJETIVO: NACIONAL	COSTO			PRECIO		
PRODUCCIÓN/MES: 100/100/150U	UNITARIO: \$ 38.500	\$ 30.250	\$ 23.200	UNITARIO: \$42.500	\$32.250	\$25.200
EMPAQUE: GUACAL UNIDAD	P.MAYOR: \$ 38.500	\$ 30.250	\$ 23.200	P.MAYOR: \$41.500	\$31.000	\$24.200
EMPAQUE: GUACAL POR UNIDAD	EMPAQUE: \$ 3.000	\$ 2.500	\$ 2.000	EMPAQUE: \$ 3.000	\$ 2.500	\$ 2.000

OBSERVACIONES: PARA CONTACTAR EL NUCLEO ARTESANAL, ES NECESARIO
 COMUNICARSE CON EL FONDO MIXTO DEL GUAINIA. TEL 0985656006
 LOCALIDAD: GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 9 4 2 4 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



CLASIFICACIÓN: HORNOS U HORNILLAS	REFERENCIA: MEDIANO	ESC.(CM): 1 : 4	PL. 1/1
NOMBRE:	LÍNEA: MENAJE COCINA		
MATERIAL: CERAMICA	RECURSO NATURAL: ARCILLA		
TECNICA: ROLLO	MATERIA PRIMA: ARCILLA I		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
PREPARACION DE LA PASTA CERAMICA, MEZCLA DE ARCILLA, CENIZA Y AGUA.
ASADO
SEQUEADO: TECNICA ROLLO
SEQUEADO AL AIRE LIBRE
UNIDO
SEQUEADO: UBICACION DE LAS PIEZAS SOBRE O CERCA DEL BUDARE PARA ACELERAR EL PROCESO
DECORADO CON TIERRAS Y TINTES NATURALES
SEQUEADO: TIEMPO APROXIMADO TRES HORAS

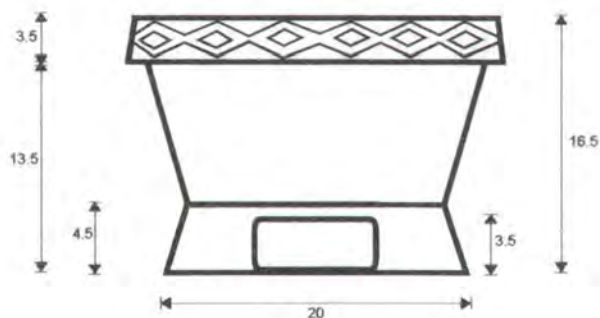
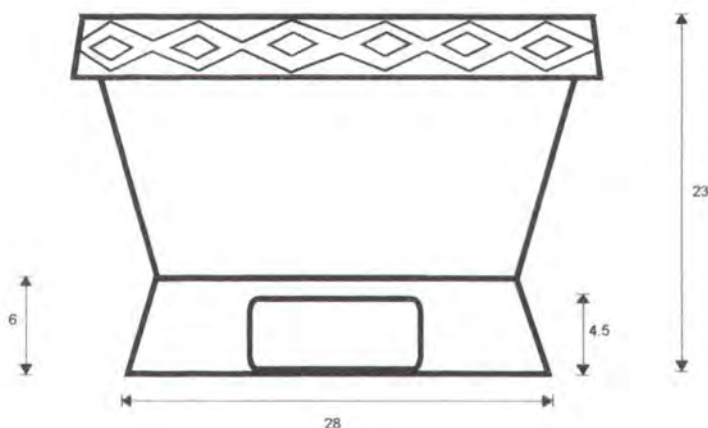
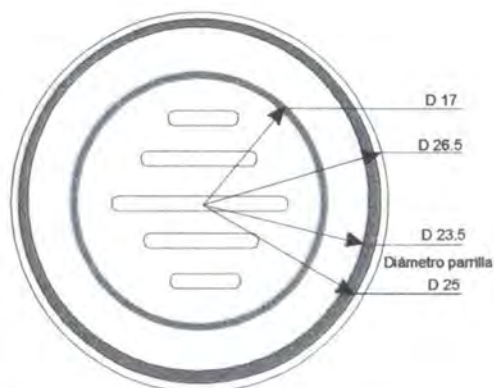
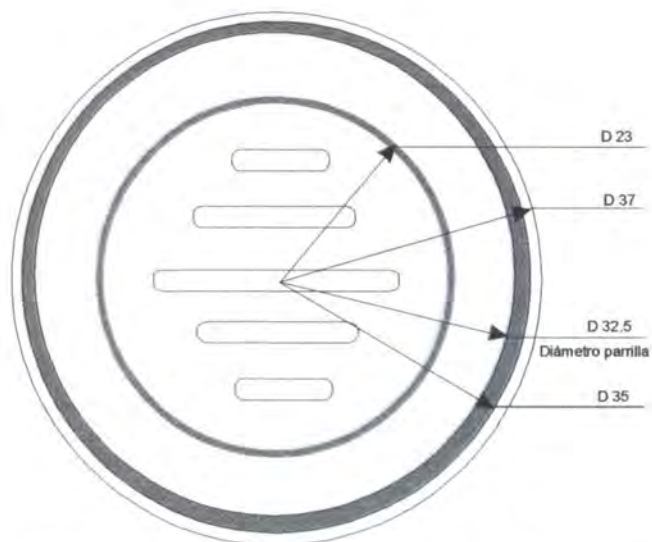
OBSERVACIONES:
 ASESORIA EN DISEÑO PARA RESCATE DE PRODUCTO TRADICIONAL. DESARROLLO DE NUEVAS PROPUESTAS.

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA	FECHA: MAYO 1999
--	------------------

ARTESANOS
 COMUNIDAD COCO VIEJO
 INIRIDA. GUANIA.



TEMA REF. 9 4 3 6 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 0 0 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRE: HORNOS U HORNILLAS	REFERENCIA: GRANDE Y PEQUEÑO	ESC.(CM): 1 : 7.5 PL. 1/1
DESCRIPCIÓN: CERAMICA	LÍNEA: MENAJE COCINA	
TÉCNICA: ROLLO	RECURSO NATURAL: ARCILLA	
	MATERIA PRIMA: ARCILLA I	

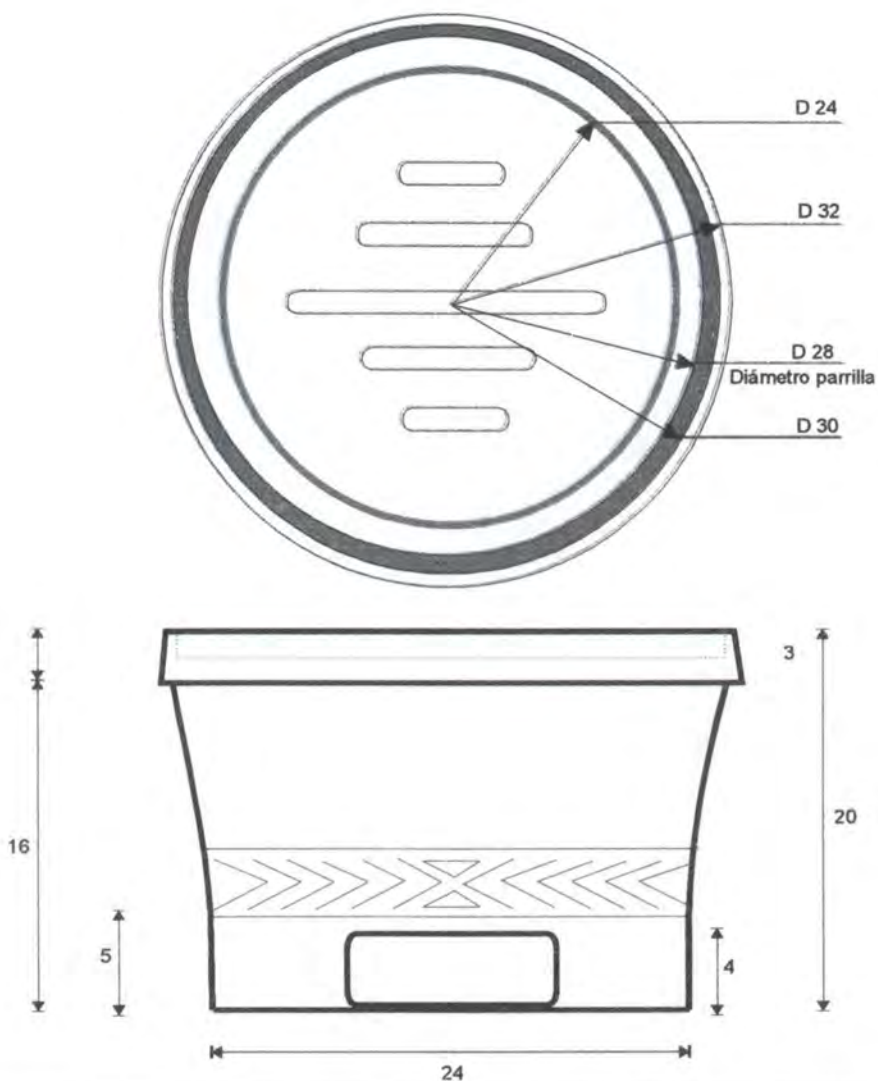
PROCESO DE PRODUCCIÓN:
PREPARACION DE LA PASTA CERAMICA, MEZCLA DE ARCILLA, CENIZA Y AGUA.
ASADO
SECADELADO: TECNICA ROLLO
SECA AL AIRE LIBRE
UNIDO
SECA: UBICACION DE LAS PIEZAS SOBRE O CERCA DEL BUDARE PARA ACELERAR EL PROCESO
DECORADO CON TIERRAS Y TINTES NATURALES
SECA: TIEMPO APROXIMADO TRES HORAS

OBSERVACIONES:
 ASESORIA EN DISEÑO PARA RESCATE DE PRODUCTO TRADICIONAL. DESARROLLO DE NUEVAS PROPUESTAS.



RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

TEMA 9 4 3 6 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 0 0 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRE: HORNOS U HORNILLAS	REFERENCIA: MEDIANO	ESC.(cm): 1 : 4	PL. 1/1
MATERIAL: CERAMICA	LÍNEA: MENAJE COCINA		
TÉCNICA: ROLLO	RECURSO NATURAL: ARCILLA		
	MATERIA PRIMA: ARCILLA I		

TIPO DE PRODUCCIÓN:	
PREPARACION DE LA PASTA CERAMICA, MEZCLA DE ARCILLA, CENIZA Y AGUA.	
PROCESADO:	
PROCESADO: TECNICA ROLLO	
PROCESADO AL AIRE LIBRE	
PROCESADO:	
PROCESADO: UBICACION DE LAS PIEZAS SOBRE O CERCA DEL BUDARE PARA ACELERAR EL PROCESO	
PROCESADO CON TIERRAS Y TINTES NATURALES	
PROCESADO: TIEMPO APROXIMADO TRES HORAS	

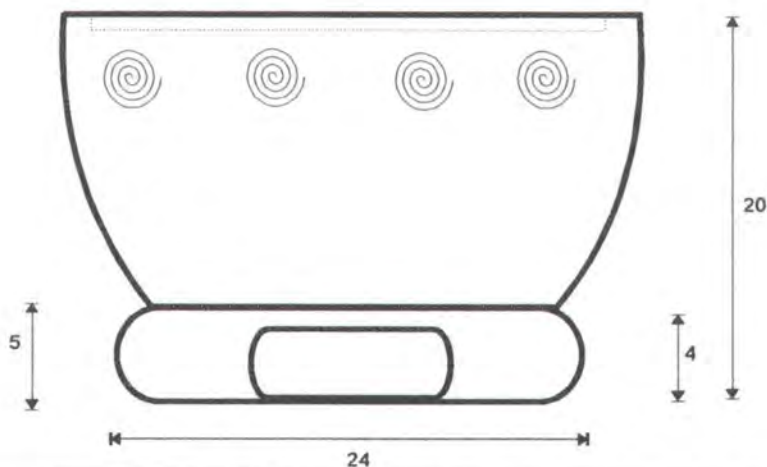
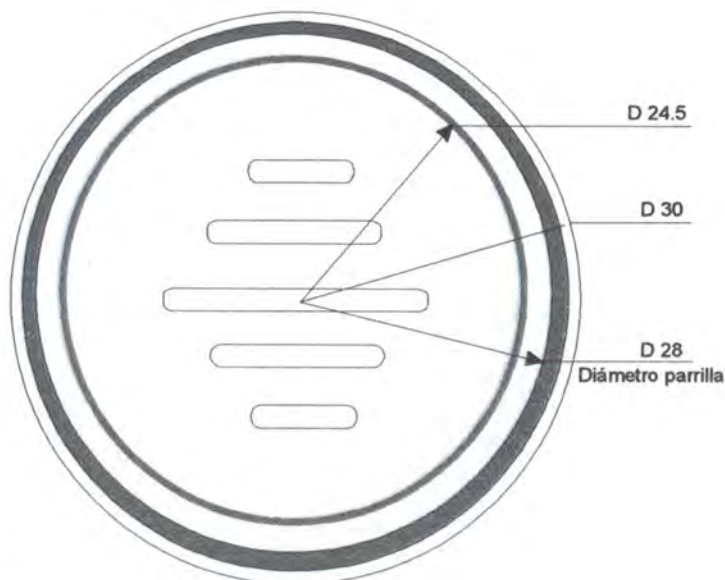
OBSERVACIONES:
 ASESORIA EN DISEÑO PARA RESCATE DE PRODUCTO TRADICIONAL. DESARROLLO DE NUEVAS PROPUESTAS.

ARTESANOS
 COMUNIDAD COCO VIEJO
 INIRIDA, GUANIA.



RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

TEMA REF. 9 4 3 6 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 0 0 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

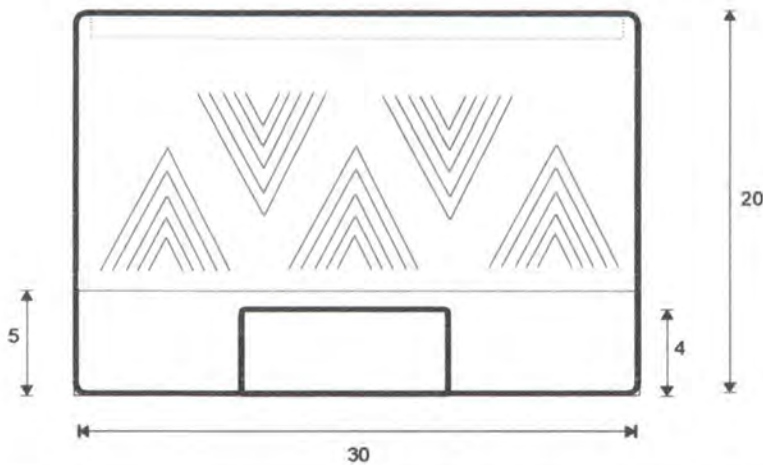
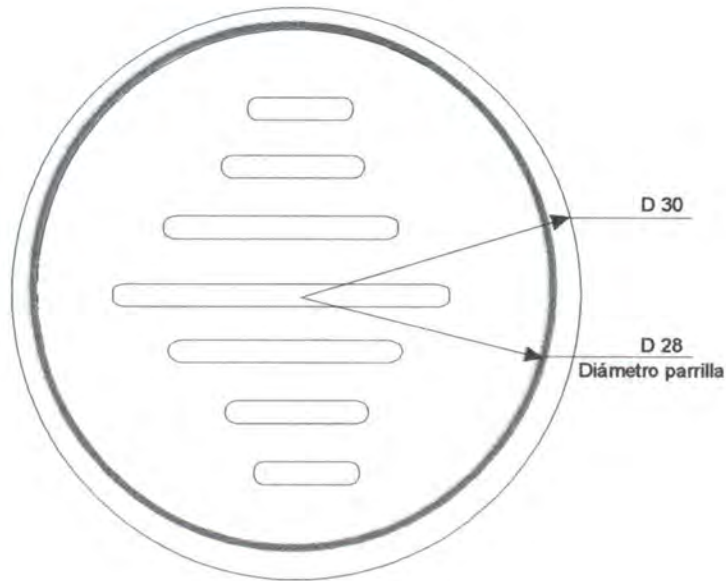


NOMBRE: HORNOS U HORNILLAS	REFERENCIA: MEDIANO	ESC.(cm): 1: 4	PL. 1/1
MATERIAL: CERAMICA	LÍNEA: MENAJE COCINA		
TÉCNICA: ROLLO	RECURSO NATURAL: ARCILLA		
	MATERIA PRIMA: ARCILLA I		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:	
PREPARACION DE LA PASTA CERAMICA, MEZCLA DE ARCILLA, CENIZA Y AGUA.	
SECAO:	
SECAO: TECNICA ROLLO	
SECAO AL AIRE LIBRE	
SECAO:	
SECAO: UBICACION DE LAS PIEZAS SOBRE O CERCA DEL BUDARE PARA ACELERAR EL SECAO	
SECAO CON TIERRAS Y TINTES NATURALES	
SECAO: TIEMPO APROXIMADO TRES HORAS	
RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA	FECHA: MAYO 1999

OBSERVACIONES:
 ASESORIA EN DISEÑO PARA RESCATE DE PRODUCTO TRADICIONAL. DESARROLLO DE NUEVAS PROPUESTAS.

ARTESANOS
 COMUNIDAD COCO VIEJO
 INIRIDA. GUANIA.



NOMBRE: HORNOS U HORNILLAS	REFERENCIA: MEDIANO	ESC.(CM): 1: 4 PL. 1/1
MATERIAL: CERAMICA	LÍNEA: MENAJE COCINA	
TECNICA: ROLLO	RECURSO NATURAL: ARCILLA	
	MATERIA PRIMA: ARCILLA I	

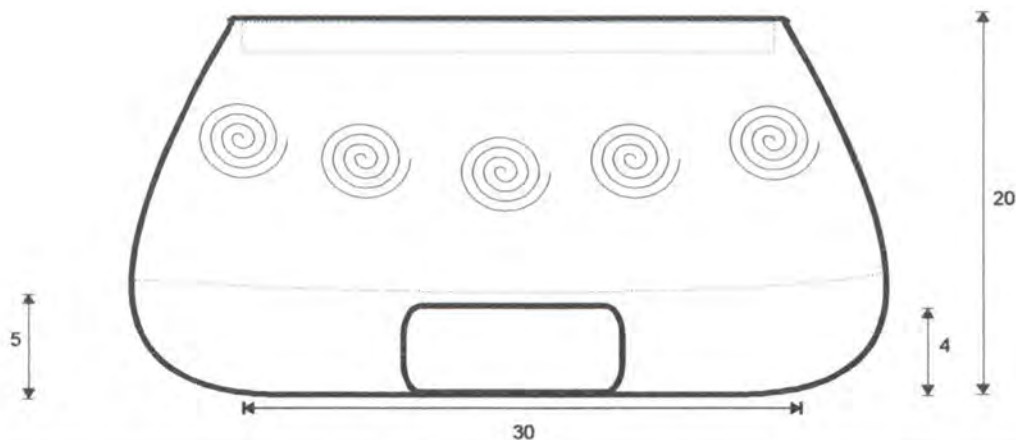
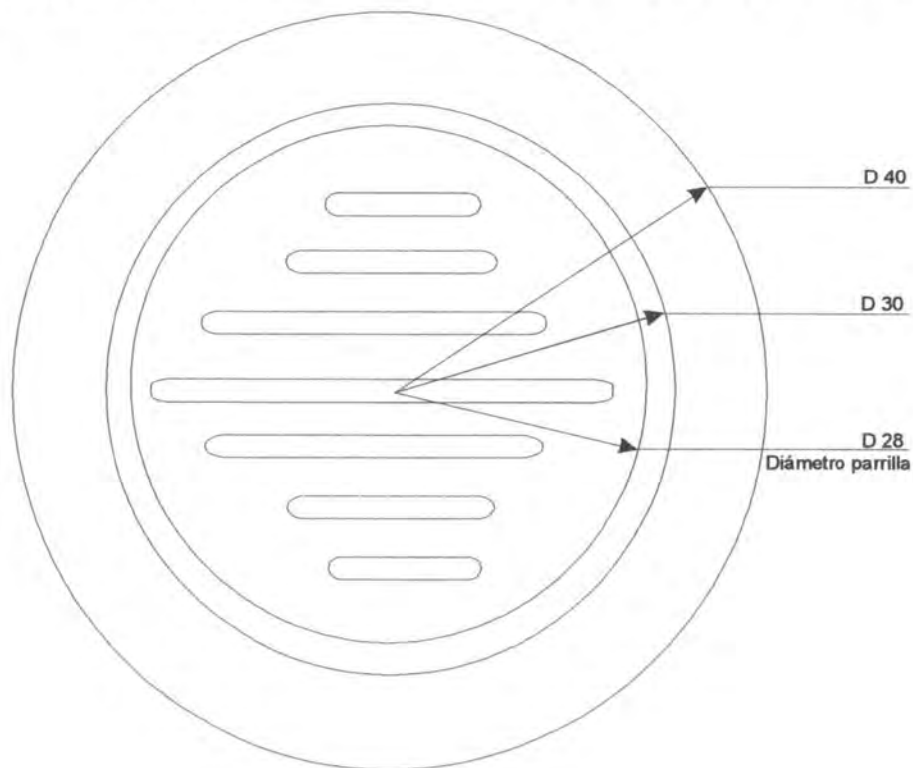
PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PREPARACION DE LA PASTA CERAMICA, MEZCLA DE ARCILLA, CENIZA Y AGUA.
 SECADO
 PULIDO: TECNICA ROLLO
 SECADO AL AIRE LIBRE
 PULIDO
 SECADO: UBICACION DE LAS PIEZAS SOBRE O CERCA DEL BUDARE PARA ACELERAR EL
 SECADO
 DECORADO CON TIERRAS Y TINTES NATURALES
 SECADO: TIEMPO APROXIMADO TRES HORAS

OBSERVACIONES:
 ASESORIA EN DISEÑO PARA RESCATE DE
 PRODUCTO TRADICIONAL. DESARROLLO
 DE NUEVAS PROPUESTAS.

ARTESANOS
 COMUNIDAD COCO VIEJO
 INIRIDA, GUANIA.



RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999



NOMBRE: HORNOS U HORNILLAS	REFERENCIA: MEDIANO	ESC.(CM): 1 : 4 PL. 1/1
MATERIAL: CERAMICA	LÍNEA: MENAJE COCINA	
TÉCNICA: ROLLO	RECURSO NATURAL: ARCILLA	
	MATERIA PRIMA: ARCILLA I	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
PREPARACION DE LA PASTA CERAMICA, MEZCLA DE ARCILLA, CENIZA Y AGUA.
SECAO:
SECAO: TECNICA ROLLO
SECAO AL AIRE LIBRE
SECAO:
SECAO: UBICACION DE LAS PIEZAS SOBRE O CERCA DEL BUDARE PARA ACELERAR EL SECAO
SECAO CON TIERRAS Y TINTES NATURALES
SECAO: TIEMPO APROXIMADO TRES HORAS

OBSERVACIONES:
ASESORIA EN DISEÑO PARA RESCATE DE PRODUCTO TRADICIONAL. DESARROLLO DE NUEVAS PROPUESTAS.



RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

TEMA REF. 9 4 3 6 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 0 0 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



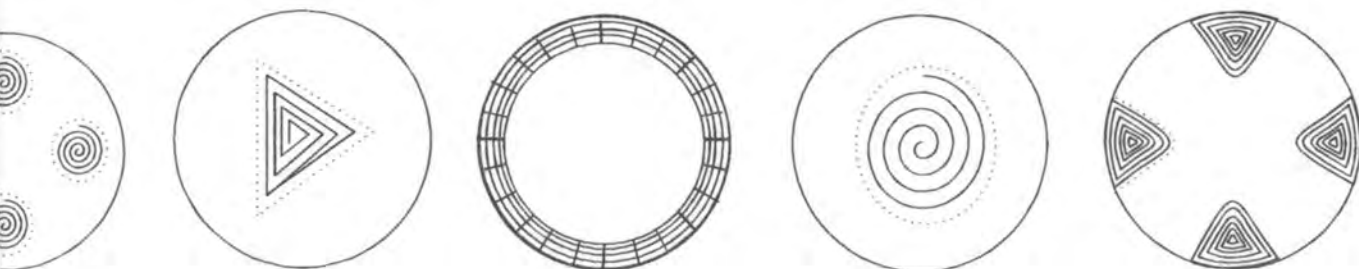
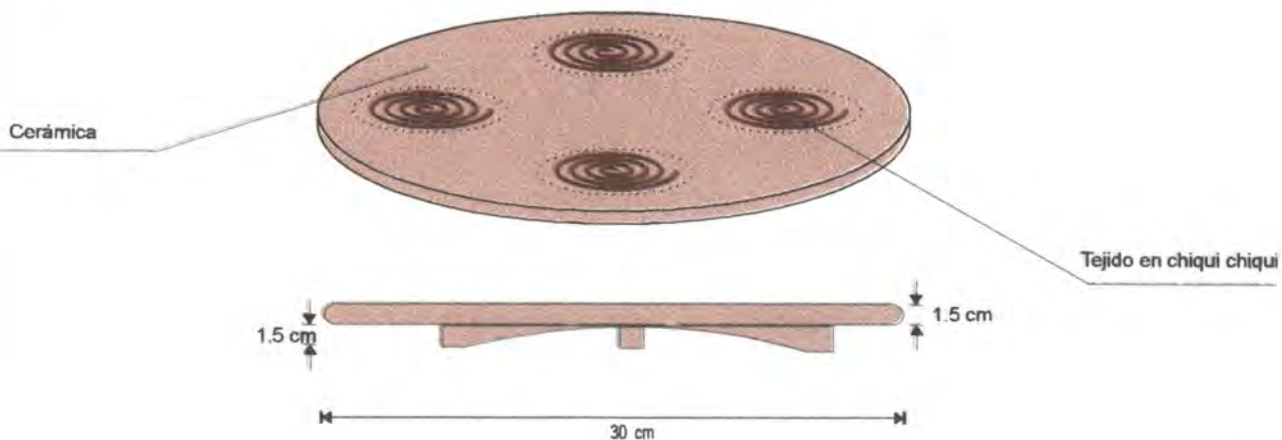
PORTACALIENTES	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	ARTESANO: COMUNIDAD COCO VIEJO
MATERIA: ARCILLA Y FIBRA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
CATEGORIA: CERAMICA Y CESTERIA	ALTO(CM): 3 CM PESO(GR): 1.200	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
FORMA: ROLLO	DIÁMETRO(CM): 30 CM	LOCALIDAD/VEREDA: COCO VIEJO
MATERIAL NATURAL: ARCILLA Y FIBRA	COLOR: NATURAL (ROSADO Y CAFE)	ETNIA : CURRIPACO
MATERIA PRIMA: ARCILLA Y FIBRA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

GRUPO OBJETIVO: NACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 200 U	UNITARIO: \$ 15.550	UNITARIO: \$ 20.000.
EMPAQUE: CAJA POR UNIDAD	P.MAYOR: \$ 15.500	P.MAYOR: \$ 19.000
EMPAQUE: GUACAL POR DIEZ UNIDADES	EMPAQUE: \$ 1.000	EMPAQUE: \$ 1.000

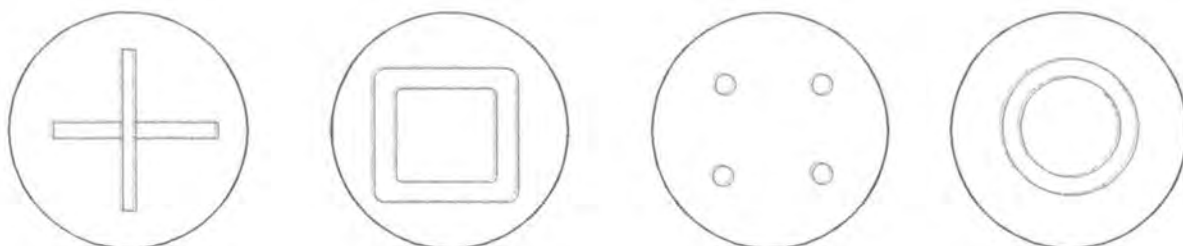
RECOMENDACIONES: PARA CONTACTAR EL NUCLEO ARTESANAL, ES NECESARIO
 COMUNICARSE CON EL FONDO MIXTO DEL GUAINIA. TEL 0985656006
 GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

CODIGO REFERENCIA: 9 4 2 4 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



superior



Vista inferior

PORTACALIENTES	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1,4	PL. 1/1
RE:	LÍNEA:		
MATERIAL: CERAMICA	RECURSO NATURAL: ARCILLA Y FIBRA CHIQUI CHIQUI		
FORMA: ROLLO	MATERIA PRIMA: ARCILLA Y FIBRA CHIQUI CHIQUI		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
ELABORACION DE LA PASTA CERAMICA, MEZCLA DE ARCILLA, CENIZA Y AGUA.
SECO
METODO: TECNICA ROLLO
SECO AL AIRE LIBRE
SECO
UBICACION DE LAS PIEZAS SOBRE O CERCA DEL BUDARE PARA ACELERAR EL SECO
SECO
TIEMPO: TIEMPO APROXIMADO TRES HORAS
OTRO: ELABORACION DEL TEJIDO EN FIBRA CHIQUI CHIQUI CON LA TECNICA DE ROLLO

OBSERVACIONES:
ASESORIA EN DISEÑO PARA EL DESARROLLO DE NUEVOS PRODUCTOS, DENTRO DEL SUBPROYECTO COMBINACION DE MATERIALES.

ARTESANOS
COMUNIDAD COCO VIEJO
MINIRIDA. GUANIA.

ELABORADA POR: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA	FECHA: MAYO 1999
--	------------------



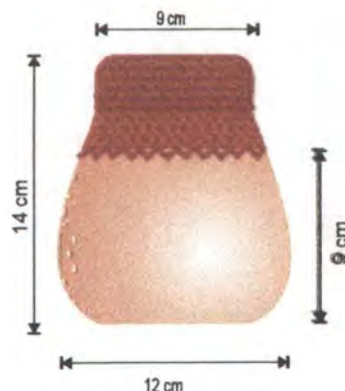
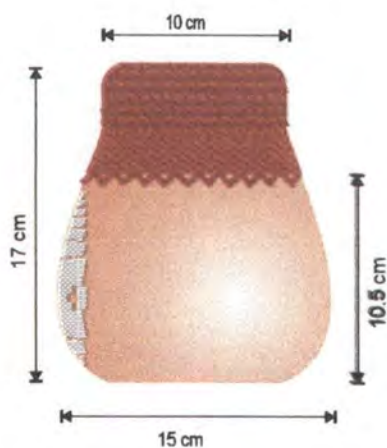
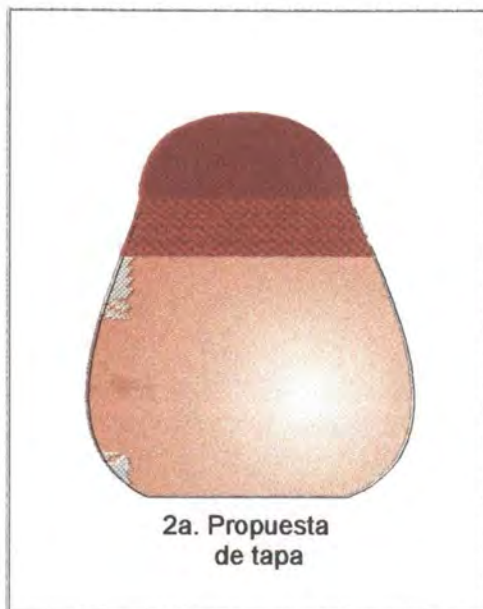
CONTENEDORES	LÍNEA: AMBIENTE COCINA	ARTESANO: COMUNIDAD COCO VIEJO
DE: TARROS ARCILLA Y FIBRA.	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
DE: CERAMICA Y CESTERIA	ALTO(CM): 20CM	PESO(GR): 800
DE: ROLLO	DIÁMETRO(CM): 18 CM	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
DE: SO NATURAL: ARCILLA Y FIBRA	COLOR: NATURAL (ROSADO Y CAFE)	LOCALIDAD/VEREDA: COCO VIEJO
DE: IA PRIMA: ARCILLA Y FIBRA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	ETNIA : CURRIPACO
		TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

OBJETIVO: NACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 200 JUEGOS	UNITARIO: \$ 15.900	UNITARIO: \$ 20.000.
EMPAQUE: CAJA POR 3 UNIDADES	P.MAYOR: \$ 15.900	P.MAYOR: \$ 18.000
EMPAQUE: GUACAL X SEIS JUEGOS	EMPAQUE: \$ 1.000	EMPAQUE: \$ 1.000

RECOMENDACIONES: PARA CONTACTAR EL NUCLEO ARTESANAL, ES NECESARIO
 CONTACTARSE CON EL FONDO MIXTO DEL GUAINIA. TEL 0985656006
 GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

REFERENCIA 9 4 2 4 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



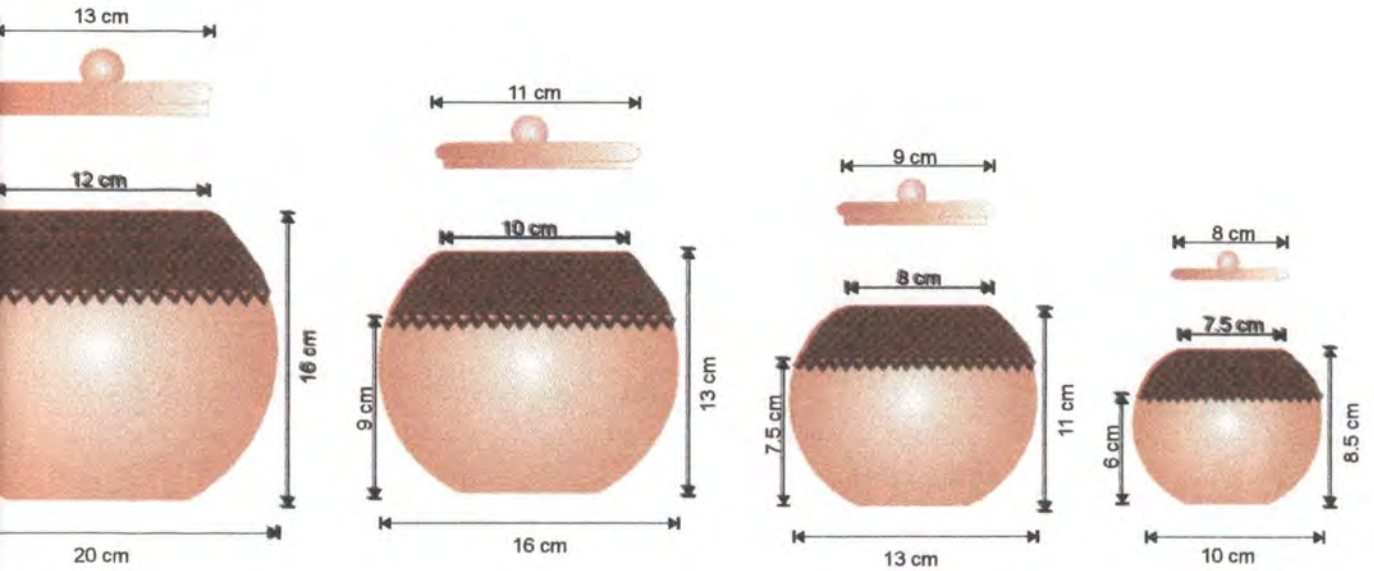
CONTENEDORES	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1: 4 PL. 1/1
MATERIALES: TARROS ARCILLA Y FIBRA	LÍNEA: MENAJE COCINA	
MATERIALES: CERAMICA Y CESTERIA	RECURSO NATURAL: ARCILLA Y CHIQUI CHUIQUI	
MATERIALES: ROLLO	MATERIA PRIMA: ARCILLA Y CHIQUI CHUIQUI	

PROCEDIMIENTO DE PRODUCCIÓN:
1. PREPARACION DE LA PASTA CERAMICA, MEZCLA DE ARCILLA, CENIZA Y AGUA.
2. SECADO:
2.1. SECADO: TECNICA ROLLO
2.2. SECADO: AL AIRE LIBRE
3. UBICACION DE LAS PIEZAS SOBRE O CERCA DEL BUDARE PARA ACELERAR EL SECADO
4. TIEMPO APROXIMADO TRES HORAS
5. ELABORACION DEL TEJIDO EN FIBRA CHIQUI CHUIQUI CON LA TECNICA DE ROLLO

OBSERVACIONES:
ASESORIA EN DISEÑO PARA,
DESARROLLO DE PRODUCTOS DENTRO DEL
SUBPROYECTO COMBINACION DE
MATERIALES.

ARTESANOS
COMUNIDAD COCO VIEJO
INIRIDA, GUANIA.

ELABORADO POR: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA	FECHA: MAYO 1999
--	------------------



CONTENEDORES	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1: 4 PL. 1/1
MATERIAL: ARCILLA Y FIBRA REDONDO	LÍNEA: MENAJE COCINA	
TÉCNICA: CERAMICA Y CESTERIA	RECURSO NATURAL: ARCILLA Y CHIQUI CHUIQUI	
FORMA: ROLLO	MATERIA PRIMA: ARCILLA Y CHIQUI CHUIQUI	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
ELABORACION DE LA PASTA CERAMICA, MEZCLA DE ARCILLA, CENIZA Y AGUA.
SECO
ACABADO: TECNICA ROLLO
SECO AL AIRE LIBRE
SECO
UBICACION DE LAS PIEZAS SOBRE O CERCA DEL BUDARE PARA ACELERAR EL SECO
ACABADO: TIEMPO APROXIMADO TRES HORAS
REVESTIMIENTO: ELABORACION DEL TEJIDO EN FIBRA CHIQUI CHUIQUI CON LA TECNICA DE ROLLO

OBSERVACIONES:

ASESORIA EN DISEÑO PARA,
 DESARROLLO DE PRODUCTOS DENTRO DEL
 SUBPROYECTO COMBINACION DE
 MATERIALES.

ARTESANOS
 COMUNIDAD COCO VIEJO
 INIRIDA. GUANIA.

ELABORADO POR: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999



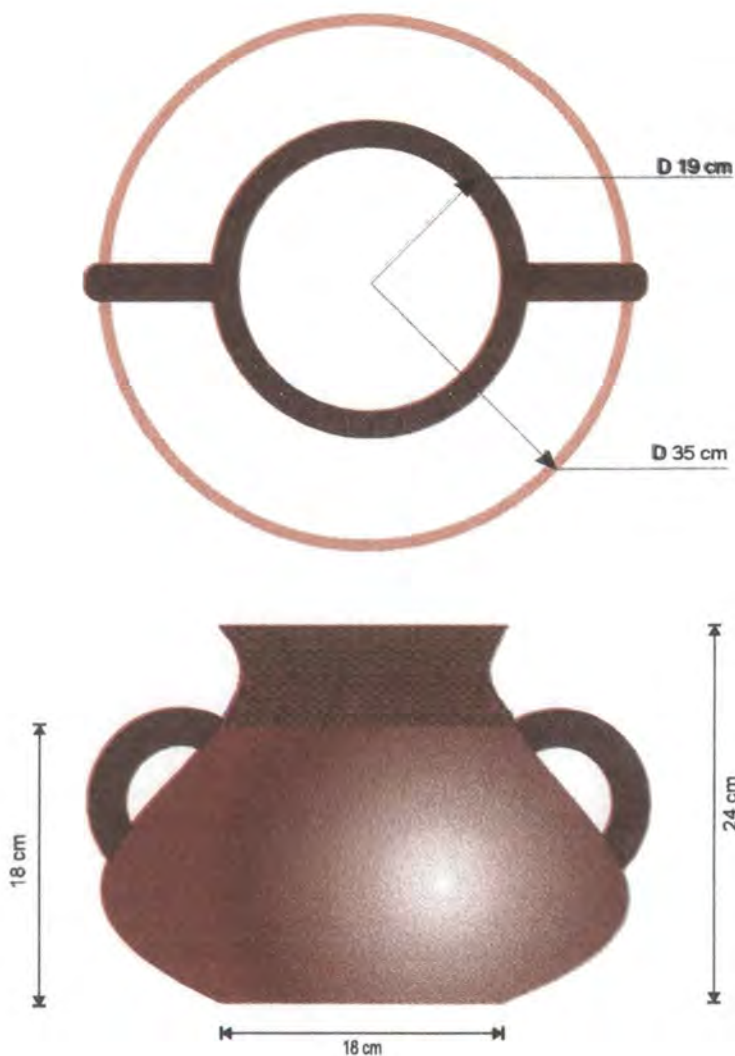
JARRON CON OREJAS	LÍNEA: AMBIENTE SALA Y COMEDOR	ARTESANO: COMUNIDAD COCO VIEJO
RE: JARRON ARCILLA Y FIBRA.	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
Y: CERAMICA Y CESTERIA	ALTO(CM): 24	PESO(GR): 2.200
CA: ROLLO	DIÁMETRO(CM): 35 CM	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
RSO NATURAL: ARCILLA Y FIBRA	COLOR: NATURAL (ROSADO Y CAFE)	LOCALIDAD/VEREDA: COCO VIEJO
IA PRIMA: ARCILLA Y FIBRA	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	ETNIA : CURRIPACO
		TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

ADO OBJETIVO: NACIONAL	COSTO	PRECIO
CCIÓN/MES: 100 JUEGOS	UNITARIO: \$ 30.700	UNITARIO: \$ 32.000.
UE: CAJA POR UNIDAD	P.MAYOR: \$ 30.700	P.MAYOR: \$ 30.000
AJE:GUACAL X CUATRO UNIDADES	EMPAQUE:\$ 4.000	EMPAQUE: \$ 4.000

IVACIONES: PARA CONTACTAR EL NUCLEO ARTESANAL, ES NECESARIO
 ICARSE CON EL FONDO MIXTO DEL GUAINIA. TEL 0985656006
 -GUAINIA

INSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

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



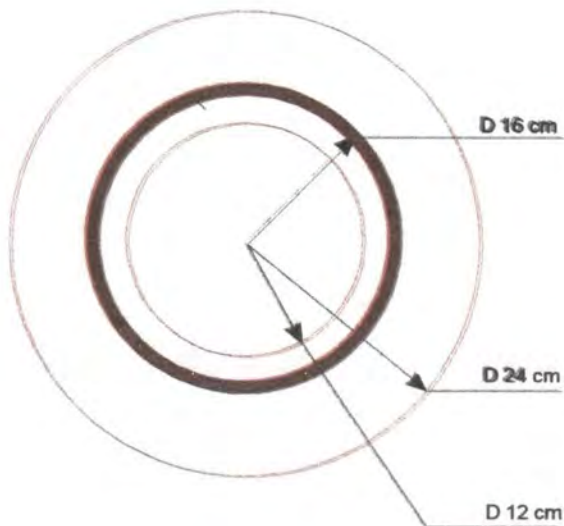
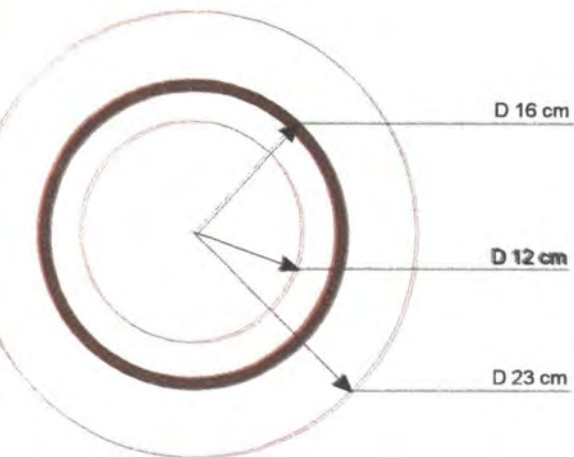
JARRON	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1 : 5 PL. 1/1
E:	LÍNEA:	
CERAMICA Y CESTERIA	RECURSO NATURAL: ARCILLA Y CHIQUI CHUIQUI	
A: ROLLO	MATERIA PRIMA: ARCILLA Y CHIQUI CHUIQUI	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
ELABORACION DE LA PASTA CERAMICA, MEZCLA DE ARCILLA, CENIZA Y AGUA.
ROLLO
MODO: TECNICA ROLLO
AL AIRE LIBRE
UBICACION DE LAS PIEZAS SOBRE O CERCA DEL BUDARE.
ESTABILIZADO DE LAS PIEZAS. APLICACION RESINA NATURAL.
MODO: TIEMPO APROXIMADO TRES HORAS
ELABORACION DEL TEJIDO EN FIBRA CHIQUI CHUIQUI CON LA TECNICA DE ROLLO

OBSERVACIONES:
ASESORIA EN DISEÑO PARA EL DESARROLLO DE NUEVOS PRODUCTOS DENTRO DEL SUBPROYECTO COMBINACION DE MATERIALES.

ARTESANOS
 COMUNIDAD COCO VIEJO
 INIRIDA, GUANIA.

ELABORABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA	FECHA: MAYO 1999
---	------------------



12 cm

25 cm

25 cm



13 cm

20 cm

JARRON	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1: 4 PL. 1/1
MATERIA: ARCILLA Y FIBRA	LÍNEA: AMBIENTES SALA Y COMEDOR	
TIPO: CERAMICA Y CESTERIA	RECURSO NATURAL: ARCILLA Y CHIQUI CHIQUI	
FORMA: ROLLO	MATERIA PRIMA: ARCILLA Y CHIQUI CHIQUI	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
PREPARACION DE LA PASTA CERAMICA, MEZCLA DE ARCILLA, CENIZA Y AGUA.
SECO
MODO: TECNICA ROLLO
TIPO: AL AIRE LIBRE
SECO
LUGAR: UBICACION DE LAS PIEZAS SOBRE O CERCA DEL BUDARE.
TRATAMIENTO: MEABILIZADO DE LAS PIEZAS, APLICACION RESINA NATURAL.
TIEMPO: TIEMPO APROXIMADO TRES HORAS
DESCRIPCION: ELABORACION DEL TEJIDO EN FIBRA CHIQUI CHIQUI CON LA TECNICA DE ROLLO

OBSERVACIONES:
ASESORIA EN DISEÑO PARA EL DESARROLLO DE NUEVOS PRODUCTOS DENTRO DEL SUBPROYECTO COMBINACION DE MATERIALES.

ARTESANOS COMUNIDAD COCO VIEJO INIRIDA, GUANIA.

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA	FECHA: MAYO 1999
--	------------------



FOTO No. 1



FOTO No. 2

1. OBTENCION DE LA MATERIA PRIMA
2. PREPARACION DE LA ARCILLA



FOTO No. 3



FOTO No. 4

3. MODELADO DE LAS PIEZAS
4. PRIMER SECADO

CERAMICA



FOTO No. 5



FOTO No. 6

5. BRUÑIDO DE LAS PIEZAS
6. HORNEADO O QUEMA



FOTO No. 7



FOTO No. 8

7. ACABADOS
COLOR Y TEJIDO

3. CESTERIA EN FIBRA CHIQUI CHIQUI

PROPUESTA DE DISEÑO

3.1 *Sustentación:*

Los grupos artesanales del departamento del Guainía, desarrollan productos con la fibra de chiqui chiqui, pero hasta la fecha no han adquirido un status en el mercado, esto debido a la mala selección de la materia prima, bajo dominio de la técnica, regulares acabados y diseño de productos sin un uso específico y dimensiones adecuadas, es por ello que la asesoría se oriento al desarrollo de productos con los siguientes parámetros:

Selección del material, haciendo énfasis primero en la calidad para tejido y segundo en calidad para la estructura.

Mejoramiento de la técnica. Evitar que el producto tenga derecho y revés, mejorar el grosor del rollo, ofreciendo mayor estructuración y resistencia a la deformación, para lograr con esto una mejor presentación.

Desarrollo de productos utilitarios. Línea de mesa, individuales redondos y ovalados, portacalientes, portavasos, canastas, paneras y fruteros, canastillas para pasabocas y portacazuelas.

Combinación de materiales (moriche y chiqui chiqui).

Definición de tamaños con la ayuda de plantillas para cada uno de los productos desarrollados.

Todos estos productos pretenden resaltar la técnica de cestería en rollo desarrollada desde hace mucho tiempo por las comunidades de la zona.

La fibra chiqui chiqui, es una fibra producida exclusivamente dentro de Colombia en el departamento del Guainía. Esto le da un valor agregado al producto, que junto con el desarrollo de excelentes productos ha llamado la atención del mercado nacional e internacional.

Otra de las características importantes de la fibra es su gran resistencia y su color, el cual sin embargo bajo tratamientos de tintes naturales y químicos permite ser modificado por tonos más oscuros preferiblemente.

Se planteo esta alternativa para implementarla en una segunda fase.

3.2 *FICHAS TECNICAS*

3.2.1 Ficha de Producto

3.2.2 Ficha Planos Técnicos

PRODUCCION

3.3 *Procesos de Producción*

3.3.1 Extracción del Recurso Natural.

La fibra de la palma de chiqui o marama, es un recurso de áreas tropicales húmedas, y crece en las arreas sombreadas del bosque. Presenta un gran potencial para consolidar un sistema extractivo sostenible ya que su aprovechamiento no requiere de la destrucción de la palma.

La palma de chiqui chiqui puede llegar a medir mas de 12 metros, y tener una corona compuesta por 10 a 25 hojas, estas miden aproximadamente 4 metros de largo, cada hoja al desarrollarse genera un

fardo de fibras en la base del peciolo, que inicialmente se presentan unidas en forma de una lámina, en la medida que la hoja se desarrolla va adquiriendo el aspecto de una barba bajo la corona de hojas de la palma, la cual es extraída como materia prima. Foto No. 1

3.3.2 Preparación de la materia prima o fibra.

La fibra extraída de la palma se puede clasificar en dos calidades de acuerdo con la función a desarrollar, en el caso del tejido en forma de rollo una buena posibilidad de aprovechamiento de la fibra es el empleo como estructura de la barba o fibra madura, y como envoltura o hilo para el tejido la cinta o lámina joven, de esta se obtiene la fibra torciendo estas cintas hasta lograr desprender independientemente las fibras como tal, las cuales poseen un color uniforme y son mas flexibles que las primeras. Foto No. 2

3.3.3 Tejido

Técnica rollo:

Se selecciona la fibra de acuerdo a su calidad, se toma un manojo de fibra burda de acuerdo al tamaño deseado para el rollo, sobre él y con una fibra fina, se envuelve en forma de espiral, partiendo de un círculo muy pequeño hasta alcanzar el diámetro deseado de la pieza a elaborar.

Foto No. 3 y 4

3.4 Capacidad de producción

Para el desarrollo de la asesoría se trabajo con el grupo artesanal Asociación de Artesanos del Guainía, en este grupo existe un numero aproximado de doce artesanos, los cuales se dedican exclusivamente al trabajo de la fibra de chiqui chiqui.

PRODUCTO	TIEMPO DE ELABORACION POR UNIDAD	PRODUCCION SEMANAL	PRODUCCION MENSUAL
INDIVIDUAL REDONDO	1 DIA	60 U	240 U
INDIVIDUAL OVALADO	1 DIA	60 U	240 U
PORTACALIENTE	1 DIA	60 U	240 U
PORTACAZUELA	1/2 DIA	120 U	480 U
PANERA OVALADA	2 DIAS	30 U	120 U
PANERAS REDONDAS	2 DIAS	30 U	120 U
CANASTICAS PARA PASABOCAS X 3	1 DIA	60 JUEGOS X 3	240 JUEGOS X 3
PORTAVASOS X 6	1 DIA	60 JUEGOS X 6	240 JUEGOS X 6

Nota: La capacidad de producción esta dada si el grupo se dedica exclusivamente a la producción de cada uno de los productos, por lo tanto es importante evaluar la capacidad productiva semanal en el caso de pedidos de varios productos. Además es muy importante tener en cuenta una semana antes para organización y una semana después para empaque y embalaje, ya que el núcleo trabaja en forma asociativa lo que implica una planeación y organización para desarrollar un proyecto productivo para la obtención de volúmenes.

3.5 Costos de Producción

Costos por producto

DESCRIPCION	MATERIA PRIMA	MANO DE OBRA	EMPAQUE	TRANSPORTE	TOTAL
INDIVIDUAL REDONDO	\$ 3.000	\$ 5.000	\$ 500	\$ 500	\$ 9.000
INDIVIDUAL OVALADO	\$ 3.000	\$ 5.000	\$ 500	\$ 500	\$ 9.000
PORTACALIENTE	\$ 5.000	\$ 5.000	\$ 500	\$ 500	\$ 11.000
PORTACAZUELA	\$ 1.500	\$ 3.500	\$ 200	\$ 200	\$ 5.400
PANERA OVALADA	\$ 4.000	\$ 10.000	\$ 500	\$ 500	\$ 15.000
PANERAS REDONDAS	\$ 4.000	\$ 10.000	\$ 500	\$ 500	\$ 15.000
CANASTICAS PARA PASABOCAS X 3	\$ 4.000	\$ 10.000	\$ 500	\$ 500	\$ 15.000
PORTAVASOS X 6	\$ 3.000	\$ 5.000	\$ 500	\$ 500	\$ 9.000

3.6 Control de calidad

3.6.1 Para el Artesano

En el momento de la elaboración de las piezas el artesano debe tener en cuenta los siguientes factores:

Selección de la materia prima:

La fibra empleada para realizar el rollo se debe obtener de la zona mas cercana al nacimiento de las hojas, puesto que esta es la mas flexible y de mejor color.

La fibra de estructura del rollo puede ser aquella mas gruesa o de menor calidad.

No se debe emplear fibra húmeda.

Tejido:

Se debe mantener el mismo grosor en todo el producto.

La pieza no debe presentar derecho y revés. (no cruzar las fibras)

Se debe garantizar un buen remate.

3.6.2 Para el Comprador

Las piezas deben tener un color uniforme, lo que indica que se realizó una adecuada selección de la materia prima.

Las piezas deben ser simétricas y estables.

No se deben observar fibras sueltas en todo el tejido.

Las piezas deben presentar consistencia (tejido apretado)

3.7 Proveedores

Todos los materiales son obtenidos directamente del medio por parte de los artesanos.



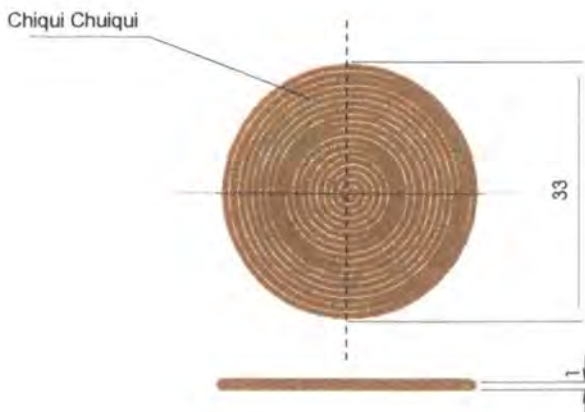
INDIVIDUAL	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	ARTESANO: ASOCIACION DE ARTESANOS INDIGENAS	
RE: INDIVIDUAL REDONDO Y OVALADO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA	
TECNOLOGÍA: CESTERÍA	LARGO(CM):	ALTO(CM): 1, UNID	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
FORMA: ROLLO	DIÁMETRO(CM): 35	PESO(GR): 700	LOCALIDAD/VEREDA/ BARRIO PRIMAVERA
MATERIAL: PUNTO NATURAL: CHUIQUI-CHUIQUI Y MORICHE		COLOR: CRUDO	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMA: CHUIQUI-CHUIQUI Y MORICHE	CERTIFICADO	HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

OBJETIVO: NACIONAL E INTERNACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: CUATRO JUEGOS POR SEIS UNIDADES	UNITARIO: \$ 42.000	UNITARIO: \$ 42.000
EMPAQUE: BOLSA POR SEIS UNIDADES	P. MAYOR: \$ 42.000	P. MAYOR: \$ 42.000
EMPAQUE: CAJA POR DIEZ JUEGOS	EMPAQUE: \$ 1.000 POR JUEGO	EMPAQUE: \$ 1.000 POR JUEGO

RECOMENDACIONES: PARA CONTACTAR AL ARTESANO ES NECESARIO COMUNICARSE CON LA ASOCIACION DE ARTESANOS DEL GUAINIA O CON EL FONDO MIXTO TEL09856056006 GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998

CÓDIGO DE REFERENCIA: 9 4 2 4 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



TIPO: INDIVIDUAL	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1:10 PL. 1/1
NOMBRE: INDIVIDUAL REDONDO Y OVALADO	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	
CATEGORÍA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHIQUI-CHUIQUI	
TÉCNICA: ROLLO	MATERIA PRIMA: CHIQUI-CHUIQUI	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 SEPARACION DE LAS FIBRAS
 SELECCION DE LAS FIBRAS PARA TEJIDO Y PARA TRAMA.
 EL TEJIDO SE DESARROLLA RADIALMENTE INICIA CON UN ROLLO MUY DELGADO Y SE
 PASA LUEGO A UN CENTIMETRO DE DIAMETRO APROXIMADAMENTE,
 ESTO LE OFRECE ESTRUCTURA Y DURACIÓN A ESTE TIPO DE PRODUCTOS.
 EN REFERENCIA DEL MORICHE EL CHIQUI-CHUIQUI ES TEJIDO SIN AGUJA, PERO ESTE
 TIPO SIRVE DE TRAMA A LOS DOS MATERIALES.

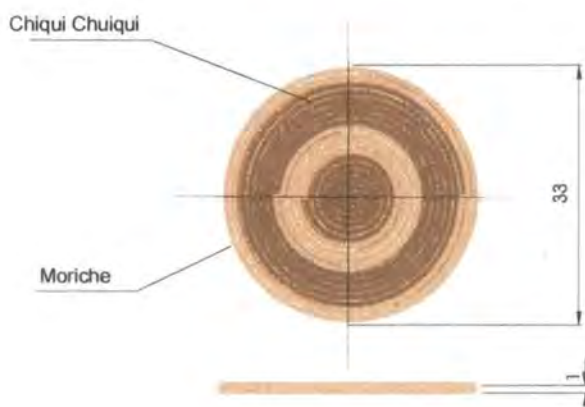
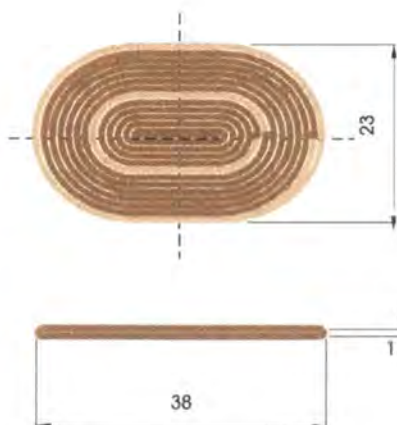
OBSERVACIONES:
 ASESORIA EN DISEÑO PARA
 DESARROLLO DE PRODUCTOS Y
 MEJORAMIENTO DE LA TÉCNICA..

ARTESANA:
 FRANCISCA DASILVA
 ASOCIACION DE
 ARTESANOS INDIGENAS
 INIRIDA. GUANIA.



RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998

TEMA EF. 9 4 2 4 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 0 0 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



UNIDAD: INDIVIDUAL	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 1/1
NOMBRE: INDIVIDUAL REDONDO Y OVALADO COMBINADO	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	
PROCESO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHIQUI-CHUIQUI Y MORICHE	
TECNICA: ROLLO	MATERIA PRIMA: CHIQUI-CHUIQUI Y MORICHE	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 SEPARACION DE LAS FIBRAS
 SELECCION DE LAS FIBRAS PARA TEJIDO Y PARA TRAMA.
 EL TEJIDO SE DESARROLLA RADIALMENTE INICIANDO CON UN ROLLO MUY DELGADO Y LUEGO SE PASA A UN CENTIMETRO DE DIAMETRO APROXIMADAMENTE, ESTO OFRECE UNA BUENA ESTRUCTURA Y DURACIÓN A ESTE TIPO DE PRODUCTOS.
 LA DIFERENCIA DEL MORICHE EL CHIQUI-CHUIQUI ES TEJIDO SIN AGUJA, PERO ESTE ÚLTIMO SIRVE DE TRAMA A LOS DOS MATERIALES.

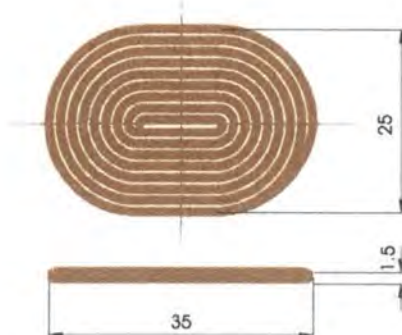
OBSERVACIONES:
 ASESORIA EN DISEÑO PARA
 DESARROLLO DE PRODUCTOS Y
 MEJORAMIENTO DE LA TECNICA.

ARTESANA:
 MARY LUZ DAGAMA
 ASOCIACION DE
 ARTESANOS INDIGENAS
 INIRIDA, GUANIA.

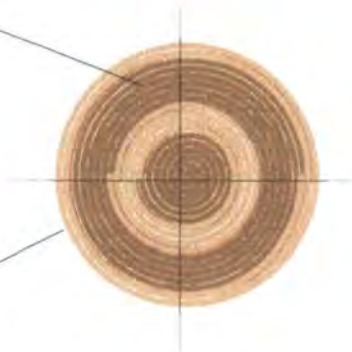


RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998

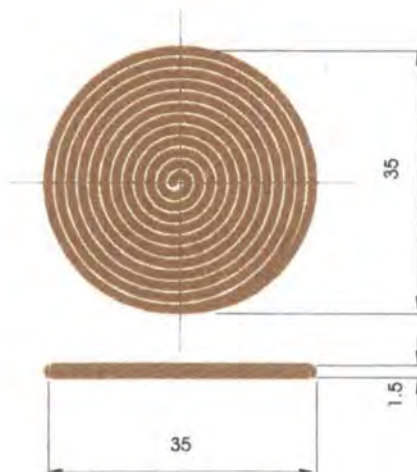
TEMA REF. 9 4 2 4 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 0 0 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



Chiqui Chiqui



Moriche



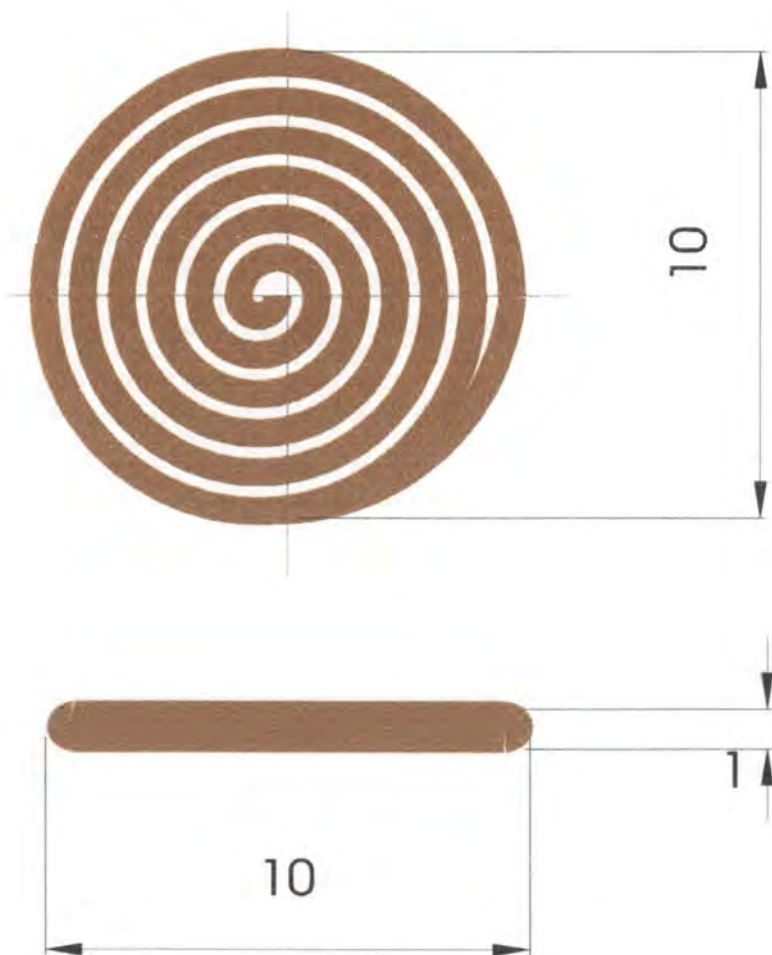
NOMBRE: PORTACALIENTE	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 10 PL. 1/1
CATEGORÍA: PORTACALIENTE	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	
TÉCNICA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHIQUI-CHUIQUI Y MORICHE	
FORMA: ROLLO	MATERIA PRIMA: CHIQUI-CHUIQUI Y MORICHE	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 SEPARACION DE LAS FIBRAS
 SELECCION DE LAS FIBRAS PARA TEJIDO Y PARA TRAMA.
 EL TEJIDO SE DESARROLLA RADIALMENTE INICIANDO CON UN ROLLO MUY DELGADO Y
 LUEGO SE PASA A UN CENTIMETRO Y MEDIO DE DIAMETRO APROXIMADAMENTE, ESTO
 PROPORCIONA MAYOR RESISTENCIA Y DURACIÓN AL CALOR.
 LA DIFERENCIA DEL MORICHE EL CHIQUI-CHUIQUI ES TEJIDO SIN AGUJA, PERO ESTE
 COMO SIRVE DE TRAMA A LOS DOS MATERIALES.

OBSERVACIONES:
 ASESORIA EN DISEÑO PARA
 DIVERSIFICACION DE PRODUCTOS Y
 MEJORAMIENTO DE LA TECNICA.

ARTESANA:
 MARY LUZ DAGAMA
 ASOCIACION DE
 ARTESANOS INDIGENAS
 INIRIDA. GUANIA.





CLASIFICACION: PORTAVASO	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1: 5 PL. 1/1
NOMBRE: PORTAVASO	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	
PROCESO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHIQUI-CHUIQUI	
TECNICA: ROLLO	MATERIA PRIMA: CHIQUI-CHUIQUI	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PREPARACION DE LA FIBRA
 SELECCION DE LAS FIBRAS PARA TEJIDO Y PARA TRAMA.
 EL TEJIDO SE DESARROLLA RADIALMENTE INICIANDO CON UN ROLLO MUY DELGADO Y
 LUEGO SE PASA A UN CENTIMETRO DE DIAMETRO APROXIMADAMENTE, EN ESTE TIPO
 PRODUCTO ES MUY IMPORTANTE MANTENER EL MISMO GROSOR DEL ROLLO PARA
 OBTENER ESTABILIDAD AL VASO.

OBSERVACIONES:
 ASESORIA EN DISEÑO PARA
 DESARROLLO DE PRODUCTOS Y
 MEJORAMIENTO DE LA TECNICA..

ARTESANA:
 FRANCISCA DASILVA
 ASOCIACION DE
 ARTESANOS INDIGENAS
 INIRIDA. GUANIA.

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998

TEMA REF. 9 4 2 4 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 0 0 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



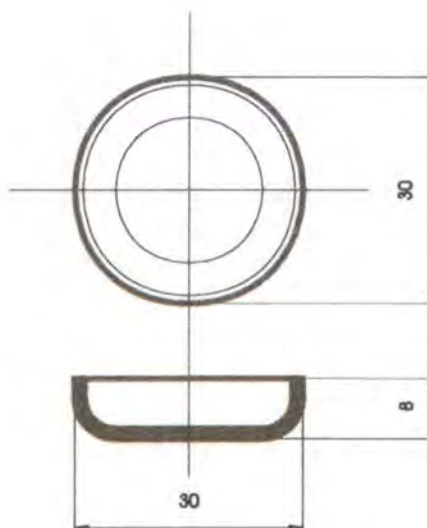
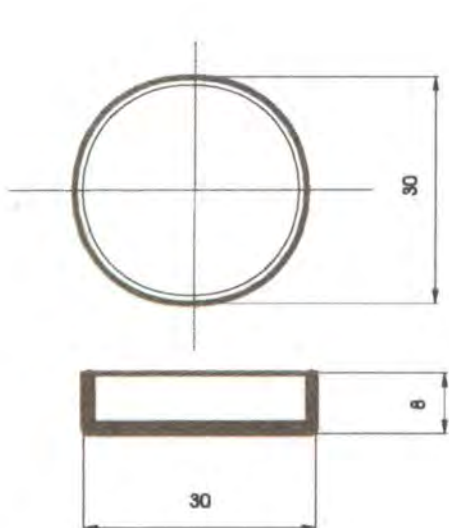
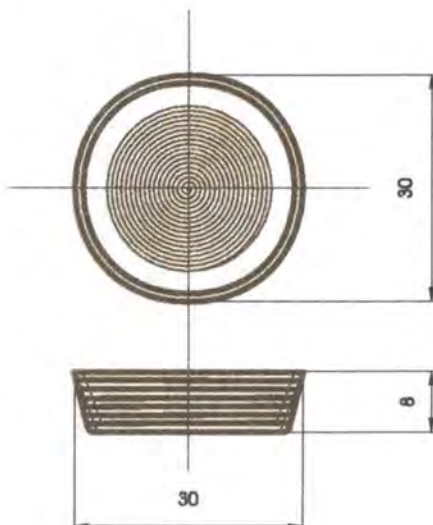
CATEGORÍA: CANASTAS	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	ARTESANO: ASOCIACION DE ARTESANOS INDIGENAS
NOMBRE: PANERAS Y FRUTEROS	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
TÉCNICA: CESTERÍA	ALTO(CM): 8	PESO(GR): 300
TÉCNICA: ROLLO	DIÁMETRO(CM): 30	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
CURSO NATURAL: CHUIQUI-CHUIQUI Y MORICHE	COLOR: CAFE Y CRUDO	LOCALIDAD/VEREDA/ BARRIO PRIMAVERA
MATERIA PRIMA: CHUIQUI-CHUIQUI Y MORICHE	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	RESGUARDO:
		TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

MARKET OBJETIVO: NACIONAL E INTERNACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: CINCUENTA UNIDADES	UNITARIO: \$ 17.000	UNITARIO: \$ 18.000
EMPAQUE: BOLSA POR UNIDAD	P. MAYOR: \$ 17.000	P. MAYOR: \$ 18.000
EMBALAJE: CAJA POR DIEZ UNIDADES	EMPAQUE: \$ 300	EMPAQUE: \$ 300

OBSERVACIONES: PARA CONTACTAR AL ARTESANO ES NECESARIO COMUNICARSE CON LA ASOCIACION DE ARTESANOS DEL GUAINIA O CON EL FONDO MIXTO TEL09856056006
 GUAINIA-GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998

TEMA REFERENCIA 9 4 2 4 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



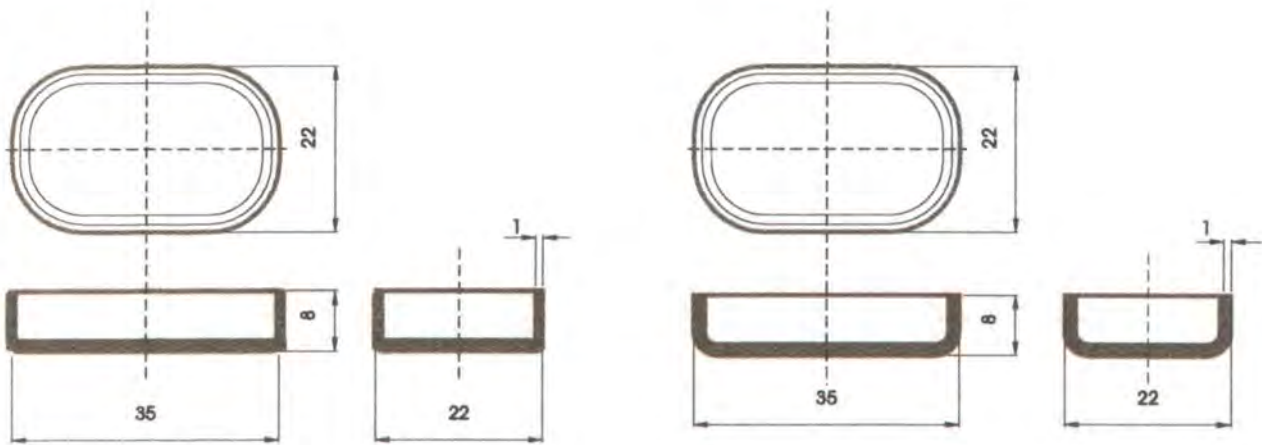
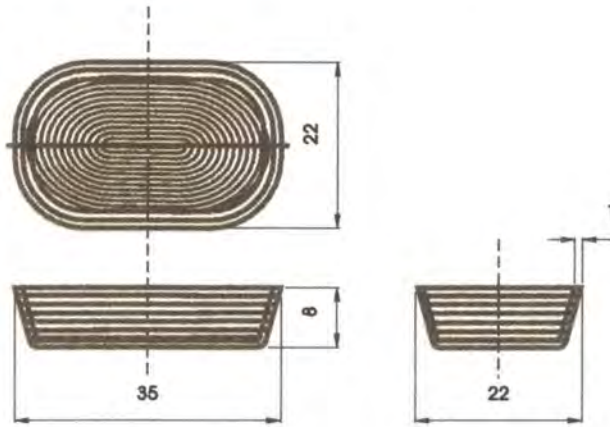
NOMBRE: CANASTAS	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 10 PL. 1/2
MATERIAL: PANERAS	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	
TIPO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHIQUI-CHUIQUI Y MORICHE	
FORMA: ROLLO	MATERIA PRIMA: CHIQUI-CHUIQUI Y MORICHE	

PROCESO DE PRODUCCIÓN: _____
 SEPARACION DE LAS FIBRAS _____
 SELECCION DE LAS FIBRAS PARA TEJIDO Y PARA TRAMA. _____
 EL TEJIDO SE DESARROLLA RADIALMENTE INICIANDO CON UN ROLLO MUY DELGADO Y
 LUEGO SE PASA A UN CENTIMETRO DE DIAMETRO APROXIMADAMENTE,
 DESPUES SE TEJE LA BASE REDONDA U OVALADA, Y LUEGO LA PARED VERTICAL
 DONDE SE DETERMINA LA FORMA O DISEÑO DE LA PANERA.
 EN CUANTO A LA REFERENCIA DEL MORICHE EL CHIQUI-CHUIQUI ES TEJIDO SIN AGUJA, PERO ESTE
 MATERIAL NO SIRVE DE TRAMA A LOS DOS MATERIALES.

OBSERVACIONES: _____
 ASESORIA EN DISEÑO PARA
 DIVERSIFICACION DE PRODUCTOS Y
 MEJORAMIENTO DE LA TECNICA..

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998





CATEGORIA: CANASTAS	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 2/2
SUBCATEGORIA: PANERAS	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	
TIPO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHIQUI-CHUIQUI Y MORICHE	
TECNICA: ROLLO	MATERIA PRIMA: CHIQUI-CHUIQUI Y MORICHE	

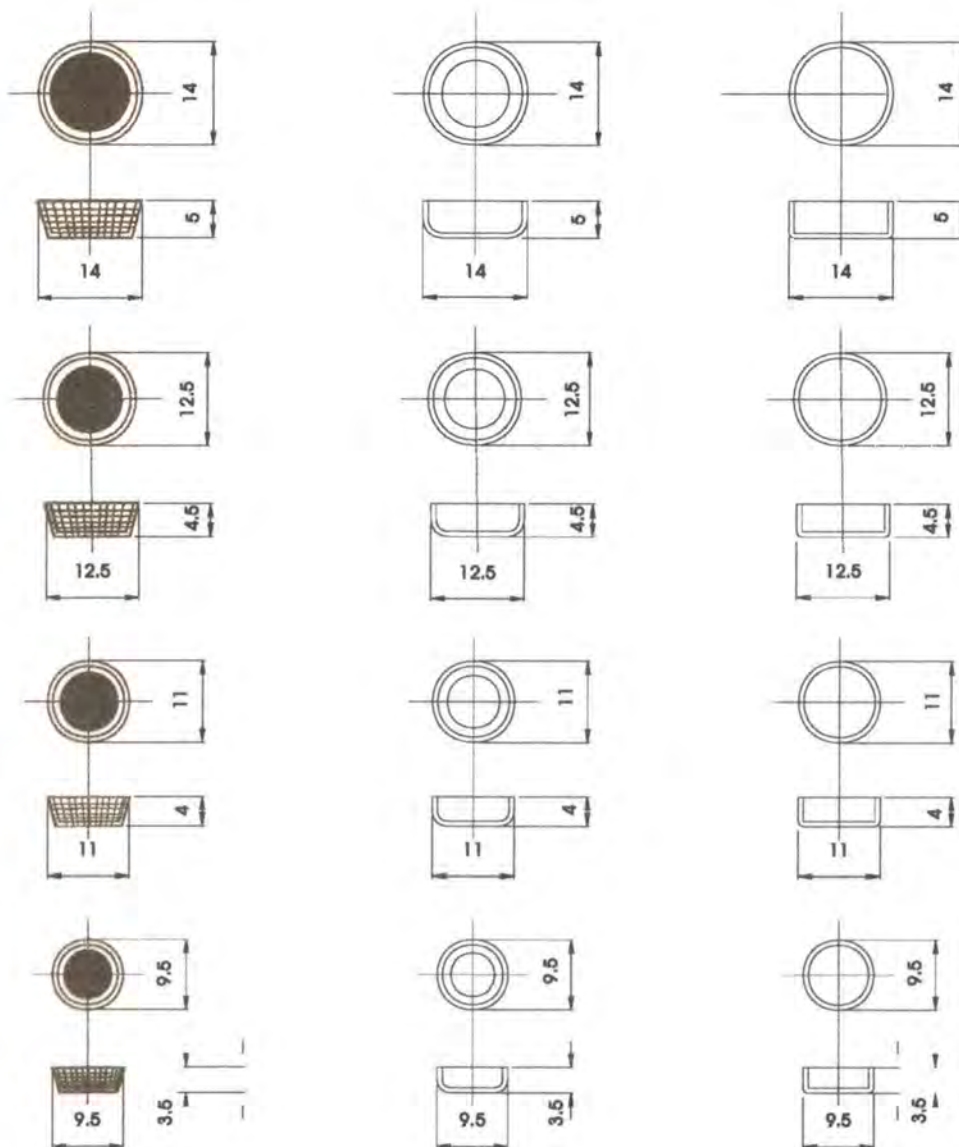
PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PREPARACION DE LAS FIBRAS
 SELECCION DE LAS FIBRAS PARA TEJIDO Y PARA TRAMA.
 EL TEJIDO SE DESARROLLA RADIALMENTE INICIANDO CON UN ROLLO MUY DELGADO Y
 LUEGO SE PASA A UN CENTIMETRO DE DIAMETRO APROXIMADAMENTE,
 DESPUES SE TEJE LA BASE REDONDA U OVALADA, Y LUEGO LA PARED VERTICAL
 DONDE SE DETERMINA LA FORMA O DISEÑO DE LA PANERA.
 EN CUANTO A LA REFERENCIA DEL MORICHE EL CHIQUI-CHUIQUI ES TEJIDO SIN AGUJA, PERO ESTE
 TIPO DE TEJIDO NO SIRVE DE TRAMA A LOS DOS MATERIALES.

OBSERVACIONES:
 ASESORIA EN DISEÑO PARA
 DIVERSIFICACION DE PRODUCTOS Y
 MEJORAMIENTO DE LA TECNICA..



RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998

TEMA EF. 9 4 2 4 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 0 0 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



TÍTULO: CANASTICAS	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 1/1
NOMBRE: CANASTICAS PASABOQUERAS	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	
ORIGEN: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHIQUI-CHUIQUI Y MORICHE	
TECNICA: ROLLO	MATERIA PRIMA: CHIQUI-CHUIQUI Y MORICHE	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PREPARACION DE LAS FIBRAS

SELECCION DE LAS FIBRAS PARA TEJIDO Y PARA TRAMA.

EL TEJIDO SE DESARROLLA RADIALMENTE INICIANDO CON UN ROLLO MUY DELGADO Y LUEGO SE PASA A MEDIO CENTIMETRO DE DIAMETRO APROXIMADAMENTE,

PRIMERO SE TEJE LA BASE REDONDA Y LUEGO LA PARED VERTICAL

DE DONDE SE DETERMINA LA FORMA O DISEÑO DE LA CANASTICA.

LA DIFERENCIA DEL MORICHE EL CHIQUI-CHUIQUI ES TEJIDO SIN AGUJA, PERO ESTE MATERIAL SIRVE DE TRAMA A LOS DOS MATERIALES.

OBSERVACIONES:

ASESORIA EN DISEÑO PARA DIVERSIFICACION DE PRODUCTOS Y MEJORAMIENTO DE LA TECNICA.



RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998

TEMA REF. 9 4 2 4 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 0 0 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



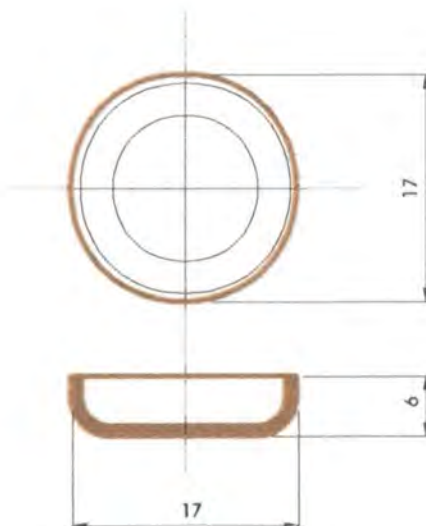
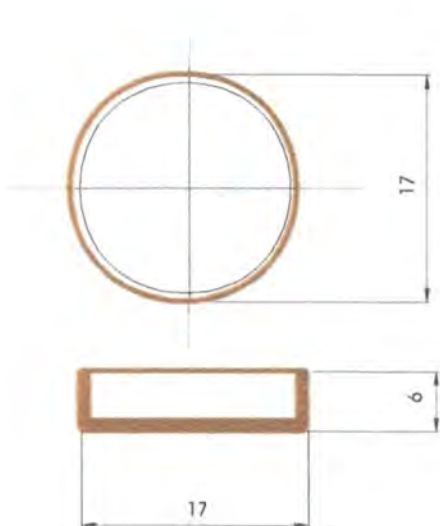
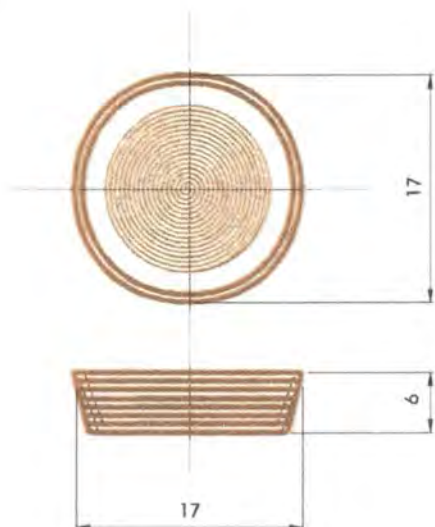
NOMBRE: PORTACAZUELA	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	ARTESANO: ASOCIACION DE ARTESANOS INDIGENAS
DIRECCIÓN: PORTACAZUELA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
CATEGORÍA: CESTERÍA	ALTO(CM):	PESO(GR): 150
TÉCNICA: ROLLO	DIÁMETRO(CM):	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
MATERIAL NATURAL: CHUIQUI-CHUIQUI	COLOR: CAFE	LOCALIDAD/VEREDA/ BARRIO: PRIMAVERA
MATERIAL PRIMA: FIBRA DECHIQUI-CHIQUI	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	RESGUARDO:
		TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

ALCANCE OBJETIVO: NACIONAL E INTERNACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: CUATROCIENTAS OCHENTA	UNITARIO: \$ 4.000	UNITARIO: \$ 5.000
EMPAQUE: BOLSA	P. MAYOR: \$ 4.000	P. MAYOR: \$ 5.000
EMPAQUE: CAJA POR CINCUENTA UNIDADES	EMPAQUE: \$ 300	EMPAQUE: \$ 300

OBSERVACIONES: PARA CONTACTAR A LOS ARTESANOS ES NECESARIO COMUNICARSE CON LA ASOCIACION DE ARTESANOS DEL GUAINIA O CON EL FONDO MIXTO DEL GUAINIA
 TEL: 9856056006 INIRIDA-GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

CÓDIGO REFERENCIAL: 9 4 2 4 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



PORTACAZUELA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 4 PL. 1/1
DE: PORTACAZUELA	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	
DE: CESTERIA	RECURSO NATURAL: CHIQUI-CHIQUI	
DE: ROLLO	MATERIA PRIMA: CHIQUI-CHIQUI	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PREPARACION DE LA FIBRA
 SELECCION DE LAS FIBRAS PARA TEJIDO Y PARA TRAMA.
 EL TEJIDO SE DESARROLLA RADIALMENTE INICIANDO CON UN ROLLO MUY DELGADO Y
 LUEGO SE PASA A UN CENTIMETRO DE DIAMETRO APROXIMADAMENTE, EN ESTE TIPO
 DE PRODUCTO ES MUY IMPORTANTE MANTENER EL MISMO GROSOR DEL ROLLO PARA
 OBTENER ESTABILIDAD AL VASO.

OBSERVACIONES:
 ASESORIA EN DISEÑO PARA
 DESARROLLO DE NUEVOS PRODUCTOS Y
 MEJORAMIENTO DE LA TECNICA..

ARTESANA:
 FRANCISCA DASILVA
 ASOCIACION DE
 ARTESANOS INDIGENAS
 INIRIDA. GUANIA.



DISEÑADORA RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

MA F. 9 4 2 4 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 0 0 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

CESTERIA



FOTO No. 1



FOTO No. 2

1. OBTENCION DE LA MATERIA PRIMA
2. SELECCION



FOTO No. 3



FOTO No. 4

3. TEJIDO DE LA FIBRA
TECNICA ROLLO

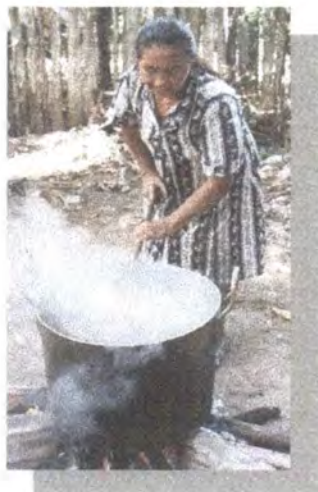


FOTO No. 5

4. TINTURADO DE LA FIBRA



PRESENTACION FINAL DE LAS PIEZAS

4. CESTERIA EN TIRITA

PROPUESTA DE DISEÑO

4.1 *Sustentación:*

La propuesta de diseño desarrollada en tirita, esta basada en el desarrollo de producto a partir de un elemento tradicional indígena llamado cernidor, el cual es utilizado en el proceso de transformación de la yuca brava en mañoco y casabe, su tejido es mas abierto que el balay y su forma es plana, su tamaño oscila entre 60 y 80 cm de diámetro, su uso esta siendo reemplazado por angeos plásticos con soportes en maderas y bejucos.

La línea llamada escurridores esta basada en el principio del cernidor pero busca cubrir una necesidad en la cocina, como es la del lavado de la pasta y las frutas, este producto es 100% natural lo que permite su uso con alimentos. Los tres tamaños están orientados a ocupar espacios diferentes.

El grande como contenedor puede ser usado en la cocina o el comedor.

El mediano permite ser usado por su tamaño en la mesa como frutero o panera.

El pequeño se ubica en el espacio de la cocina como escurridor.

Las mesitas buscan resaltar el concepto estético del tejido, aplicándolo en un producto liviano y desarmable que puede ser ubicado en cualquier rincón de la sala, como superficie para elementos decorativos (tallas, lamparas) o como revistero.

Los organizadores son una propuesta resultado del juego con la combinación de tamaños, forma y altura de los cernidores, buscando ofrecer una alternativa, funcional y estética para ser ubicada dentro de los ambientes de finca o estar.

4.2 *Fichas técnicas*

4.2.1 Referente

4.2.2 Producto

4.2.3 Planos Técnicos

PRODUCCION

4.3 *Procesos de producción*

4.3.1 Obtención del recurso natural.

Para la elaboración de cestería en tirita se utilizan varios recursos naturales, dentro de ellos tenemos:

La guaruma (yaruma) o tirita: Se encuentra en forma de varas generalmente en las zonas de vegetación densa, estas varas pueden llegar en su mayor desarrollo a una altura de tres metros y a un diámetro mayor de 4 centímetros. El tallo se corta

cuando ha alcanzado una gran altura y ha desarrollado un diámetro aprovechable (3.4 cm).

El bejuco yare: es un bejuco cada día mas escaso por su gran explotación debido a sus características de resistencia, maleabilidad y presentación, se encuentra en las zonas de los fibrales y palmas, generalmente en lugares muy húmedos y densos en vegetación.

Bejuco cachicamo: su diámetro oscila entre 0.5 y 2 cm, se encuentra cerca de los humedales o caños.

4.3.2 Preparación de la materia prima.

La tirita o cinta para tejer se obtiene mediante el siguiente proceso:

- a. Con la ayuda de un cuchillo se raspa la vara hasta retirar totalmente su capa color verde oscuro.
- b. Se parte en secciones transversales de acuerdo al ancho que se desee obtener para la cinta.
- c. Se retira la medula o parte central (blanca y blanda), en este proceso se puede obtener dos calidades de cinta o tirita, la primera capa que ofrece una cinta de mayor resistencia, impermeabilidad y un color semimate, puede ser tinturada por aplicación; la segunda capa mas delgada, permeable y de acabado mate, la cual ofrece la posibilidad de ser tinturada por inmersión.
- d. Las varas se cortan longitudinalmente de acuerdo al tamaño del producto que se desea obtener.
Foto No. 1 y 2

El Yare:

- a. El rollo de bejuco se sumerge en agua para lograr con ello ablandar su corteza, la cual se retira para obtener un material liso, y de color uniforme.
- c. Después de pelado el bejuco se sumerge en agua con sal a temperatura alta durante aproximadamente una hora, para obtener un color blanco mas firme y duradero.
- b. De acuerdo al uso el bejuco se abre para obtener fibras más delgadas que mantienen las mismas características del material, esta es una de las grandes posibilidades que tiene este recurso.

Cachicamo: este material se descortezza con un cuchillo obteniendo unas varas flexibles pero muy resistentes, de un color y una textura similar al yare, pero de diámetros mayores.

4.3.3 Tinturado de la fibra:

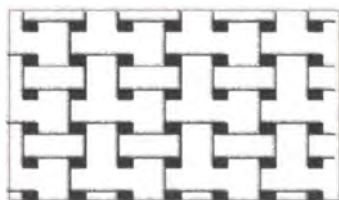
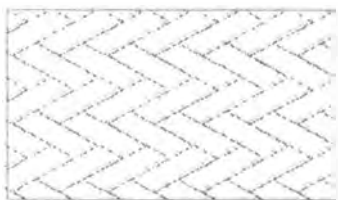
De acuerdo a la capa extraída se pueden aplicar dos sistemas de tinturado:

- a. Primera Capa: como esta capa es muy impermeable, el tinturado se realiza por aplicación, ya sea natural (resina de guama con color natural) o industrial (vinilos), con la ayuda de una espuma, un pincel o simplemente con el dedo se aplica la pintura directamente a la vara, después de seca la tintura se astilla o se obtiene la tirita o cinta. El color queda aplicado solo por una cara.
- b. Segunda capa: por ser esta mas permeable, se puede aplicar un tinturado por inmersión, natural o industrial, en el caso del natural, es muy importante realizar un premoventado, y que la cocción sea a alta temperatura para lograr buena fijación del color

4.3.4 Tejido

- Tejido plano o base:

Se elabora de acuerdo al producto y al diseño o imagen que se vaya aplicar , el mas usado es el tejido cruzado que consiste entrecruzar laminitas partiendo del centro hacia afuera, y en donde las figuras dependen de los espacios o sistema de entrecruzar las fibras. Foto No. 3 y 4



- Definición de la forma del producto:

De acuerdo a la forma del producto los tejidos se van moldeando, en el caso del cernidor o escurridor después del elaborado el tejido plano, se le da forma cóncava, en el caso de superficies planas, como canastos y contenedores de base plana, se aseguran las fibras con un hilo y a partir de allí se tejen las paredes o laterales del producto.

- Acabados o remate del producto:

Dependiendo del producto, y de la calidad y ancho de la fibra, se desarrollan tres modelos de remate.

- Se dobla una pestaña del mismo tejido y con la ayuda de una fibra mas resistente se elabora una cinta la cual se une con un hilo a la pared de la pestaña.
- Se elabora una cinta tejida independiente la cual se coloca como reborde y se sujeta igual que la propuesta anterior.
- Cuando la fibra es delgada se desarrolla un torcido de grupos de fibra sobre un aro delgado elaborado del diámetro del producto y sobre el cual se asegura con yare esta terminacion enrollada de la fibra. Foto No. 7 y 8

4.4 Capacidad de Producción

Para el desarrollo de la asesoría se trabajó con la Asociación de Artesanos del Guainía, dentro del grupo se encuentran tres artesanos que dominan la técnica.

Capacidad de producción por producto.

PRODUCTO	TIEMPO DE ELABORACION POR UNIDAD	PRODUCCION SEMANAL	PRODUCCION MENSUAL
CERNIDOR GRANDE 30 CM	1 DIA	15 U	60 U
CERNIDOR MEDIANO 25 CM	1/2 DIA	30 U	120 U
CERNIDOR PEQUEÑO 20 CM	1/2 DIA	30 U	125 U
ESCURRIDOR GRANDE 30 CM	1 1/2 DIA	9 U	40 U
ESCURRIDOR MEDIANO 25 CM	1 DIA	15 U	60 U
ESCURRIDOR PEQUEÑO 20 CM	1/2 DIA	30 U	120 U
MESITA PLEGABLE AROS 40 CM	1 1/2 DIA	6	25
MESITA PLEGABLE MEDIA LUNA	1 1/2 DIA	6	25
ORGANIZADOR PLANO 40 CM	2 1/2 DIAS	4	20
ORGANIZADOR CONCAVO 28 CM	2 1/2 DIAS	4	20

Nota: La capacidad de producción esta dada si el grupo se dedica exclusivamente a la producción de cada uno de los productos, por lo tanto es importante evaluar la capacidad productiva semanal en el caso de pedidos de varios productos. Además es muy importante tener en cuenta una semana antes para organización y una semana después para empaque y embalaje, ya que el núcleo trabaja en forma asociativa lo generaría una planeación y organización para desarrollar un proyecto productivo para el desarrollo de volúmenes.

4.5 Costos de producción

Para definir los costos de producción de los productos cerámicos es muy importante desglosar uno a uno los materiales utilizados, para darle un valor proporcional en cada uno de los productos.

Costos por producto

DESCRIPCION	MATERIA PRIMA	MANO DE OBRA	EMPAQUE	TRANS PORTE	TOTAL
CERNIDOR GRANDE 30 CM	\$ 3.000	\$ 5.000	\$ 300	\$ 500	\$ 9.000
CERNIDOR MEDIANO 25 CM	\$ 2.700	\$ 4.000	\$ 300	\$ 500	\$ 7.500
CERNIDOR PEQUEÑO 20 CM	\$ 2.000	\$ 3.800	\$ 200	\$ 500	\$ 6.500
ESCURRIDOR GRANDE 30 CM	\$ 4.000	\$ 10.500	\$ 500	\$ 1.000	\$ 16.000
ESCURRIDOR MEDIANO 25 CM	\$ 3.500	\$ 9.000	\$ 500	\$ 1.000	\$ 14.000
ESCURRIDOR PEQUEÑO 20 CM	\$ 2.500	\$ 7.500	\$ 500	\$ 500	\$ 11.000
MESITA PLEGABLE AROS 40 CM	\$ 4.000	\$ 11.000	\$ 1.000	\$ 1.000	\$ 17.000
MESITA PLEGABLE MEDIA LUNA	\$ 4.000	\$ 11.000	\$ 1.000	\$ 1.000	\$ 17.000
ORGANIZADOR PLANO 40 CM	\$ 10.000	\$ 18.000	\$ 1.000	\$ 1.000	\$ 30.000
ORGANIZADOR CONCAVO 28 CM	\$ 10.000	\$ 18.000	\$ 1.000	\$ 1.000	\$ 30.000

4.6 Control de Calidad

4.6.1 Para el Artesano

Los aspectos a tener en cuenta en el momento de elaborar las piezas son los siguientes:

Se debe hacer una adecuada selección de la materia prima, buscando emplear las varas de mayor diámetro

Es importante tener en cuenta que se deben utilizar las dos primeras capas de la vara, ya que en ocasiones se emplea sólo la primera, generando desperdicio de la materia prima

Las cintas empleadas para un producto deben mantener el mismo ancho y grosor

Los amarres deben ser resistentes y de buena calidad, evitando que queden fibras sueltas.

Todos los elementos del producto, tanto tejido como amarres, se deben hacer en fibra natural.

4.6.2 Para el Comprador

El producto debe ser completamente simétrico y estable.

La fibra no debe presentar manchas ni señales de moho o humedad, ya que esto indica deficiencias en la selección de la materia prima

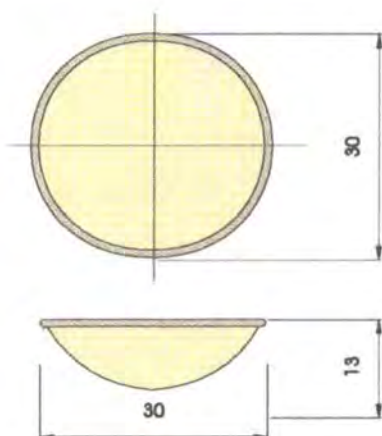
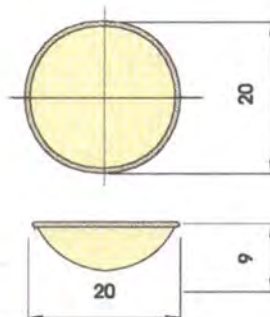
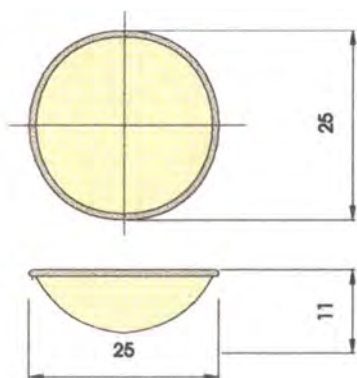
La tensión en el tejido debe ser regular.

La estructura debe ser firme (con buenos amarres).

En el caso de los productos tinturados, el color debe ser uniforme.

4.7 Proveedores

Todos los elementos necesarios para la elaboración de los productos son conseguidos por los artesanos directamente de su medio.



CATEGORIA: FRUTERO / PANERAS

USO: CERNIDOR

TIPO: CESTERIA

TECNICA: CRUZADO

REFERENCIA:

ESC.(CM): 1:10 PL. 1/1

LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR

RECURSO NATURAL: BEJUCOS

MATERIA PRIMA: GUARUMA Y YARE

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA :

SELECCION Y SECADO DE LA GUARUMA

PRESECCION Y SECADO EN SAL DEL YARE

PREPARACION CENTRAL:

SE CRUZAN LAS TIRITAS DE GUARUMA Y A PARTIR DEL CENTRO SE TEJE DANDO

FORMA DE MEDIA ESFERA.

FIN DE REMATE :

SE FORMA UN ARO CON UN BEJUCO Y SOBRE EL SE VAN REMATANDO LAS TIRAS DEL CENTRO CENTRAL, CON LA AYUDA DEL YARE COMO HILO DE AMARRE.

OBSERVACIONES: ASESORIA EN DISEÑO PARA EL RESCATE DE PIEZAS TRADICIONALES
 MODIFICACIONES EN TAMAÑO Y PROFUNDIDAD.

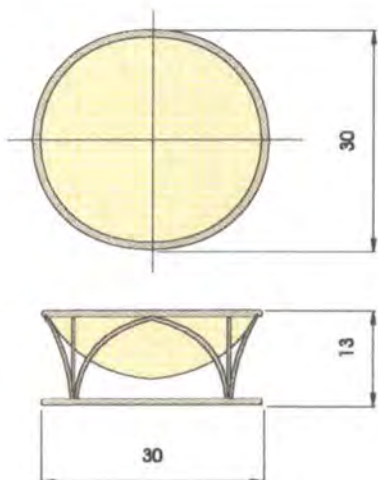
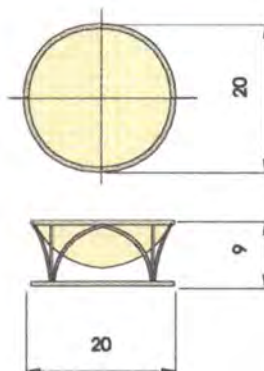
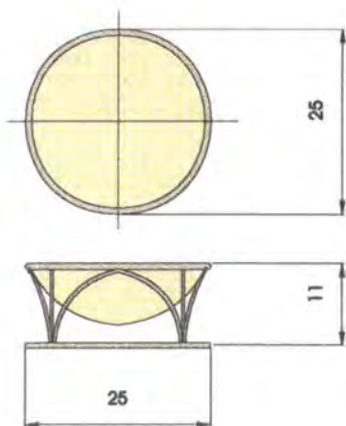
ARTESANO:
 FERNANDO BERNAL
 ASOCIACION DE
 ARTESANOS INDIGENAS
 INIRIDA, GUANIA.



RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA

FECHA: DICIEMBRE 1998

CLASIFICACION EF. 9 4 2 4 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRE: ESCURRIDOR PARA PASTAS	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:10 PL. 1/1
NOMBRE: ESCURRIDOR	LÍNEA: AMBIENTE COCINA	
TÉCNICA: CESTERÍA	RECURSO NATURAL: BEJUCOS	
TÉCNICA: CRUZADO	MATERIA PRIMA: GUARUMA Y YARE	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA :

TEJIDO Y SECADO DE LA GUARUMA

EMORDENTADO EN SAL DEL YARE

TEJIDO CENTRAL: ENTRECruzANDO LAS TIRITAS DE GUARUMA Y A PARTIR DEL CENTRO

SE TEJE DANDO FORMA DE MEDIA ESFERA.

TEJIDO DE REMATE: SE FORMA UN ARO CON BEJUCO Y SOBRE EL SE VAN REMATANDO

LAS TIRAS DEL TEJIDO CENTRAL, CON LA AYUDA DEL YARE COMO HILO DE AMARRE.

ELABORACION DE LA BASE: SE PELAN BEJUCOS Y CON ELLOS SE ELABORA LA ESTRUCTURA

DE SOPORTE, A LA CUAL SE FIJA AL CERNIDOR AMARRADO CON TIRAS DE YARE.

OBSERVACIONES: ASESORIA DE DISEÑO PARA EL RESCATE DE PIEZAS TRADICIONALES Y DIVERSIFICACION.

MODIFICACIONES EN TAMAÑO Y PROFUNDIDAD Y DISEÑO DE LA ESTRUCTURA DE LA BASE.



RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998

TEMA REF. 9 4 2 4 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



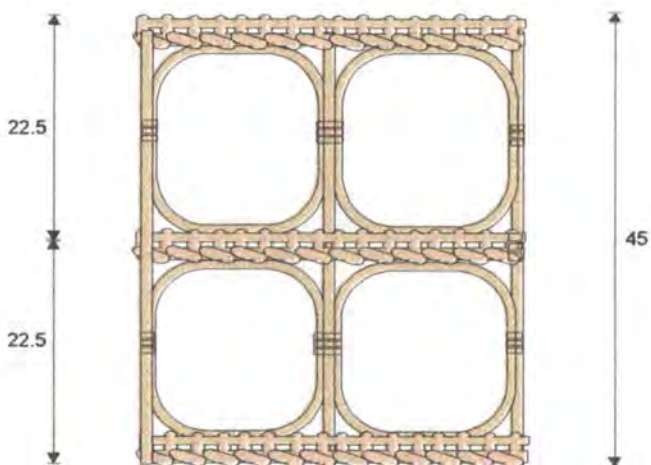
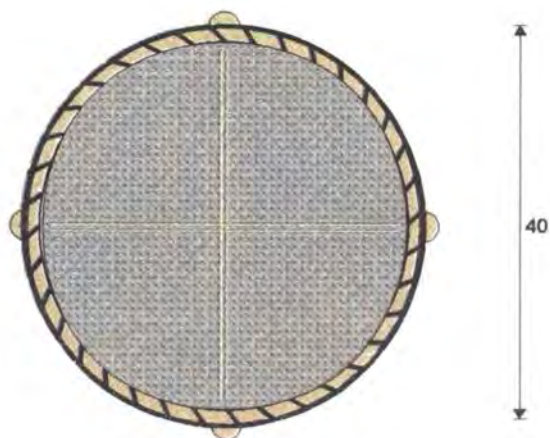
ORGANIZADOR	LÍNEA: AMBIENTE SALA	ARTESANO: FERNANDO BERNAL	
NOMBRE: ORGANIZADOR TRES NIVELES PLANO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA	
TIPO: CESTERÍA	LARGO(CM):	ALTO(CM): 45	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
TÉCNICA: CRUZADO	DIÁMETRO(CM): 40	PESO(GR): 1050	LOCALIDAD/VEREDA/ BARRIO PRIMAVERA
CURSO NATURAL: GUARUMA Y YARE	COLOR: CRUDO	ETNIA: CURRIPACO	
MATERIA PRIMA: GUARUMA Y YARE	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA	

MERCADO OBJETIVO: NACIONAL E INTERNACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 30 UNIDADES	UNITARIO: \$ 30.000	UNITARIO: \$ 35.000
EMPAQUE: BOLSA POR UNIDAD	P. MAYOR: \$ 30.000	P. MAYOR: \$ 30.000
EMPAQUE: CAJA POR OCHO UNIDADES	EMPAQUE: \$ 1.000	EMPAQUE: \$ 1.000

REMARKS: PARA CONTACTAR AL ARTESANO ES NECESARIO COMUNICARSE CON LA ASOCIACIÓN DE ARTESANOS DEL GUAINIA O CON EL FONDO MIXTO TEL09856056006 GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 9 4 2 4 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



A: ORGANIZADOR	REFERENCIA:	Esc.(cm): 1: 75 PL. 1/1
BRE: ORGANIZADOR DE TRES NIVELES PLANO	LÍNEA:	
NO: CESTERÍA	RECURSO NATURAL: BEJUCOS GUARUMA Y YARE	
ICA: CRUZADO	MATERIA PRIMA: BEJUCOS GUARUMA Y YARE	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA ;

LAVADO Y SECADO DE LA GUARUMA

QUE EN SAL DEL YARE

TEJIDO CENTRAL: ENTRECruzANDO LAS TIRITAS DE GUARUMA Y A PARTIR DEL CENTRO

SE FORMA UN CUADRADO.

REMATADO: SE FORMA UN ARO CON BEJUCO Y SOBRE EL SE VAN REMATANDO

LAS TIRITAS DEL TEJIDO CENTRAL, CON LA AYUDA DEL YARE COMO HILO DE AMARRE.

ACABADO: SE PELAN BEJUCOS Y CON ELLOS SE ELABORA LA ESTRUCTURA DE

LA CESTERÍA, A LA CUAL SE FIJA EL TEJIDO PLANO, AMARRADO CON EL YARE.

OBSERVACIONES: ASESORIA DE DISEÑO PARA

EL RESCATE DE PIEZAS TRADICIONALES Y

DIVERSIFICACION.

ARTESANO:

FERNANDO BERNAL

ASOCIACION DE

ARTESANOS INDIGENAS

INIRIDA. GUANIA.

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA

FECHA: MAYO 1999

CLASIFICACION: 9 4 2 4 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 0 0 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



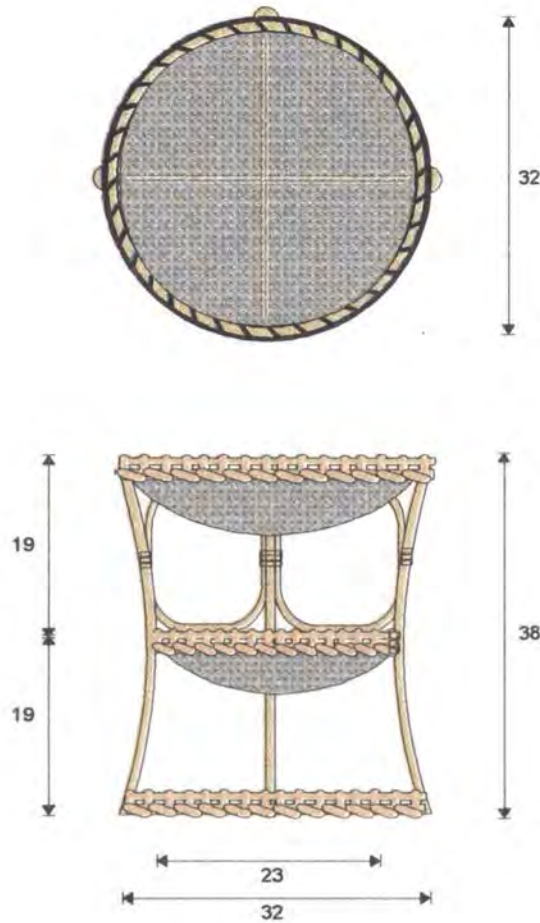
ORGANIZADOR	LÍNEA: AMBIENTE SALA	ARTESANO: FERNANDO BERNAL	
NOMBRE: ORGANIZADOR TRES NIVELES CONCAVO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA	
TIPO: CESTERÍA	LARGO(CM):	ALTO(CM): 38	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
TÉCNICA: CRUZADO	DIÁMETRO(CM): 32	PESO(GR): 950	LOCALIDAD/VEREDA/ BARRIO PRIMAVERA
CURSO NATURAL: GUARUMA Y YARE	COLOR: CRUDO	ETNIA: CURRIPACO	
MATERIA PRIMA: GUARUMA Y YARE	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA	

MERCADO OBJETIVO: NACIONAL E INTERNACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 30 UNIDADES	UNITARIO: \$ 30.000	UNITARIO: \$ 35.000
EMPAQUE: BOLSA POR UNIDAD	P. MAYOR: \$ 30.000	P. MAYOR: \$ 30.000
EMPAQUE: CAJA POR CUATRO UNIDADES	EMPAQUE: \$ 1.000	EMPAQUE: \$ 1.000

REMARKS: PARA CONTACTAR AL ARTESANO ES NECESARIO COMUNICARSE CON LA ASOCIACION DE ARTESANOS DEL GUAINIA O CON EL FONDO MIXTO TEL09856056006 GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 9 4 2 4 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



A: ORGANIZADOR	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1 : 75 PL. 1/1
NOMBRE: ORGANIZADOR DE TRES NIVELES CONCAVO	LÍNEA:	
CODIGO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: BEJUCOS GUARUMA Y YARE	
TECNICA: CRUZADO	MATERIA PRIMA: BEJUCOS GUARUMA Y YARE	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA :
 LAVADO Y SECADO DE LA GUARUMA
 QUE EN SAL DEL YARE

TEJIDO CENTRAL: ENTRECruzANDO LAS TIRITAS DE GUARUMA Y A PARTIR DEL CENTRO
 SE HECE EN FORMA PLANA UN CUADRADO PARA CADA NIVEL.

TEJIDO DE REMATE :SE FORMA UN ARO CON BEJUCO Y SOBRE EL SE VAN REMATANDO
 LAS TIRAS DEL TEJIDO CENTRAL, CON LA AYUDA DEL YARE COMO HILO DE AMARRE.

ARMADURA: SE PELAN BEJUCOS Y CON ELLOS SE ELABORA LA ESTRUCTURA DE
 SOPORTE, A LA CUAL SE FIJA EL TEJIDO PLANO, AMARRADO CON EL YARE.

OBSERVACIONES: ASESORIA DE DISEÑO PARA
 EL RESCATE DE PIEZAS TRADICIONALES Y
 DIVERSIFICACION.

ARTESANO:
 FERNANDO BERNAL
 ASOCIACION DE
 ARTESANOS INDIGENAS
 INIRIDA. GUANIA.

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

TEMA 9 4 2 4 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 0 0 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



NOMBRE: MESITA AUXILIAR	LÍNEA: AMBIENTE SALA	ARTESANO: FERNANDO BERNAL
TIPO: MESITA MEDIA LUNA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
TÉCNICA: CESTERÍA	LARGO(CM):	ALTO(CM): 20
TÉCNICA: CRUZADO	DIÁMETRO(CM): 40	PESO(GR): 650
CURSO NATURAL: GUARUMA Y YARE	COLOR: CRUDO	ETNIA: CURRIPACO
MATERIA PRIMA: GUARUMA Y YARE	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

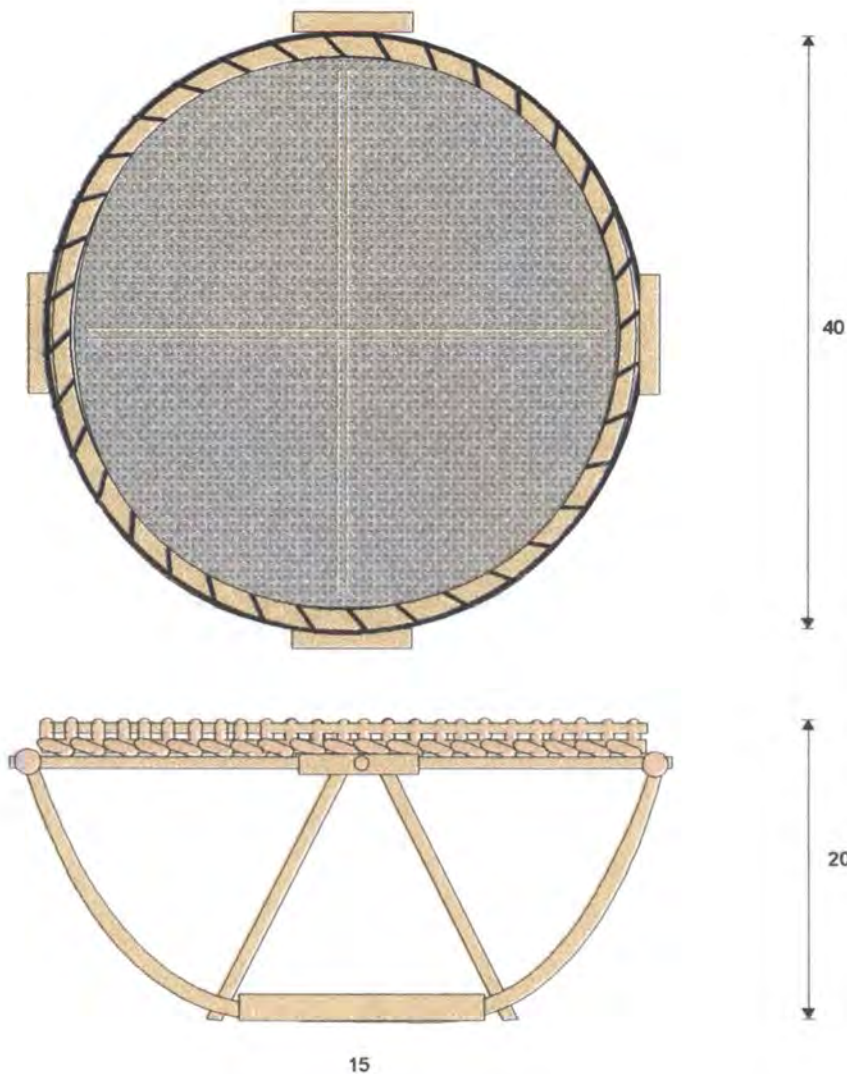
MERCADO OBJETIVO: NACIONAL E INTERNACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 80 UNIDADES	UNITARIO: \$ 17.000	UNITARIO: \$ 20.000
EMPAQUE: BOLSA POR UNIDAD	P. MAYOR: \$ 17.000	P. MAYOR: \$ 18.500
EMPAQUE: CAJA POR VEINTE UNIDADES	EMPAQUE: \$ 1.000	EMPAQUE: \$ 1.000

REMARKS: PARA CONTACTAR AL ARTESANO ES NECESARIO COMUNICARSE CON LA ASOCIACION DE ARTESANOS DEL GUAINIA O CON EL FONDO MIXTO TEL09856056006 GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA

FECHA: MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 9 4 2 4 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



NOMBRE: MESITA AUXILIAR	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1: 5 PL. 1/1
DESCRIPCION: MESITA MEDIA LUNA	LÍNEA:	
CATEGORIA: CESTERIA	RECURSO NATURAL: BEJUCOS GUARUMA Y YARE	
TECNICA: CRUZADO	MATERIA PRIMA: BEJUCOS GUARUMA Y YARE	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA :
 LAVADO Y SECADO DE LA GUARUMA
 QUE EN SAL DEL YARE
 TRAZADO CENTRAL: ENTRECruzANDO LAS TIRITAS DE GUARUMA Y A PARTIR DEL CENTRO
 SE VA TEJIENDO EN FORMA PLANA UN CUADRADO.
 REMATE: SE FORMA UN ARO CON BEJUCO Y SOBRE EL SE VAN REMATANDO
 LAS TIRAS DEL TEJIDO CENTRAL, CON LA AYUDA DEL YARE COMO HILO DE AMARRE.
 ESTRUCTURA: SE PELAN BEJUCOS Y CON ELLOS SE ELABORA LA ESTRUCTURA DE
 LA MESITA, A LA CUAL SE FIJA EL TEJIDO PLANO, AMARRADO CON EL YARE.

OBSERVACIONES: ASESORIA DE DISEÑO PARA
 EL RESCATE DE PIEZAS TRADICIONALES Y
 DIVERSIFICACION.

ARTESANO:
 FERNANDO BERNAL
 ASOCIACION DE
 ARTESANOS INDIGENAS
 INIRIDA. GUANIA.

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999



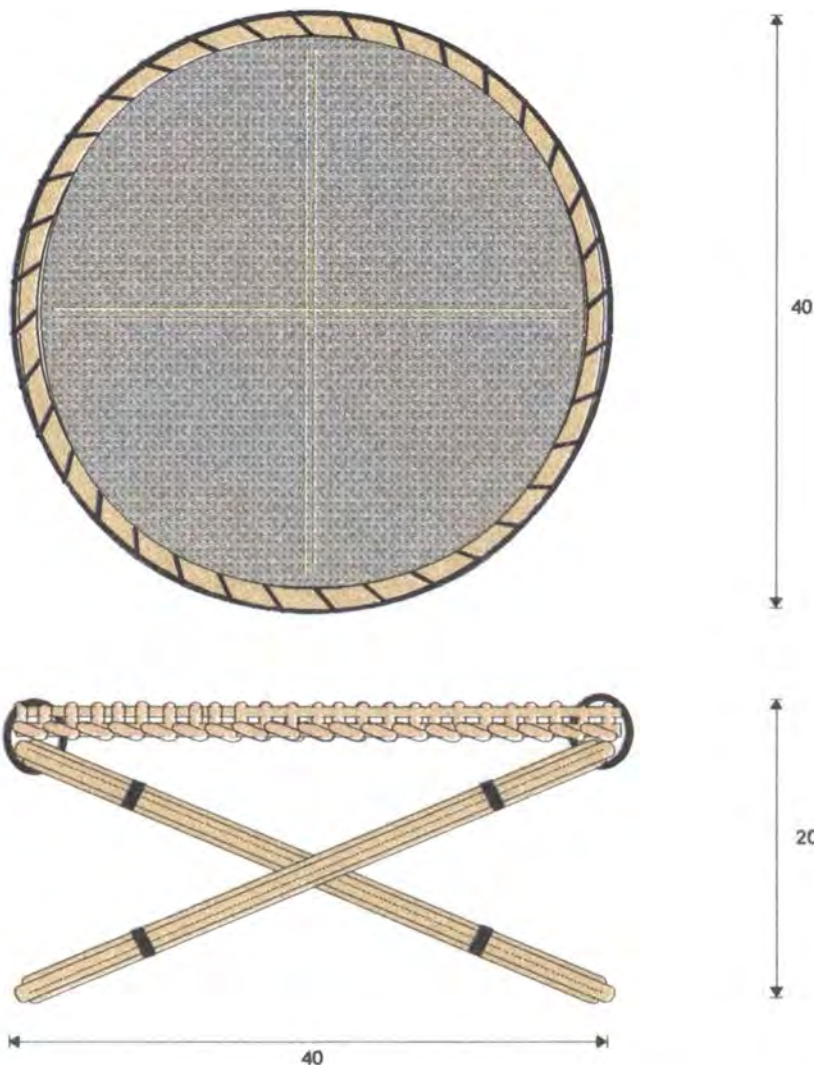
NOMBRE: MESITA AUXILIAR	LÍNEA: AMBIENTE SALA	ARTESANO: FERNANDO BERNAL
TIPO: MESITA AROS	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
TÉCNICA: CESTERÍA	LARGO(CM):	ALTO(CM): 20
TÉCNICA: CRUZADO	DIÁMETRO(CM): 40	PESO(GR): 600
MATERIAL NATURAL: GUARUMA Y YARE	COLOR: CRUDO	ETNIA: CURRIPACO
MATERIAL PRIMA: GUARUMA Y YARE	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

MERCADO OBJETIVO: NACIONAL E INTERNACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 80 UNIDADES	UNITARIO: \$ 17.000	UNITARIO: \$ 20.000
EMPAQUE: BOLSA POR UNIDAD	P. MAYOR: \$ 17.000	P. MAYOR: \$ 18.500
EMPAQUE: CAJA POR VEINTE UNIDADES	EMPAQUE: \$ 1.000	EMPAQUE: \$ 1.000

REMARKS: PARA CONTACTAR AL ARTESANO ES NECESARIO COMUNICARSE CON LA ASOCIACIÓN DE ARTESANOS DEL GUAINIA O CON EL FONDO MIXTO TEL09856056006 GUAINIA-GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 9 4 2 4 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



NOMBRE: MESITA AUXILIAR	REFERENCIA:	ESC.(cm): 1: 5 PL. 1/1
MATERIAL: MESITA AROS	LÍNEA:	
PROCESO: CESTERIA	RECURSO NATURAL: BEJUCOS GUARUMA Y YARE	
TÉCNICA: CRUZADO	MATERIA PRIMA: BEJUCOS GUARUMA Y YARE	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA :
SELECCIONADO Y SECADO DE LA GUARUMA
TRATAMIENTO EN SAL DEL YARE
TEJIDO CENTRAL: ENTRECruzANDO LAS TIRITAS DE GUARUMA Y A PARTIR DEL CENTRO
SE TEJEN EN FORMA PLANA UN CUADRADO.
TEJIDO DE REMATE :SE FORMA UN ARO CON BEJUCO Y SOBRE EL SE VAN REMATANDO
LAS TIRAS DEL TEJIDO CENTRAL, CON LA AYUDA DEL YARE COMO HILO DE AMARRE.
ESTRUCTURA: SE PELAN BEJUCOS Y CON ELLOS SE ELABORA LA ESTRUCTURA DE
LA MESITA, A LA CUAL SE FIJA EL TEJIDO PLANO, AMARRADO CON EL YARE.

OBSERVACIONES: <u>ASESORIA DE DISEÑO PARA EL RESCATE DE PIEZAS TRADICIONALES Y DIVERSIFICACION.</u>

ARTESANO: FERNANDO BERNAL ASOCIACION DE ARTESANOS INDIGENAS INIRIDA. GUANIA.
--

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA	FECHA: MAYO 1999
--	------------------



FOTO No. 1



FOTO No. 2

**1. PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA
RASPADO Y ASTILLADO**



FOTO No. 3



FOTO No. 4

**2. ELABORACION DEL TEJIDO
3. ELABORACION ESTRUCTURA**



FOTO No. 5



FOTO No. 6

4. DEFINICION DE LA FORMA DEL PRODUCTO.



FOTO No. 7



FOTO No. 8

**5. REMATE DE LAS PIEZAS
6. ARMADO DEL PRODUCTO**

5. TALLA EN MADERA PALO SANGRE

PROPUESTA DE DISEÑO

5.1 *Sustentación:*

La asesoría de diseño se orientó al rescate de la talla de la fauna, y al mejoramiento de los acabados, definición de tamaños y desarrollo de nuevos productos, buscando resaltar la destreza en el manejo de la técnica y la creatividad de los artesanos, lo mismo que las virtudes de la materia prima como su color y brillo natural.

Los productos desarrollados dentro de la línea de mesa son, cucharas para ensalada, juego por dos piezas, cucharas para servir y mezclar juego por tres y cuatro piezas, y coca pasaboquera, trinchas, abrecartas y mezcladores, (se trató de ampliar las posibilidades productivas en otros grupos de estos productos ya aprobados en otras zonas).

En la talla de animales se amplió a otras especies diferentes a las toninas, tales como aves, dantas, tortugas, cachicamos, zorrillos, lapas y demás animales de la zona.

5.2 *Fichas Técnicas*

5.2.1 Referente

5.2.2 Producto

5.2.3 Planos Técnicos

PRODUCCION

5.3 *Procesos de Producción*

5.3.1 Obtención del recurso natural.

La madera palo sangre es traída de la frontera con el Brasil, por comerciantes que vienen a Inirida a ofrecer sus diferentes productos, generalmente estos troncos pertenecen a arboles caídos o muertos lo que genera muchas veces un gran desperdicio de material, ya que generalmente el corazón de la madera se encuentra podrido, estos árboles como son maduros presentan un bonito color y buen diámetro, los arboles mas jóvenes tiene una madera mas clara y consecuentemente su diámetro es menor.

5.3.2 Preparación de la materia prima.

Es necesario darle a la madera después de cortada un tiempo prudencial para su secado, sin embargo como la zona es muy húmeda estos productos presentan problemas cuando llegan a otro tipo de clima, una manera de aminorar este problema es no elaborar piezas con el corazón de la madera, ya que esta parte es la mas propicia a agrietarse.

Los troncos de madera se seccionan con una sierra eléctrica de acuerdo al tamaño de las piezas que se van a elaborar, es importante dejar estos trozos de madera durante unos días para ayudar al secado antes de tallar las piezas.

5.3.3 Tallado de la pieza

Sobre los trozos se siluetean a lápiz las formas a tallar, y con la ayuda de un machete se esboza la forma sin gran detalle, luego con un chillo se definen sobre la madera los detalles de la pieza.

5.3.4 Pulido de la pieza

Con la ayuda de limas y lijas se pule la pieza de madera hasta que quede con una textura totalmente lisa.

5.3.5 Brillado de las piezas

La madera posee ya un brillo natural, este se resalta frotando sobre la madera una guaya o varilla de acero.

5.4 Capacidad de Producción

Para el desarrollo de la asesoría se trabajó con la Asociación de Artesanos del Guainía, en este grupo existe un numero aproximado de siete artesanos que dominan la técnica.

Capacidad de producción por producto

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION POR UNIDAD	PRODUCCION SEMANAL	PRODUCCION MENSUAL
CUCHARAS PARAENSALADA JUEGO X 2	1 1/2 DIA	25 JUEGOS	100 JUEGOS
CUCHARAS JUEGO X 3	2 DIAS	20 JUEGOS	80 JUEGOS
CUCHARAS JUEGO X 4	2 1/2 DIA	14 JUEGOS	56 JUEGOS
TRINCHES JUEGO X 6	1 1/2 DIA	25 JUEGOS	100 JUEGOS
ABRECARTAS JUEGO X 6	1 1/2 DIA	25 JUEGOS	100 JUEGOS
MEZCLADORES JUEGO X 6	1 1/2 DIA	25 JUEGOS	100 JUEGOS
FIGURAS DE ANIMALES GRANDES	1 DIA	35 U	140 U
FIGURAS DE ANIMALES MEDIANOS	1 DIA	35 U	140 U
FIGURAS DE ANIMALES PEQUEÑOS	1/2 DIA	70 U	280 U

Nota: La capacidad de producción esta dada si el grupo se dedica exclusivamente a la producción de cada uno de los productos, por lo tanto es importante evaluar la capacidad productiva semanal en el caso de pedidos de varios productos. Además es muy importante tener en cuenta una semana antes para organización y una semana después para empaque y embalaje.

5.5 Costos de producción

Para definir los costos de producción de los productos cerámicos es muy importante desglosar uno a uno los materiales necesarios para darle un valor proporcional en cada uno de los productos.

Costos por producto

DESCRIPCION	MATERIA PRIMA	MANO DE OBRA	EMPAQUE	TRANS PORTE	TOTAL
CUCHARAS PARAENSALADA X 2	\$ 4.000	\$ 10.000	\$ 1.000	\$ 1.000	\$ 16.000
CUCHARAS JUEGO X 3	\$ 4.000	\$ 16.000	\$ 1.000	\$ 1.000	\$ 22.000
CUCHARAS JUEGO X 4	\$ 5.000	\$ 21.000	\$ 1.000	\$ 1.000	\$ 28.000
TRINCHES	\$ 500	\$ 2.000	\$ 300	\$ 200	\$ 3.000
ABRECARTAS	\$ 500	\$ 2.000	\$ 300	\$ 200	\$ 3.000
MEZCLADORES	\$ 500	\$ 2.000	\$ 300	\$ 200	\$ 3.000

FIGURAS DE ANIMALES GRANDES 25-30	\$ 4.000	\$ 15.000	\$ 500	\$ 1.000	\$ 20.500
FIGURAS DE ANIMALES MEDIANOS 20-30	\$ 3.500	\$ 13.500	\$ 500	\$ 1.000	\$ 18.500
FIGURAS DE ANIMALES PEQUEÑOS 15-20	\$ 3.000	\$ 12.500	\$ 500	\$ 500	\$ 16.500

5.6 *Control de Calidad*

5.6.1 Para el Artesano

La madera se debe someter a un adecuado proceso de secado.

No se debe emplear el corazón de la madera, ya que ésta es la zona que presenta una mayor tendencia al agrietamiento.

Es importante tener en cuenta que se debe aprovechar el brillo natural de la madera, por lo que no se deben aplicar agentes químicos externos.

Se debe reducir al máximo el desperdicio en el momento de la talla.

Los productos de talla se deben obtener de una sola pieza de madera, evitando el empleo de ensambles o pegante.

5.6.2 Para el Comprador

Los productos no deben presentar grietas ni fisuras

El brillo debe ser uniforme y natural.

Las piezas deben presentar ensambles ni secciones pegadas.

5.7 *Proveedores*

La materia prima es comprada por los artesanos a comerciantes que la traen en trozas por el río, proveniente de la frontera con Brasil.

Las herramientas como formones, gubias, cuchillos, limas, machetes y lijas son compradas en las ferreterías de Inirida.

FICHA DE PRODUCTO



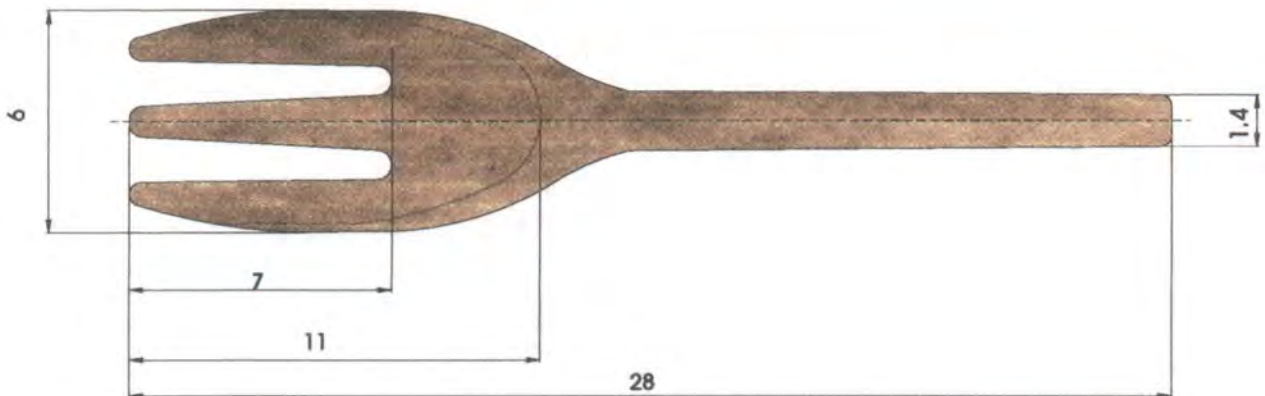
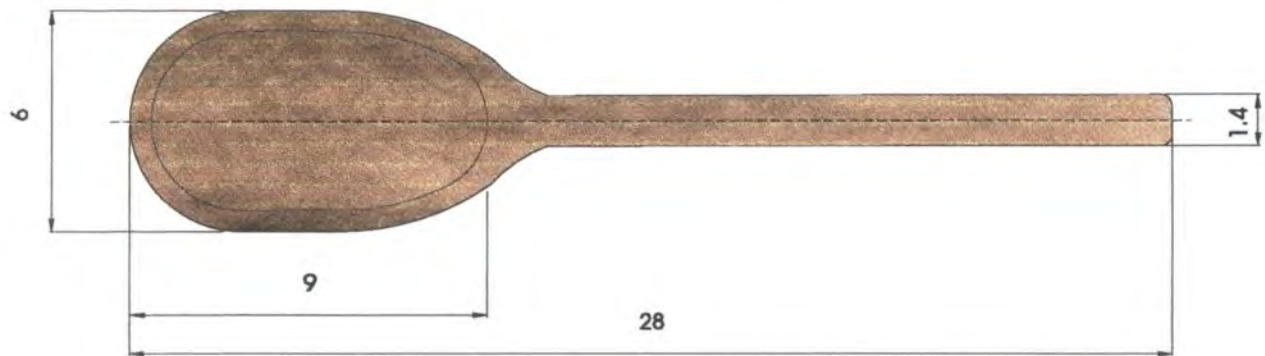
DESCRIPCIÓN: CUCHARA Y TENEDOR	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	ARTESANO: IGNACIO LOPEZ
CATEGORÍA: CUBIERTOS ENSALADA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
TIPO: TALLA	LARGO(CM): 28	ANCHO(CM): 6
TALLA: TALLA	DIÁMETRO(CM):	PESO(GR): 450
MATERIAL: MADERA NATURAL: PALO SANGRE	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMARIO: PALO SANGRE	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

OBJETIVO: NACIONAL E INTERNACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: CUARENTA JUEGOS	UNITARIO: 16.000	UNITARIO: 18.000
PAQUETE: BOLSA POR JUEGO	P. MAYOR: 16.000	P. MAYOR: 18.000
EMPAQUE: CAJA POR DIEZ JUEGOS	EMPAQUE: \$400 POR JUEGO	EMPAQUE: \$400 POR JUEGO

REMARKS: PARA CONTACTAR AL ARTESANO ES NECESARIO COMUNICARSE CON LA ASOCIACIÓN DE ARTESANOS DEL GUAINIA O CON EL FONDO MIXTO TEL09856056006 GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998

CÓDIGO DE REFERENCIA: 9 4 0 4 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



NOMBRE: CUCHARA Y TENEDOR	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:2	PL. 1/1
CATEGORÍA: CUCARAS PARA ENSALADA	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR		
TÉCNICA: TALLA EN MADERA	RECURSO NATURAL: MADERA		
MATERIA PRIMA: TALLA	MATERIA PRIMA: PALO SANGRE O PALO BRASIL		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 1. CON LA AYUDA DE UNA SIERRA CIRCULAR, CORTE DE LA MADERA EN SECCIONES DE
 2. ACERDO AL TAMAÑO DE LA PIEZA A TALLAR.
 3. DIBUJADO A LAPIZ DEL CONTORNO DE LA PIEZA.
 4. CORTADO DE LA PIEZA CON UN MACHETE COMO HERRAMIENTA.
 5. LAS PARTES INTERNAS SE TALLAN CON UN FORMON O CON LA PUNTA DE UN CUCHILLO.
 6. PULIDO DE LA PIEZA CON LIJA DE PAPEL.
 7. LACADO Y PULIDO DE LA MADERA CON UNA VARILLA DE ACERO DOBLADA EN FORMA
 8. DE J.

OBSERVACIONES:
 ASESORIA EN DISEÑO PARA
 DIVERSIFICACION DE PRODUCTOS.

ARTESANO:
 IGNACIO LOPEZ
 ASOCIACION DE
 ARTESANOS INDIGENAS
 INIRIDA. GUANIA.



RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998

TEMA REF. 9 4 0 4 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 0 0 1 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

FICHA DE PRODUCTO



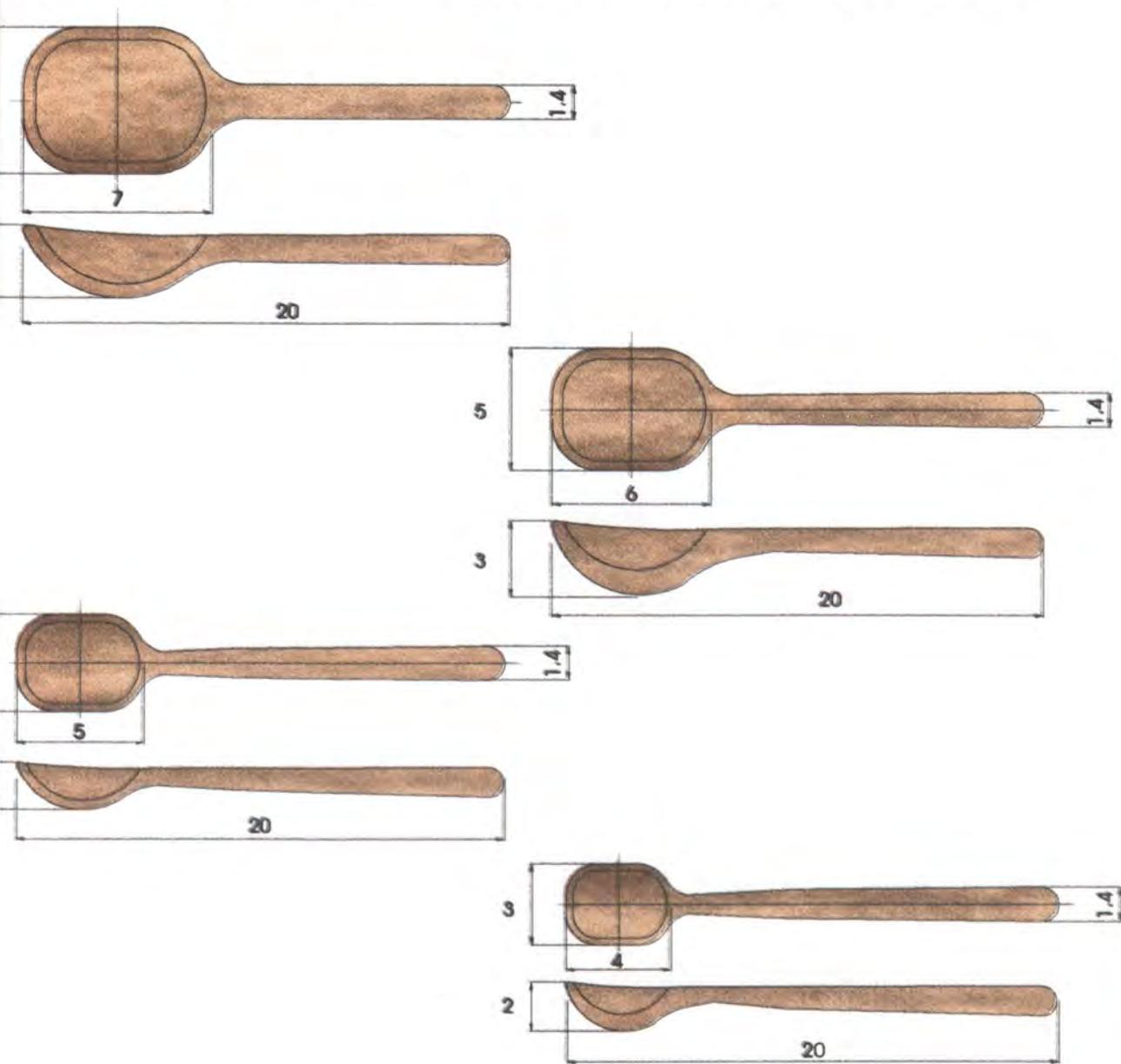
CUCHARAS	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR	ARTESANO: VALENTIN DAGAMA Y FELICIANO S.
DE: JUEGO DE CUCHARAS	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
DE: TALLA	LARGO(CM): 18 ANCHO(CM): 6,5,4,3	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
DE: TALLA	DIÁMETRO(CM): PESO(GR): 600 Y 350	LOCALIDAD/VEREDA/ BARRIO PRIMAVERA
MATERIAL NATURAL: PALO SANGRE	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMA: PALO SANGRE	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

OBJETIVO: NACIONAL E INTERNACIONAL	COSTO	Jx4	Jx3	PRECIO	Jx4	Jx3
PRODUCCIÓN/MES: VEINTE JUEGOS	UNITARIO:	\$28.000	\$22.000	UNITARIO:	\$ 30.000	\$ 24.000
EMPAQUE: BOLSA POR JUEGO	P. MAYOR:	\$28.000	\$22.000	P. MAYOR:	\$ 30.000	\$ 24.000
EMPAQUE: CAJA POR DIEZ JUEGOS	EMPAQUE:	\$400 POR JUEGO		EMPAQUE:	\$400 POR JUEGO	

RECOMENDACIONES: PARA CONTACTAR AL ARTESANO ES NECESARIO COMUNICARSE CON LA ASOCIACIÓN DE ARTESANOS DEL GUAINIA O CON EL FONDO MIXTO TEL09856056006 GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998

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



CUCHARAS	REFERENCIA:	ESC.(cm): 2:25 PL. 1/2
E: CUCHARAS JUEGO POR CUATRO	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR Y COCINA	
TALLA EN MADERA	RECURSO NATURAL: MADERA	
A: TALLA	MATERIA PRIMA: PALO SANGRE O PALO BRASIL	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

AYUDA DE UNA SIERRA CIRCULAR, CORTE DE LA MADERA EN SECCIONES DE
 AL TAMAÑO DE LA PIEZA A TALLAR.

A LAPIZ DEL CONTORNO DE LA PIEZA.

DE LA PIEZA CON UN MACHETE COMO HERRAMIENTA.

RTES INTERNAS SE TALLAN CON UN FORMON O CON LA PUNTA DE UN CUCHILLO.

DE LA PIEZA CON LIJA DE PAPEL.

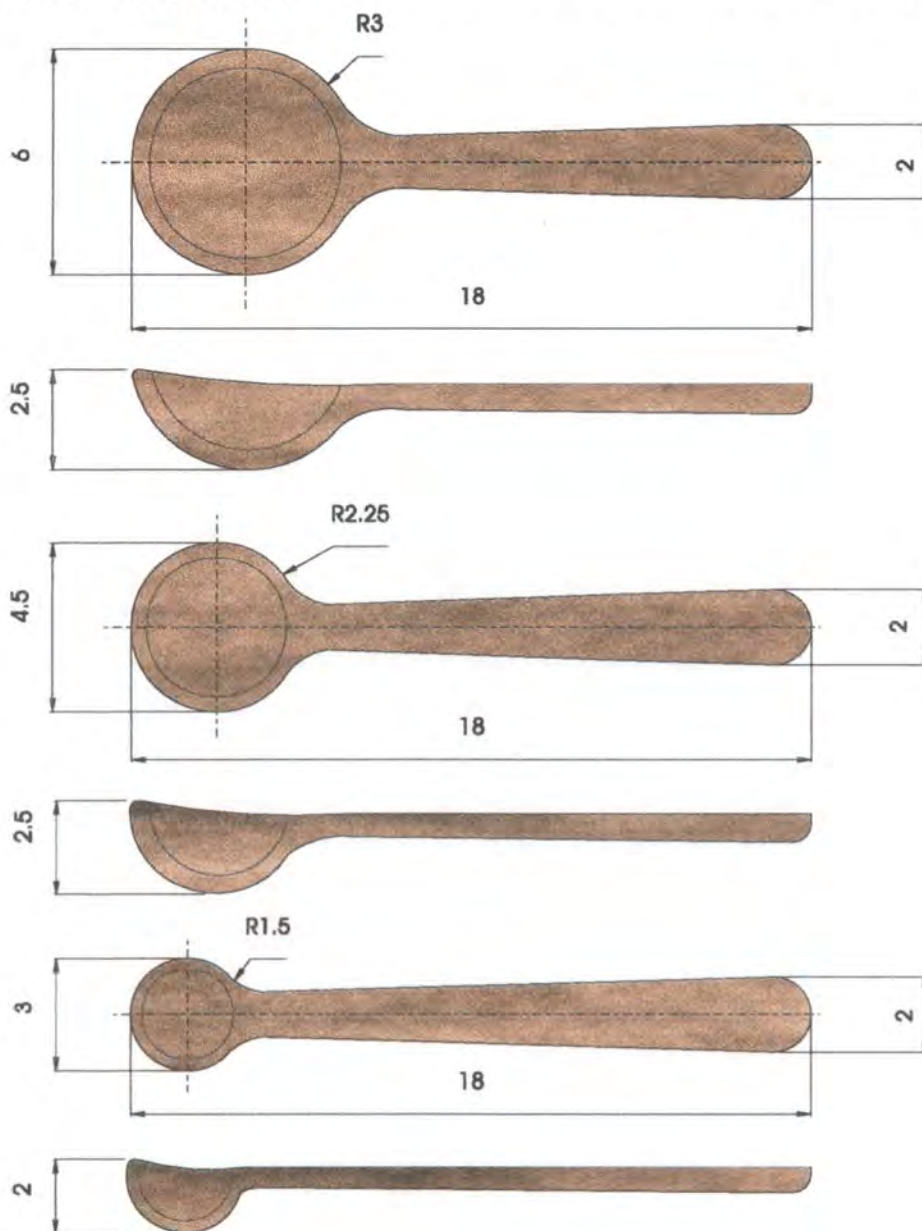
DO Y PULIDO DE LA MADERA CON UNA PIEZA DE ACERO DOBLADA EN FORMA

OBSERVACIONES:

ASESORIA DE DISEÑO PARA
 DIVERSIFICACION DE PRODUCTOS.



ELABORADA POR: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998



CUCARAS	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:25 PL. 2/2
TÍTULO: CUCARAS JUEGO POR TRES	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR Y COCINA	
MATERIAL: TALLA EN MADERA	RECURSO NATURAL: MADERA	
TÉCNICA: TALLA	MATERIA PRIMA: PALO SANGRE O PALO BRASIL	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 1. CON LA AYUDA DE UNA SIERRA CIRCULAR, CORTE DE LA MADERA EN SECCIONES DE
 2. EL MISMO AL TAMAÑO DE LA PIEZA A TALLAR.
 3. DIBUJO A LAPIZ DEL CONTORNO DE LA PIEZA.
 4. CORTE DE LA PIEZA CON UN MACHETE COMO HERRAMIENTA.
 5. LAS PARTES INTERNAS SE TALLAN CON UN FORMON O CON LA PUNTA DE UN CUCHILLO.
 6. PULIDO DE LA PIEZA CON LIJA DE PAPEL.
 7. LACADO Y PULIDO DE LA MADERA CON UNA PIEZA DE ACERO DOBLADA EN FORMA

OBSERVACIONES:
 ASESORIA DE DISEÑO PARA
 DIVERSIFICACION DE PRODUCTOS.



DISEÑADORA RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: DICIEMBRE 1998

CÓDIGO DE REGIÓN 0594 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



TIPO: ABRECARTA, MEZCLADOR	LÍNEA: AMBIENTE ESTUDIO, COMEDOR	ARTESANO: GONZALO GARRIDO
NOMBRE: ABRECARTA, MEZCLADOR	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
MATERIAL: TALLA	LARGO(CM): 18, 10 ANCHO(CM): 2	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
TÉCNICA: TALLA	DIÁMETRO(CM): PESO(GR):	LOCALIDAD/VEREDA/ BARRIO PRIMAVERA
MATERIAL NATURAL: PALO SANGRE	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMA: PALO SANGRE	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

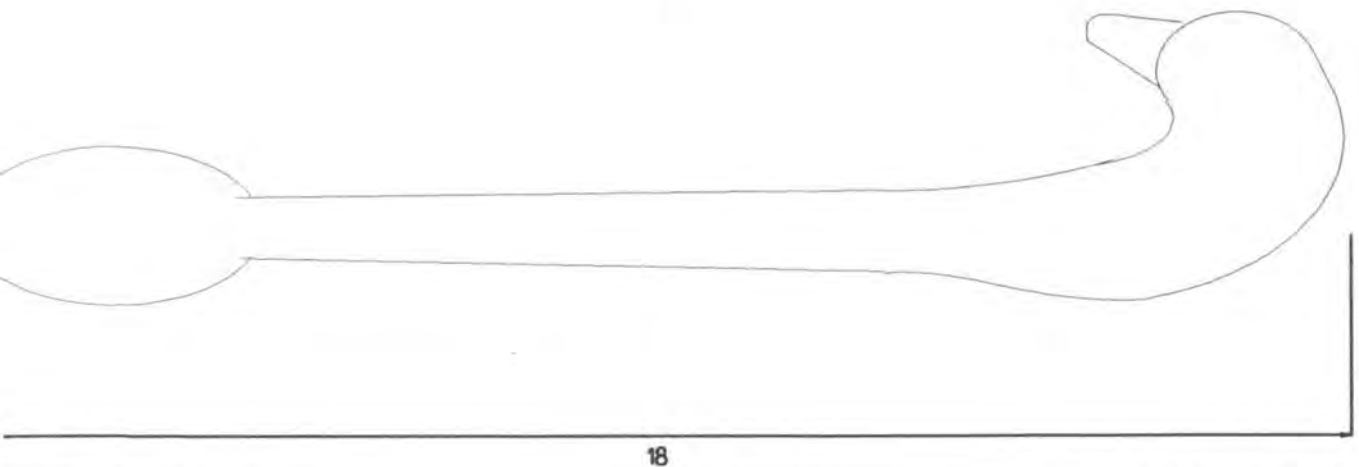
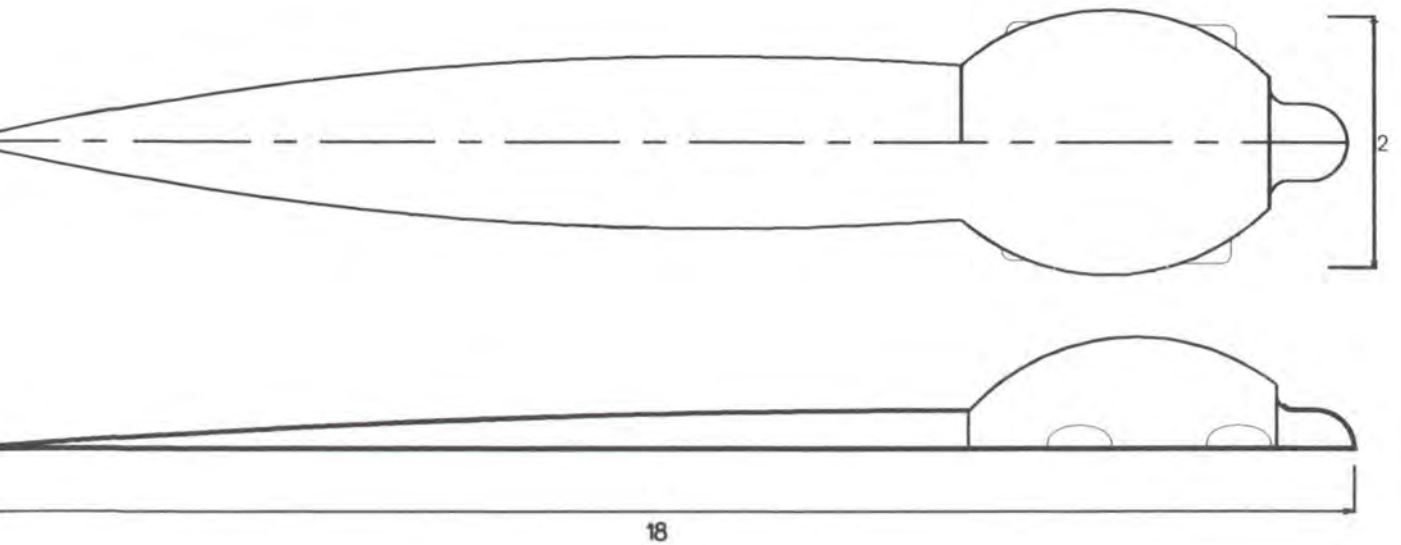
OBJETIVO: NACIONAL E INTERNACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 500 U	UNITARIO: 3.000	UNITARIO: \$ 3.500
EMPAQUE: BOLSA POR JUEGO	P. MAYOR: 3.000	P. MAYOR: \$ 3.200
EMPAQUE: CAJA POR 20 JUEGOS	EMPAQUE: \$ 400 POR JUEGO	EMPAQUE: \$ 400 POR JUEGO

REMARKS: PARA CONTACTAR AL ARTESANO ES NECESARIO COMUNICARSE CON LA
 ASOCIACIÓN DE ARTESANOS DEL GUAINIA O CON EL FONDO MIXTO Telo 9856056006
 GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA

FECHA: MAYO 1999

CÓDIGO REFERENCIAL: 9 4 0 4 1 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE



TÍTULO: ABRECARTAS Y MEZCLADOR DESCRIPCIÓN: ABRECARTAS Y MEZCLADOR MATERIAL: TALLA EN MADERA TÉCNICA: TALLA	REFERENCIA: LÍNEA: AMBIENTE ESTUDIO RECURSO NATURAL: MADERA MATERIA PRIMA: PALO SANGRE O PALO BRASIL	ESC.(cm): 1 : 1 PL. 1/1
--	---	----------------------------

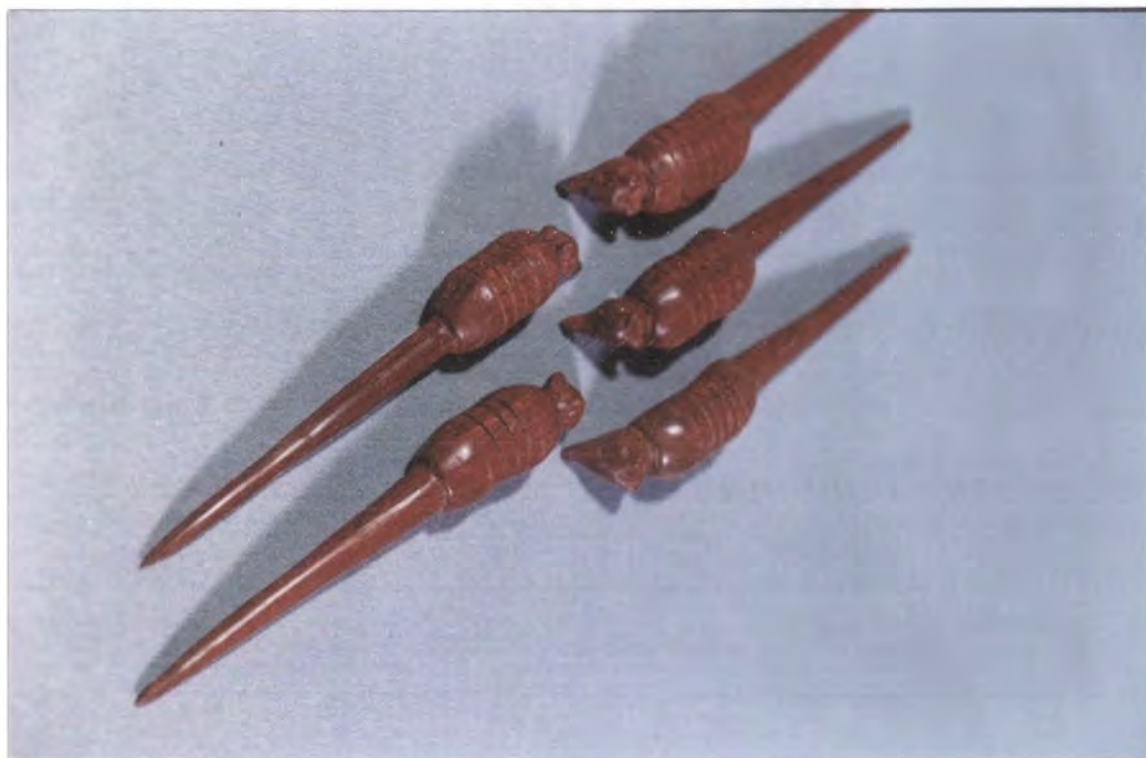
PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 1. CON LA AYUDA DE UNA SIERRA CIRCULAR, CORTE DE LA MADERA EN SECCIONES DE
 2. MEDIO AL TAMAÑO DE LA PIEZA A TALLAR.
 3. DIBUJADO A LAPIZ DEL CONTORNO DE LA PIEZA.
 4. DIBUJADO DE LA PIEZA CON UN CUCHILLO COMO HERRAMIENTA.
 5. PULIDO DE LA PIEZA CON LIJA DE PAPEL.
 6. PULIDO Y PULIDO DE LA MADERA CON UNA VARILLA DE ACERO.
 7. J.

OBSERVACIONES:
 ASESORIA DE DISEÑO PARA
 DIVERSIFICACION DE PRODUCTOS.

ARTESANO:
 GONZALO GARRIDO
 ASOCIACION DE
 ARTESANOS INDIGENAS
 INIRIDA. GUANIA.

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

TEMA REF. 9 4 0 4 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



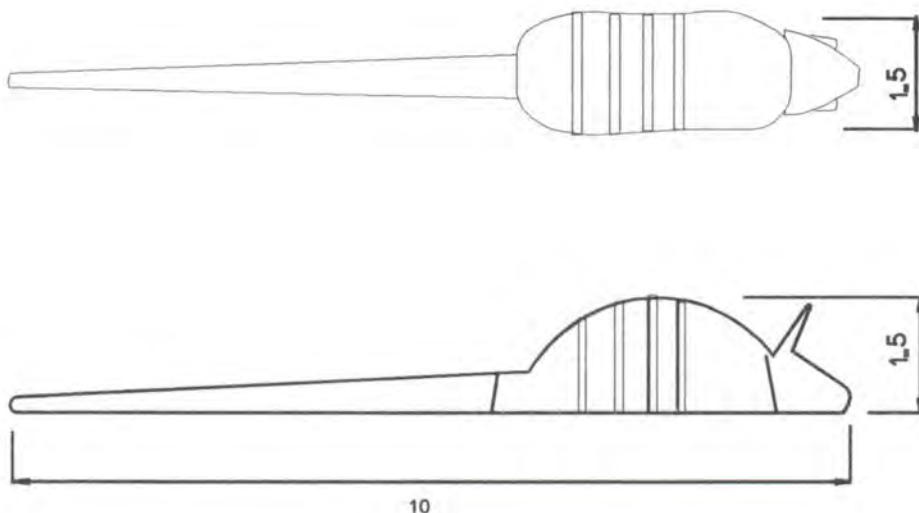
NOMBRE: TRINCHE	LÍNEA: AMBIENTE ESTUDIO, COMEDOR	ARTESANO: GONZALO GARRIDO
CATEGORÍA: TALLA	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
MATERIAL: PALO SANGRE	LARGO(CM): 18, 10	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
TIPO: TALLA	DIÁMETRO(CM):	LOCALIDAD/VEREDA/ BARRIO PRIMAVERA
MATERIAL NATURAL: PALO SANGRE	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMA: PALO SANGRE	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

OBJETIVO: NACIONAL E INTERNACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 500 U	UNITARIO: 3.000	UNITARIO: \$ 3.500
EMPAQUE: BOLSA POR JUEGO	P. MAYOR: 3.000	P. MAYOR: \$ 3.200
EMPAQUE: CAJA POR 20 JUEGOS	EMPAQUE: \$ 400 POR JUEGO	EMPAQUE: \$ 400 POR JUEGO

REMARKS: PARA CONTACTAR AL ARTESANO ES NECESARIO COMUNICARSE CON LA
 ASOCIACIÓN DE ARTESANOS DEL GUAINIA O CON EL FONDO MIXTO TEL09856056006
 GUAINIA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

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



NOMBRE: TRINCHES	REFERENCIA:	ESC.(cm): 1:1	PL. 1/1
TIPO: TALLA EN MADERA	LÍNEA: AMBIENTE COMEDOR		
TÉCNICA: TALLA	RECURSO NATURAL: MADERA		
	MATERIA PRIMA: PALO SANGRE O PALO BRASIL		

PROCESO DE PRODUCCIÓN: _____
 CON LA AYUDA DE UNA SIERRA CIRCULAR, CORTE DE LA MADERA EN SECCIONES DE
 MEDIO AL TAMAÑO DE LA PIEZA A TALLAR.
 DIBUJADO A LAPIZ DEL CONTORNO DE LA PIEZA.
 CORTADO DE LA PIEZA CON UN CUCHILLO COMO HERRAMIENTA.
 LIJADO DE LA PIEZA CON LIJA DE PAPEL.
 PULIDO Y PULIDO DE LA MADERA CON UNA VARILLA DE ACERO

OBSERVACIONES: _____
 ASESORIA DE DISEÑO PARA
 DIVERSIFICACION DE PRODUCTOS.

ARTESANO:
 GONZALO GARRIDO
 ASOCIACION DE
 ARTESANOS INDIGENAS
 INIRIDA, GUANIA.

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

TEMA REF. 9 4 0 4 1 CÓDIGO DE REGIÓN 0 5 9 4 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

6. TALLA EN MADERA PALO BALSO O PALO BOYA

PROPUESTA DE DISEÑO

6.1 *Sustentación:*

El palo balso es un material que cuenta con grandes posibilidades, por su poco peso, maleabilidad, y color, por tal razón se orientó la asesoría al rescate y desarrollo de productos dentro de las siguientes líneas:

- Bancos: talla de diferentes animales. Tamaño entre 60 y 70 cm. Se busca con esta propuesta ofrecer un producto para la línea infantil, el cual sea a su vez juguete liviano y decorativo.
- Tallas pequeñas de animales en volumen. Tamaño entre 15 y 25 cm. Al igual que los bancos se pretende haga parte de la línea infantil.
- Apliques para pared: línea aves y línea peces. Con estos apliques se busca ofrecer un producto que pueda ser ubicado fácilmente en cualquier espacio, dificultad que han venido presentando las tallas de figuras completas específicamente de aves, las cuales requieren de un espacio amplio para su ubicación.

Como es un producto liviano se proponen piezas para ser ubicadas pegadas en la pared ambientando murales o cenefas infantiles.

La asesoría se orientó al desarrollo de nuevos productos, teniendo en cuenta el resaltar las cualidades del material, rescatar tintes naturales, evitando lacas y vinilos, desarrollar mas detalles en las piezas con la talla y no con pintura.

6.2 *Fichas*

6.2.1 Ficha de muestra

PRODUCCION

6.3 *Procesos de producción*

6.3.1 Obtención del recurso natural.

El palo balso es extraído selva adentro, ubicado cerca de la zona pantanosa. Se encuentra en diferentes diámetros dependiendo de su desarrollo, después de cortado se almacena durante un tiempo (uno o dos meses) permitiendo su secado, ya que es una madera que almacena gran humedad.

Los troncos son cortados de un largo aproximado de 2 a 3 metros y de un diámetro que oscila entre 10 y 20 cm.

6.3.2 Preparación de la materia prima.

Lo único que necesita el palo balso para ser trabajado es ser descortesado, lo que se realiza a medida que se elabora la talla.

6.3.3 Tallado de la pieza

Sobre los trozos se siluetean a lápiz las formas a tallar, y con la ayuda de un machete se talla la forma sin gran detalle, luego con un cuchillo se definen sobre la madera los detalles de la pieza.

Foto No. 1 y 2

6.3.4 Pulido de la pieza

Con la ayuda de lijas de diferentes calidades se lija la pieza de madera hasta obtener una textura totalmente lisa. Foto No. 3

6.3.5 Aplicación de acabados

Se preparan tintillas naturales con frutos, minerales y cortezas, los cuales son aplicados sobre la pieza, dependiendo del acabado se aplican una, dos o mas capas de tintura. Foto No. 4 y 5

6.4 Capacidad de producción

Para el desarrollo de la asesoría se trabajó en un comienzo con el grupo artesanal de pueblo Escondido, el cual fue desplazado y en este momento se encuentra ubicado en Laja Lisa (Venezuela) este grupo esta compuesto por 10 artesanos que dominan la técnica, pero debido a la dificultad para el desplazamiento, un representante de la comunidad se desplazó a Inirida donde se continuó el desarrollo de la asesoría.

Capacidad de producción por producto

PRODUCTO	TIEMPO DE PRODUCCION POR UNIDAD	PRODUCCION SEMANAL	PRODUCCION MENSUAL
BANCOS EN FORMA DE ANIMALES	1 1/2 DIA	35 U	140 U
TALLAS DE ANIMALES	1 DIA	50 U	200 U
TALLAS GRANDES PARA APLIQUES	1/2 DIA	100 U	400 U
TALLAS PEQUEÑAS PARA APLIQUES	1/2 DIA	120 U	480 U

6.5 Costos de producción

Hasta ahora se estan definiendo diseños, tamaños, y acabados para cada uno de los productos, por lo tanto no se justifica realizar un calculo de costos si no esta determinado completamente el proceso para cada producto.

Sin embargo los bancos el artesano definió un precio para cada uno de los productos desarrollados durante la asesoría:

Precio productos en palo balso

PRODUCTO	PRECIO
BANCO CACHICAMO	\$ 30.000
CAIMAN	\$ 10.000
CACHICAMO PEQUEÑO	\$ 6.000
GUSANO COLOR	\$ 8.000
FIGURAS PLANAS PEQUEÑAS NTRAL	\$ 5.000
FIGURAS PLANAS GRANDES COLOR	\$ 12.000

6.6 *Control de calidad*

6.6.1 Para el Artesano

La madera se debe someter a un adecuado proceso de secado.

Con el fin de lograr un mejor aprovechamiento de la madera, se debe procurar que el diseño a tallar se ajuste al tamaño y forma de la pieza de madera. Sólo en el caso de piezas grandes se deben incluir ensambles.

Los productos deben tener buena presentación por todos sus costados, es importante trabajar la base y el respaldo.

Los colores aplicados deben ser firmes y duraderos.

6.6.2 Para el Comprador

Los productos no deben presentar fisuras ni hundimientos.

Los colores deben ser firmes.

El acabado debe ser totalmente liso.

6.7 *Proveedores*

El artesano adquiere la materia prima directamente de su entorno, las herramientas como cuchillos y Seguetas, los insumos como vinilos, lijas y pegantes los adquieren en las ferreterías ubicadas en Inirida.



TECNOLOGÍA: TALLAS EN MADERA	LÍNEA: AMBIENTE INFANTIL	ARTESANO: ORLANDO GAITAN COVARTE
UBICACIÓN: BANCO CACHICAMO	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
TIPO: TALLA	ALTO (CM): 20 CM PESO (GR):	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
TECNOLOGÍA:	LARGO (CM): 50 CM	LOCALIDAD/VEREDA/ LAJA LISA
MATERIAL: CURSO NATURAL: PALO BALSO	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMARIO: PALO BALSO	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> SÍ <input type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

OBSERVACIONES: PARA CONTACTAR A LOS ARTESANO ES NECESARIO COMUNICARSE CON LA ASOCIACION DE ARTESANOS DEL GUAINIA O CON EL FONDO MIXTO DEL GUAINIA
 TEL: 9856056006 INIRIDA-GUAINIA

ESTOS MODELOS SON EL RESULTADO DE LA ASESORIA, SE REQUIERE INVESTIGAR MAS SOBRE ACABADOS PARA LA MADERA PALO BALSO.

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

TEMA REFERENCIA 9 4 2 4 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

lentes industriales



lentes naturales



TALLAS EN MADERA	LÍNEA: AMBIENTE INFANTIL	ARTESANO: ORLANDO GAITAN COVARTE
REFERENCIA:	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: GUAINIA
TALLA:	ALTO(CM): PESO(GR):	CIUDAD/MUNICIPIO: INIRIDA
MATERIAL:	LARGO (CM): 00	LOCALIDAD/VEREDA/ LAJA LISA
MATERIAL NATURAL: PALO BALSO	COLOR: NATURAL	RESGUARDO:
MATERIAL PRIMA: PALO BALSO	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> SÍ <input type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: INDIGENA

RESPONSABLE: ELSA VICTORIA DUARTE SAAVEDRA FECHA: MAYO 1999

REFERENCIA 9 4 2 4 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

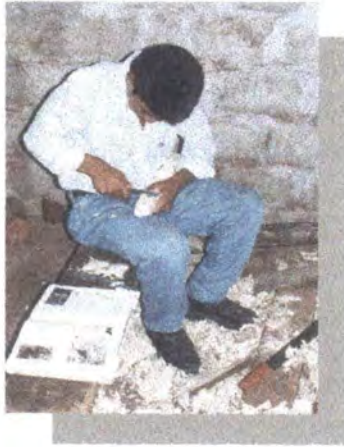


FOTO No. 1



FOTO No. 2

1. TALLADO DE LAS PIEZAS



FOTO No. 3



FOTO No. 4



FOTO No. 5

2. PULIDO DE LAS PIEZAS 3. APLICACION DE ACABADOS

TALLA

7.7. COMERCIALIZACION

7.7.1 Mercados sugeridos.

Debido a la situación actual de los grupos y a las condiciones de ubicación geográfica, comunicaciones, aspectos organizativos y logísticos, es importante generar una estrategia de comercialización mediante el diseño de unas políticas y canales que permitan dar seguridad y garantías, tanto a productores como a compradores con respecto a calidad, volúmenes de producción, cumplimiento y estabilidad en precios.

Esta estrategia puede consistir en conformar un centro de acopio para la producción artesanal (almacenamiento y exhibición de productos), el cual cuente con un coordinador que se encargue de recopilar toda la información necesaria, en la fase de negociación, de producción (control de calidad), empaque y transporte.

La implementación de éstos canales y políticas permitirán un acceso exitoso tanto a mercados nacionales como internacionales.

Los productos diseñados se dirigen hacia un segmento de clase alta, ya que por su precio y diseño se deben ubicar en una franja de mercado especializada, en la que no primen los precios ni volúmenes de producción sino el valor inherente a la pieza, en la que se ofrece además de un alto contenido de diseño, un elevado valor cultural propio de la comunidad productora.

7.2 Propuesta de marca etiqueta y sello de identidad

Actualmente el grupo se está consolidando como núcleo productor, se plantea por ello elaborar una propuesta de etiqueta, para toda la producción artesanal del departamento, pero con elementos diferenciales en cada uno de los oficios y materiales, cerámica, cerámica-chiqui chiqui, cestería chiqui chiqui, cestería tirita, talla palo sangre y talla palo balso.

Este trabajo requiere de un proceso específico, en el que se interactúe con el grupo artesanal para conjugar en una propuesta tanto los intereses y expectativas de la comunidad como los elementos técnicos requeridos por el mercado.

Algunos de los aspectos a resaltar en la propuesta son:

- Artesanía indígena
- Producto 100% natural
- Hecho a mano
- Manejo de recursos renovables
- Técnicas y materias primas utilizadas.

7.3 Propuesta de Empaque y Embalaje

Hasta el momento se ha desarrollado el empaque para los hornos, el cual consta de dos elementos, un envoltura elaborada con tejido en hojas de palma, y un guacal elaborado con listones de madera, el cual permite proteger la pieza y transportarla y apreciar su contenido.

En el caso de la cestería de mediano y gran formato, no se propone empaque, desarrollando únicamente la etiqueta, para embalar se debe proteger empleando láminas de cartón corrugado doble cara Tipo Onda B, calibre 10, de 3.6 mm de espesor, el cual brinda protección contra rozamiento y compresión. Los cestos grandes se pueden acondicionar para embalar otros cestos

más pequeños en su interior. Para la cestería de pequeño formato se propone el empleo de bolsas de papel kraft de mediano gramaje (125 gr.), con impresión a varias tintas del logotipo de la comunidad. Es importante aclarar que en el caso de la cestería el empaque se convierte en un elemento de diferenciación y no de protección.

Para la cerámica con chiqui chiqui se propone desarrollar cajas en cartón doble cara onda C, de 3.2 mm de espesor, sobre el cual se puede trabajar impresión con la imagen gráfica del grupo o comunidad artesanal. Para efectos de amortiguar posibles impactos se debe emplear papel picado o refilado, también se puede estudiar la posibilidad de emplear, a nivel nacional, algún tipo de hojas o helechos de la región como material de aislamiento.

Para el embalaje se debe tener en cuenta que en el caso de los productos de más de 20 cm de alto no se deben apilar más de 2 cajas, para los de menos de 20 cm se pueden apilar máximo 3 cajas.

7.4 Propuesta de Transporte

El único transporte existente en la zona es el aéreo, lo que eleva considerablemente el costo de los productos, éstos deben pasar por tres etapas:

- a. En el taller artesanal: se realiza el empaque de las piezas, este debe ser provisional puesto que en el momento del embarque revisan todos los paquetes.
- b. En la empresa transportadora se debe llevar empacado, para registrar el número de cajas y el peso total de las piezas.
- c. En el aeropuerto: allí se desempaca para una revisión, es necesario estar presentes y llevar los materiales requeridos para sellar los empaques y guacales.

CONCLUSIONES

El departamento del Guainía cuenta con un gran potencial de recursos naturales aptos para la elaboración de artesanías, entre ellos se encuentra el moriche, la gauruma y el chiqui chiqui, este ultima con grandes posibilidades, ya que es exclusivo de la región y presenta facilidades para su extracción y transformación.

En el ultimo año se han ido consolidando grupos artesanales por oficios y localidades, los cuales han participado en talleres de capacitación para el perfeccionamiento del oficio, y desarrollo de producto, con el fin de potencializar su actividad y llegar a mercados diferentes del local.

Estos programas desarrollados por Artesanías de Colombia y las Instituciones locales, han iniciado en el casco urbano y las localidades mas cercanas, no sin antes haber identificado a nivel departamental, las zonas sobre las cuales se puede replicar el proceso.

El interés primordial de los artesanos es el de comercializar sus productos, pero el sector no ofrece posibilidades ya que es muy baja la demanda actual, lo que hace generar una gran competencia
perdida de factores como calidad, creatividad, y estabilidad en los precios.

En la localidad ya existe un buen manejo de la técnica y desarrollo de nuevos productos, pero se requiere de un plan de trabajo conjunto y continuo, que garantice su apropiación.

Existen muchas y variadas posibilidades en el departamento, para llegar a mercados diferentes del local, la cerámica, las fibras y la madera ya han logrado un posicionamiento, por sus cualidades estéticas y culturales, pero cuentan con debilidades como, canales de comunicación, y comercialización, estabilidad y competitividad en precios y algo muy importante esquemas productivos eficientes y continuos.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

El trabajo que se esta realizando en la zona es muy importante, pero necesita de continuidad hasta que se garantice, un canal de comercialización seguro y continuo, y una capacidad productiva estable, ya que estas variables permitirán realizar una promoción y divulgación de los productos, con la certeza de obtener una buena respuesta por parte de la comunidad artesanal.

Los programa de replica a los diferentes grupos artesanales del departamento deben tener un acompañamiento por parte de la empresa, logrando con ello dar continuidad y ampliar la cobertura.

La zona requiere de una Evaluacion en el área de producción y comercial, que genere propuestas para superar las dificultades actuales, de definición de precios y volúmenes de producción.

Se requiere evaluar a profundidad en cada uno de los oficios los procesos desarrollados, y con ello determinar las estrategias para lograr un producto mas competitivo en calidad y precio, puesto que es el tiempo de elaboración de los productos lo que genera los altos costos de producción.

Para garantizar la producción en volúmenes se recomienda generar centros de acopio de materia prima, o establecer proveedores que garanticen continuidad en el proceso.

El acopio de producto y su respectivo control de calidad debe corresponder a un esquema comercial, que garantice la salida de productos formal y técnicamente bien hechos.

Cuando se hayan establecido los grupos productores, las líneas de productos y su valor comercial, se requiere diseñar e implementar la imagen gráfica, en cada uno de los oficios, junto con su empaques.