



UNIDAD DE DISEÑO

CUADERNO DE DISEÑO

ASESORIA EN DISEÑO PARA EL DESARROLLO DE PRODUCTO EN EL OFICIO DE  
TEJEDURIA EN BEJUCO EN GUAYMARAL, DEPARTAMENTO DE ATLANTICO

D.T. MARIA LUISA CASTRO F.

BOGOTA, D.C. MAYO DE 2.002



Ministerio de Desarrollo Económico  
**artesanías de colombia**

***UNIDAD DE DISEÑO***

***CECILIA DUQUE DUQUE***

GERENTE GENERAL

***JAIRO CARRILLO REINA***

SUBGERENTE DE DESARROLLO

***LYDA DEL CARMEN DIAZ LOPEZ***

DIRECTORA OFICINA DE DISEÑO

***D.T. MARIA LUISA CASTRO***

ASESORA EN DISEÑO

## ***PRESENTACION***

En un mundo donde la búsqueda a partir de estudios y conclusiones pertinentes llega a establecer características y métodos para activar e incrementar la creatividad sin desvirtuar la tradición, es importante un permanente cambio, dando respuesta a sus necesidades contemporáneas, siendo dinámico, evolucionando y concibiendo como intocable el fundamento esencial de cada pieza. Por esta razón es importante promover y reactivar el desarrollo artesanal, y de esta forma apreciar con mayor asimilación la expresión cultural de las distintas comunidades que con su gracia e ingenio construyen el marco manifiesto de la sensibilidad artesanal.

El siguiente informe tiene como finalidad la documentación del trabajo realizado en las comunidades de Guaymaral y Usiacuri, Atlántico el programa de asesoría en diseño para el desarrollo de nuevos productos de la Unidad de Diseño de Artesanías e Colombia.

## **1. ANTECEDENTES**

Los artesanos del oficio de cestería en bejuco del corregimiento de Guaymaral en el Departamento del Atlántico, recibieron asesoría por parte de la Unidad de Diseño de Artesanías de Colombia durante el 2000 para el mejoramiento de la técnica y el desarrollo de nuevos productos. El diseñador Industrial Alexis Rentería realizó la primera intervención: diagnóstico de la actividad artesanal y primera etapa de asesoría en diseño, luego se complementó esta etapa con la asesoría de la diseñadora textil María Luisa Castro, orientada hacia:

- Mejoramiento y calidad de la técnica
- Desarrollo de nuevos productos
- Implementación de carta de color

## **2. PROPUESTA DE DISEÑO**

### **2.1. SUSTENTACION**

Debido a que tradicionalmente la cestería en bejuco (en Guaymaral) era trabajada solamente en el desarrollo de líneas de anchetas y por otro lado; la asesoría anterior fue enfocada hacia productos decorativos, el propósito de esta asesoría fue la implementación de nuevas líneas de productos “utilitarios” con una calidad aceptable en el que el principal aporte fuera la aplicación del color.

Se debe tener en cuenta además, que el bejuco se ha caracterizado porque su estado natural es bastante burdo y por lo tanto su utilización para el desarrollo se hace dispendiosa; por lo que fue necesario desarrollar un taller de preparación y adaptación de la fibra. Para que ésta perdiera su rigidez fue necesario implementar diferentes calibres en la fibra con el fin de darle firmeza al tejido.

Los resultados de esta asesoría fueron bastante aceptables pues se logró una buena calidad, proporcionada por el buen manejo de la técnica y la adecuada aplicación del color. También es importante destacar el desarrollo de nuevas líneas de contenedores como:

- Papeleras
- Roperos
- Bandejas
- Anchetas con nuevas formas, tamaños y aplicaciones.

## **2.2. PRODUCTOS DESARROLLADOS**

### ▪ *LINEA CONTENEDORES BOMBA*

Esta línea se definió a partir del principio radial del canasto, manteniendo su redondez desde el inicio hasta su terminación. A esta se implementaron tonalidades pertenecientes tanto a la gama de los "tierra" (café y ocre) como a los "vivos" (azul intenso), con el fin de abrir mayores posibilidades en el mercado.

### ▪ *LINEA CONTENEDORES CUADRADOS Y RECTANGULARES*

Esta línea se hizo con el propósito de implementar una nueva técnica en el tejido, ya que el tradicional es el radial; logrando de esta forma contenedores con diferentes usos y formas más contemporáneas que se ajustan al mercado actual.

En estas líneas se utilizaron las tonalidades pertenecientes a las gamas de los "tierra", dándole mayor sobriedad al producto.

### ▪ *LINEA CONTENEDORES CILINDRICOS*

En esta se reforzó más el concepto del color, ya que en la cestería tradicional de bejuco no era usual la utilización de colores fuertes y atrevidos, en la que se logró un alto contraste y al tiempo armonización de éstos.

### **3. PRODUCCION**

#### **3.1. PROCESO DE PRODUCCION**

Es importante anotar que se utilizaron diferentes clases de bejuco: ajillo, salsa de espina, bejuco real, calabacillo, esquinero, cuchareto.

##### **3.1.1. RECOLECCION DE LA MATERIA PRIMA**

El proceso se inicia con la búsqueda de la materia prima en la Sabana del Dpto. cada día la obtención del recurso se dificulta pues la fibra ha empezado a escasear y para obtenerla se debe recorrer grandes distancias. En el lugar de corte se debe seleccionar primero los bejuco que han alcanzado la edad adulta, es decir aquellos que tienen una longitud significativa y que no tienen nudos demasiado grandes y dificultosos.

##### **3.1.2. PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA**

Una vez se ha cortado, se despaja, es decir se cortan las hojas y los nudos; y se forman atados, se lleva al taller ya sea transportándolo a pie, en burro o en carro.

Para empezar a trabajar se ripia o raja el bejuco, éste proceso requiere la destreza por parte del artesano; primero se raja el bejuco que se emplea para armantes, la que debe ser más gruesa y resistente ya que estas constituyen la estructura de los canastos para lo cual se toma la medida en palmos y se secciona de acuerdo al tamaño del canasto. Un palmo corresponde a 20cm aproximadamente. Una vez seccionado el bejuco se raja por mitades, de tal manera que el tamaño de los armantes equivale a 1/6 de un bejuco de 3 cm de diámetro. Para la trama se raja el bejuco empezando por la puntada, se raja de diferentes anchos de acuerdo con el tipo de canasto que vamos a elaborar.

Finalmente se raja el bejuco que vamos a utilizar para elaborar la cinta de sobborde en diferentes anchos de acuerdo a la necesidad.

El paso siguiente es la tintura del material. Este proceso se debe hacer antes de tejer los productos.

### **3.1.3. TINTURADO**

Se realizó con tintes cibacet, químicos con los cuales se logró una buena penetración y fijación en la fibra.

Para tinturar se debe contar con un recipiente de aluminio grande, lo suficiente para tinturar un volumen grande del material al mismo tiempo, también se debe emplear un valde plástico con medidas litro, cucharitas plásticas desechables y tapabocas para proteger las via respiratorias.

Debido a su alta concentración se emplean pequeñas cantidades de tinte. El proceso se inicia determinando el color que se va a mezclar, luego procedemos a medir la cantidad de agua según lo indica la fórmula de preparación, una vez medida en la olla de tinturado, se lleva al fuego, cuando el agua está caliente se adiciona un poco de amoníaco, el cual se va a utilizar como fijador, se puede utilizar también un poco de sal en caso de no tener la posibilidad del amoníaco se puede utilizar cenizas, sobrantes de cervezas u orín de niño. Cuando la mezcla está en ebullición se deposita el material a tinturar, los cuales se remojan previamente con media hora de antelación. El material se debe amarrar en rollos de manera que sea más fácil darle vuelta una vez se ha introducido en el tinte. El tiempo de permanencia en el tinte depende de la intensidad del color deseada, de tal manera que para tonos más oscuros el material debe permanecer más tiempo dentro del tinte, es importante dar vuelta al material con cierta frecuencia y procurando que éste siempre permanezca siempre cubierto por el tinte, es muy importante tener en cuenta que el agua esté siempre en ebullición durante el proceso de tinturado.

Como norma de seguridad se debe permanecer con el tapaboca todo el tiempo sobre la boca y nariz ya que el tinte y el amoníaco empleado expiden gases tóxicos que irritan la mucosa nasal.

Una vez concluido el periodo de ebullición se retira el material del tinte y se debe secar a la sombra remojando y retirando posibles excesos de tinte.

### **3.1.4. GAMA DE COLORES OBTENIDOS**

Mezcla de colores vivos:

Los colores vivos se obtienen utilizando los colores puros del amarillo, azul y rojo aplicando a la vez amoníaco para que se fijen a la fibra. En esta gama solamente se realizan la combinación de algunas anilinas como las que se presentan a continuación:

- COLOR VERDE: para la obtención de este color se mezcla una cucharada grande de amarillo 26C con una cucharada de azul 26.
- COLOR NARANJA: se mezcla una cucharada de amarillo 26C con una cucharada de rojo 26N
- COLOR MORADO: una cucharada de azul 26 con una cucharada de rojo N.

#### MEZCLA DE COLORES TIERRA

Se obtienen de la mezcla de pardo como base combinando con los primarios y con negro como se presenta a continuación:

- CAFÉ CHOCOLATE: para la obtención de este color se mezcla una cucharada de JNH02 con una cucharada grande de negro 26L en 3 litros de agua.
- CAFÉ: 1 ½ cucharada de pardo JNH02 en 3 litros de agua.
- TERRACOTA OSCURO: se mezcla una cucharada de pardo JNH con una cucharada de rojo 26N y ½ cucharada de amarillo 26C en 3 lt de agua
- TERRACOTA CLARO: se mezcla ½ cucharada de rojo 26N con ¼ de amarillo 26C y ¼ de pardo JNH.
- TONO DE BEIGE: se mezcla 1/2 de rojo 26N con 1/2 de pardo JNH02 y con un ¼ de amarillo. A medida que se quiera aclarar el color se le va añadiendo más agua.

NOTA: con el pardo JNH02 se logra desde café oscuro hasta beige claro dependiendo de la cantidad que se utilice, es decir, entre más intensos y oscuros, más tinte y entre menos color y más agua se logran colores más claros.

#### OTROS COLORES:

- VERDE OLIVA: se mezcla una cucharada de pardo JNH, una cucharada de amarillo 26C y una cucharada de azul 26 en 3 litros de agua.
- VERDE MANZANA: se mezcla una ½ cucharada de pardo JNH, ½ cucharadita de amarillo y ½ cucharadita de azul.
- PALO DE ROSA OSCURO: se mezcla una cucharada de escarlata con 1 cucharada de pardo JN en 3 lt de agua.
- PALO DE ROSA CLARO: se mezcla una cucharadita de escarlata con una cucharadita de pardo JN en 3 lt de agua.

#### **3.1.5. PROCESO DE ELABORACION DEL TEJIDO**

1. Se cortan los armantes en bejuco con las determinadas medias según lo requiera el diseño. Se debe procurar no adelgazarlos demasiado, ya que estas son las bases del tejido.
2. Se prepara cinta para trama la cual debe tener el mismo ancho, para que al ser tejida el resultado sea uniforme.
3. Ubicar los armantes en disposición radial, se miden los centros con precisión y se inicia el tejido de la base del canasto, hay que tener en cuenta que el amarrado quede apretado.
4. Una vez tejida la base del canasto se doblan los armantes y se inicia el tejido del cuerpo del canasto, a medida que se teje hay que controlar para que la forma se vaya conservando y el tejido quede firme ayudando a estructurar el cuerpo del canasto.
5. Una vez se llega a la altura deseada se cortan los armantes que exceden la medida.
6. Se arma la agarradera colocando los armantes en extremos opuestos y después se cubren con cinta haciendo un tejido que cubra aún a los bordes (para los diseños con agarradera).

7. Una vez terminado el cuerpo se procede a bordearlo para lo cual se prepara una cinta que va entrelazada entre los armantes apretando con fuerza, repitiendo el proceso en sentido contrario tanto en la boca como en la base del canasto. Cabe anotar que en el centro va un bejuco que determina la fuerza de la boca.

### 3.2. CAPACIDAD DE PRODUCCION

El grupo se inició con 4 personas, en este momento se ha socializado la asesoría y se ha logrado tener mayor cobertura: 12 personas, lo cual significa que su capacidad de producción ha subido y que en un futuro el potencial de mano de obra será mayor ya que en la región es grande el número de personas que en la actualidad trabajan el oficio. Remitirse a Fichas de Planos Técnicos.

### 3.3. COSTOS DE PRODUCCION

PRODUCTO	TIEMPO PRODUCCION (horas)	COSTO MANODE OBRA (\$)	COSTO MATERIA PRIMA (\$)	COSTO INSUMOS (\$)	COSTO (\$)	PRECIO VENTA (\$)
Frutero grande	1 ½	4000	700	1800	6500	8000
Revistero Bomba	2 1/2	6000	1000	3000	10000	12000
Revistero Patas	3	7000	2000	3000	12000	15000
Ropero rectangular	4	8000	5000	5000	18000	20000
Ropero Morado	3	7000	2000	3000	12000	14000
Ropero asas madera	3 1/2	7500	4000	4500	16000	20000
Ropero Ovalado manijas	3	7000	3000	3000	13000	15000
Ropero azul colores tapa	7	15000	5000	5000	25000	30000

Ropero azul tapa	7	15000	5000	5000	22000	25000
Papelera azul	1 1/2	4000	700	1300	6500	8000
Papelera verde	3	7000	2000	3000	12000	14000
Juego contenedores x 3	3	7000	3000	3000	13000	15000
Contenedor rectangular	3	7000	3000	3000	13000	15000

### 3.4. CONTROL DE CALIDAD

Para que la calidad de los productos se mantenga, es importante que el artesano tenga en cuenta los siguientes aspectos a la hora de elaborar las piezas:

- Seleccionar adecuadamente la materia prima, que esta no tenga más de 3 meses de recolectada, porque se seca demasiado.
- La materia prima debe estar en perfectas condiciones, libre de hongo o imperfecciones.
- El rajado del bejuco debe ser uniforme, tanto para las tramas como para los amantes, para garantizar la estructura y la forma fiel del canasto.
- Durante el proceso de tinturado se debe tener en cuenta:
  - Utilizar las proporciones establecidas para que todos los lotes salgan de color uniforme.
  - Las temperaturas utilizadas deben ser altas (ebullición) ya que así lo requieren los químicos, para una mayor compenetración en la fibra. Y de esta forma la fibra se expone a menos tiempo de cocimiento evitando maltrato o quebramientos.
- El rpiado debe ser parejo proporcionando de esta forma uniformidad al tejido de la fibra.
- El tejido debe ser "apretado" de manera uniforme.
- Para rematar el canasto (en la "boca") es importante añadir 2 bejuco 1 en la parte externa y otro en la interna con el fin de asegurar la estructura del mismo. Una vez colocados se bordea con una cinta del mismo material pasándola por cada uno de los amantes; esta cinta debe ir firme para que el tejido quede "apretado".

- Es importante secar los materiales a la sombra y almacenarlos en un lugar fresco.

### **3.5. REQUERIMIENTOS ESPECIFICOS**

- Los canastos deben cumplir con las medias establecidas para cada diseño.
- El proceso de tinturado debe ser realizado cumpliendo las normas de seguridad.

### **3.6. PROVEEDORES DE MATERIALES**

Los tintes cibacet se pueden adquirir en Colquímicos Ltda. En la Calle 12 No. 38 – 62 tel. 277 14 11 – Bogotá, D.C.

### **3.7. INFORMACION ARTESANOS**

#### **ARTESANO**

Magali Ramírez

Ernesto González

Estrella Villareal

Catalino Ramirez

Diasy Godofredo

José Carpintero

Pedro Carpintero

Maribel Murcia

Ana De la Cruz

Wilfredo Castro

Sonia Castro

Rosalba Castro

Luz Helena Castro

Jimmy Castro

Enrique Castro

Iván González

#### **4. COMERCIALIZACION**

Es realizada a través de las siguientes formas:

- Venta del productor a los intermediarios.
- Venta directa del productor a través del consumidor.
- Venta por consignación.
- Venta de mano de obra.
- Al producto se le ha dado un soporte comercial siendo exhibido e la colección Casa Colombiana 2000.

##### **4.1. MERCADOS SUGERIDOS**

Teniendo en cuenta la aceptación que ha tenido el producto en el mercado, se reflejan muy buenas posibilidades, respecto a su comercialización, ya que se puede competir por precio. El trabajo desarrollado se ubica dentro de las líneas de ambientes. estudio, habitación por lo cual se puede promocionar en almacenes como Bahía decoración. Artefactos, Brisa Birna o almacenes encaminados básicamente a la decoración gustadores de ambientes rústicos con altos significados culturales.

#### **4.2. PROPUESTA DE MARCA ETIQUETA Y SELLO DE IDENTIDAD**

La asesoría todavía en este momento no abarcado este punto pero se recomienda realizar actividades que involucre a las artesanas para que el grupo pueda participar y plasmar sus necesidades y propuestas. Es importante en la etapa de producción tener en cuenta esta necesidad. Y poder iniciar su desarrollo.

#### **4.3. PROPUESTA DE EMBALAJE**

Las piezas por lo general no son muy frágiles por lo cual no es necesario un empaque, esta observación esta dada también teniendo en cuenta sus tamaños

#### **4.4. PROPUESTA DE TRANSPORTE**

Se recomienda realizarse en furgones, o camiones dadas las observaciones anteriores, también es importante que no estén a la intemperie ya que los factores climáticos la pueden perjudicar.

## 5. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

- Es importante darle continuidad a este proceso de diseño, ya que es un grupo con una alta capacidad productiva, que podría aprovecharse para darle mayor aprovechamiento a la etapa de desarrollo de nuevos productos, ya que poseen la creatividad y destreza suficiente.
- Se debe trabajar mucho en la mejora de calidad de los productos, factor que perjudica la comercialización de estos.
- En la siguiente etapa de la asesoría es necesaria reforzar en el proceso de tinturado, ya que por la poca experiencia en este campo aun presentan problemas en la fijación y solidez del color.
- Ha sido importante hasta el momento en el proceso el respaldo que ofrece un convenio con el proyecto, con ello se ha obtenido una comunicación continua, de información de los artesanos y la entidad.
- En este momento la fundación Mario Santo Domingo esta realizando programas de capacitación, para la socialización de las asesorías que permite ampliar la cobertura de artesanos.
- Se conoce que en la zona hay un gran numero de artesanos que conocen el oficio, pero no lo ejercen es importante motivarlos con la realización de nuevos productos, e involucrarlos al proceso.
- El grupo esta elevando su capacidad productiva, debido a lo que ya se esta tomando conciencia de la importancia del proceso y se esta creando un gran interés por salir adelante.
- Existe la carencia de un líder que promueva el fortalecimiento y mantenimiento del grupo.

- El grupo además de necesitar un apoyo en el área de diseño, desarrollo de producto, también necesitan un apoyo en el proceso comercial, incentivándolos promoviendo sus productos.
- El proceso de diseño debe continuar buscando una mayor diversificación en sus productos.

***FICHAS GUAYMARAL, ATLANTICO***

Fichas de Producto

Fichas de Planos Técnicos



PIEZA: JUEGO CONTENEDORES X 3	LÍNEA: MESA	ARTESANOS: ROSALBA CASTRO
NOMBRE: CONTENEDORES X 3	REFERENCIA:	
OFICIO: CESTERIA	LARGO (CM): ALTO (CM): 7, 8 ANCHO (CM):	DEPARTAMENTO: ATLANTICO
RECURSOS NATURALES: BEJUCO	DIAMETRO: 24, 21 PESO (GR):	LOCALIDAD: GUAYMARAL
MATERIA PRIMA: BEJUCO	COLOR: TONOS TIERRA, TINTE SOLOFENIL	
	CERTIFICADO HECHO A MANO SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACION: RURAL

MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCION/MES: 30 JUEGOS	UNITARIO: \$ 15.000	UNITARIO: \$ 15.000
EMPAQUE: SIN DEFINIR	P. MAYOR:	P. MAYOR: \$
EMBALAJE: SIN DEFINIR	EMPAQUE:	EMPAQUE:

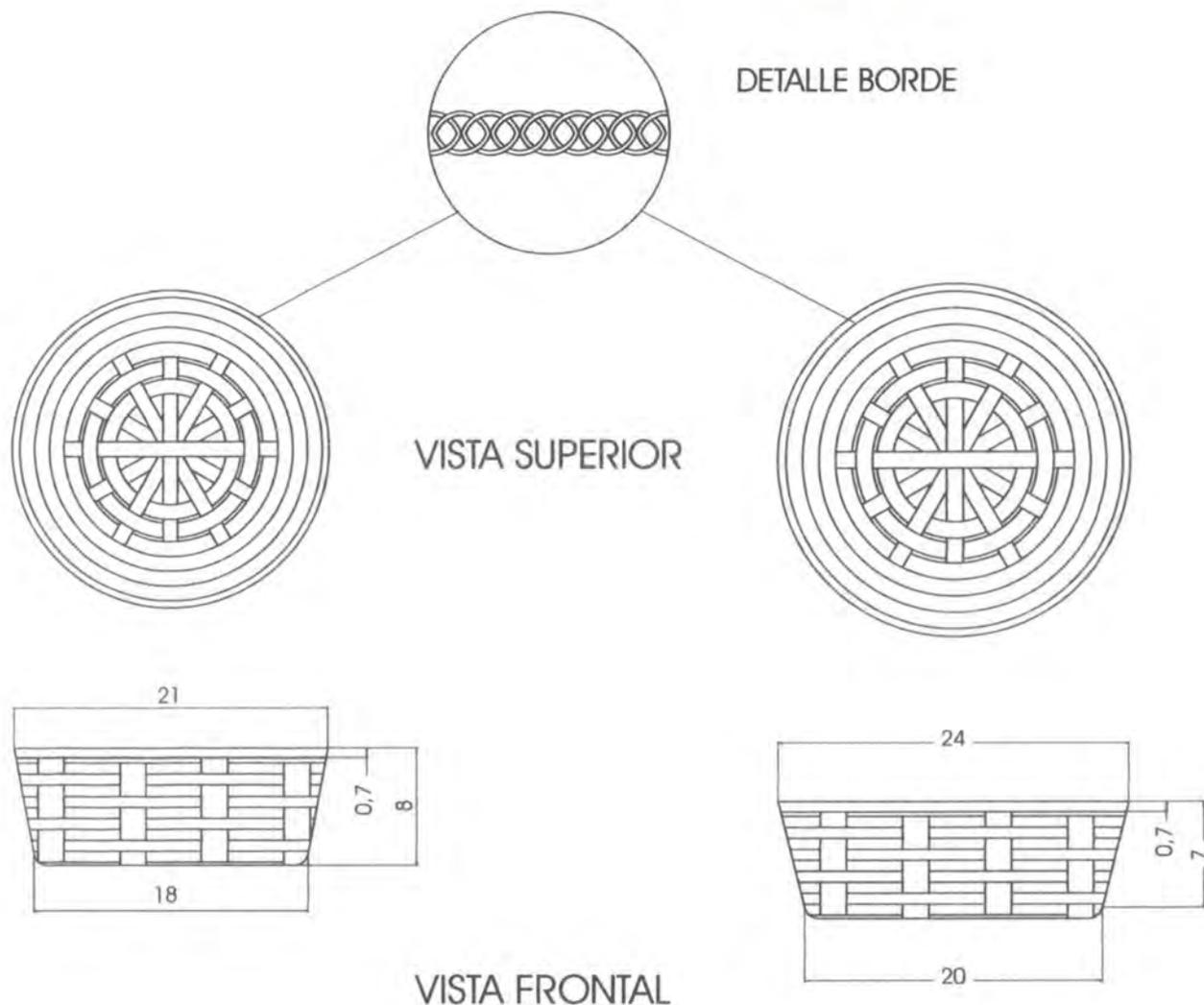
DISEÑADO POR: D.T. MARIA LUISA CASTRO F.

OBSERVACIONES:

---

FECHA: OCTUBRE DE 2001

SISTEMA DE REFERENCIA  1  5  2  5    1  3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA APROBADA  LÍNEA  EMPAQUE



PIEZA: CONTENEDOR REDONDO	LÍNEA: AMBIENTES	ESC. (Cm): 1:7	PL.
NOMBRE: CONTENEDOR REDONDO	REFERENCIA:		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO (\$) NATURAL (ES): BEJUCO		
TECNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: BEJUCO		

**PROCESO DE PRODUCCION:** Preparar adecuadamente la materia prima, cortar tiras para la trama y para los armantes según el diseño. Se procede a urdir la base con determinado número de armantes en disposición radial, se teje la base hasta el diámetro requerido, se quiebran los armantes y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura determinada. Una vez tejido el cuerpo se procede a colocar el asa hasta la altura requerida y se cubre con cinta de borde de manera continua y apretandola a medida que se cubre.  
Colocar cinta sobre el borde y pasarla cada 2 armantes.

**OBSERVACIONES:** Se deben conservar las gamas de color aprobadas para cada producto.

RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F.

FECHA: ENERO 2002

SISTEMA DE REF. 0 8 2 4 0 0 9

CÓDIGO REGION 0 2 0 8 0 0 9

REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE



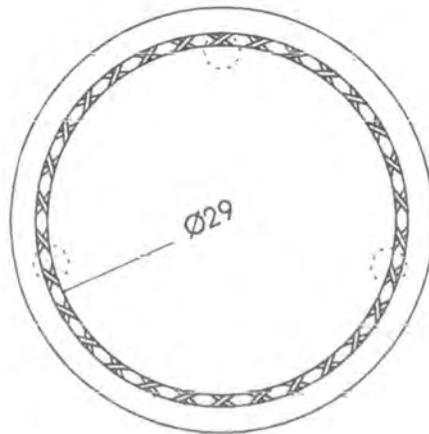
PIEZA: REVISTERO	LÍNEA: AMBIENTES	ARTESANOS: ORLANDO CARVAJAL
NOMBRE: REVISTERO PATAS	REFERENCIA:	
OFICIO: CESTERIA	LARGO (CM):	ALTO (CM): 38 ANCHO (CM): 31
RECURSOS NATURALES: CHUSQUE	DIAMETRO: 35	PESO (GR):
MATERIA PRIMA: CHUSQUE	COLOR: TINTES CIBACET	VEREDA:
	CERTIFICADO HECHO A MANO	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>
		TIPO DE POBLACION: RURAL

MERCADO OBJETIVO: Segmentos clases media, alta	COSTO	PRECIO:
PRODUCCION/MES: 100 U	UNITARIO: \$ 12.000	UNITARIO: \$ 15.000
EMPAQUE: EN PROCESO	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMBALAJE: EN PROCESO	EMPAQUE:	EMPAQUE:

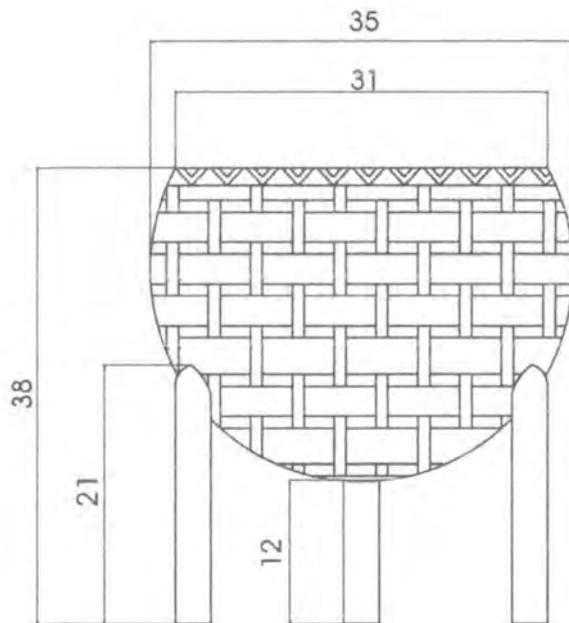
OBSERVACIONES:

RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F.      FECHA: MARZO 2001

SISTEMA DE REFERENCIA  2  5  2  5  1  3      TIPO DE FICHA:      REFERENTE(S)       MUESTRA       LÍNEA       EMPAQUE



VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL

PIEZA: REVISTERO	LINEA: AMBIENTES
NOMBRE: REVISTERO CAFE 3 PATAS	REFERENCIA:
OFICIO: TEJEDURIA	RECURSO (S) NATURAL (ES): BEJUCO
TECNICA: TEJIDO MIXTO	MATERIA PRIMA: BEJUCO

**PROCESO DE PRODUCCION:** Preparar adecuadamente la materia prima, cortar tiras para la trama y para los armantes según el diseño. Se procede a urdir la base con determinado número de armantes en disposición radial. Se teje la base hasta la medida requerida, se quiebran los armantes y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura determinada. Una vez tejido el cuerpo se procede a colocar el asa, si el diseño así lo requiere y se cubre con cinta el borde de manera continua, apretando a medida que se cubre.  
Colocar cinta sobre el borde y pasarla cada 2 armantes.

**OBSERVACIONES:** Se deben conservar las gamas de color aprobadas para cada producto.



RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F.      FECHA: ENERO 2002

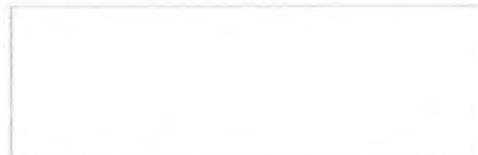
SISTEMA DE REF. 0 8 2 4 1 3      CódIGO REGION 0 2 0 8 0 0 9      REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE



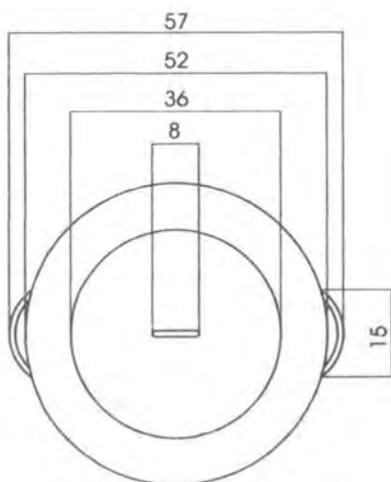
PIEZA: ROPERO	LÍNEA: AMBIENTES	ARTESANOS: PEDRO CARPINTERO
NOMBRE: ROPERO AZUL CON TAPA	REFERENCIA:	
OFICIO: CESTERIA	LARGO (CM): ALTO (CM): 69 ANCHO (CM):	DEPARTAMENTO: ATLANTICO
RECURSOS NATURALES: BEJUCO	DIAMETRO: 52 PESO (GR):	LOCALIDAD: GUAYMARAL
MATERIA PRIMA: BEJUCO	COLOR: TINTE CIBACET	
	CERTIFICADO HECHO A MANO SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACION: RURAL

MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	COSTO	PRECIO:
PRODUCCION/MES: 100 U	UNITARIO: \$ 22.000	UNITARIO: \$ 25.000
EMPAQUE: SIN DEFINIR	P. MAYOR:	P. MAYOR: \$
EMBALAJE: SIN DEFINIR	EMPAQUE:	EMPAQUE:

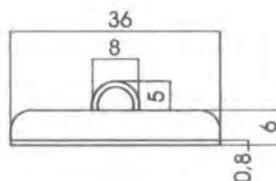
DISEÑADO POR: D.T. MARIA LUISA CASTRO F.  
OBSERVACIONES: Asesoría en diseño para el desarrollo de nuevas piezas, diversificación de productos y nuevas propuestas de color.  
FECHA: OCTUBRE DE 2001



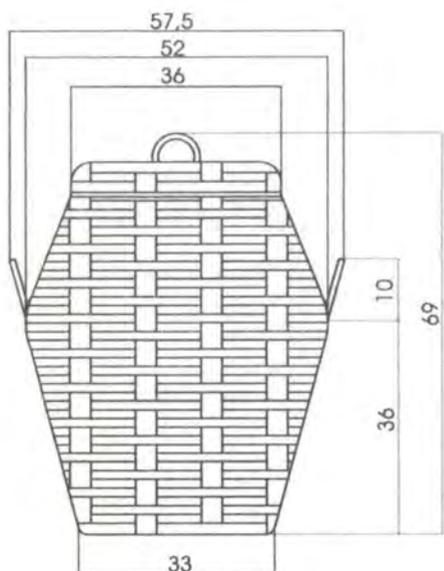
SISTEMA DE REFERENCIA 0 8 2 4 0 0 9 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA APROBADA  LÍNEA  EMPAQUE



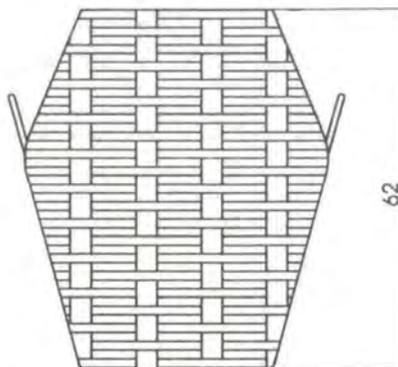
VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL  
TAPA



VISTA FRONTAL



PIEZA: ROPERO	LÍNEA: AMBIENTES
NOMBRE: ROPERO AZUL BARRIL CON MANIJAS	REFERENCIA:
OFICIO: CESTERIA	RECURSO (S) NATURAL (ES): BEJUCO
TECNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: BEJUCO

PROCESO DE PRODUCCION: Preparar adecuadamente la materia prima, cortar tiras para la trama y para los armantes según el diseño. Se procede a urdir la base con determinado número de armantes en disposición radial, se teje la base hasta el diámetro requerido, se quiebran los armantes y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura determinada. Una vez tejido el cuerpo se procede a colocar el asa hasta la altura requerida y se cubre con cinta de borde de manera continua y apretandola a medida que se cubre.  
Colocar cinta sobre el borde y pasarla cada 2 armantes.

OBSERVACIONES: Se deben conservar las gamas de color aprobadas para cada producto.

RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F.      FECHA: ENERO 2002

SISTEMA DE REF. 0 8 2 4 0 0 9      CÓDIGO REGION 0 2 0 8 0 0 9      REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE



PIEZA: ROPERO	LÍNEA: AMBIENTES	ARTESANOS: JOSE CARPINTERO
NOMBRE: ROPERO AZUL, COLORES CON TAPA	REFERENCIA:	
OFICIO: CESTERIA	LARGO (CM):	ALTO (CM):70 ANCHO (CM):
RECURSOS NATURALES: BEJUCO	DIAMETRO: 50	PESO (GR):
MATERIA PRIMA: BEJUCO	COLOR: TINTE CIBACET	LOCALIDAD: GUAYMARAL
	CERTIFICADO HECHO A MANO	SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>
		TIPO DE POBLACION: RURAL

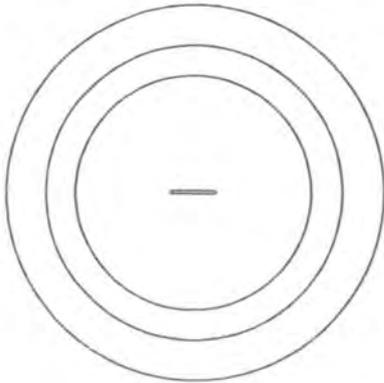
MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	COSTO	PRECIO:
PRODUCCION/MES: 20 U	UNITARIO: \$ 25.000	UNITARIO: \$ 30.000
EMPAQUE: SIN DEFINIR	P. MAYOR:	P. MAYOR: \$
EMBALAJE: SIN DEFINIR	EMPAQUE:	EMPAQUE:

DISEÑADO POR: D.T. MARIA LUISA CASTRO F.  
 OBSERVACIONES: Asesoría en diseño para el desarrollo de nuevas piezas, diversificación de productos y nuevas propuestas de color.  
 FECHA: OCTUBRE DE 2001

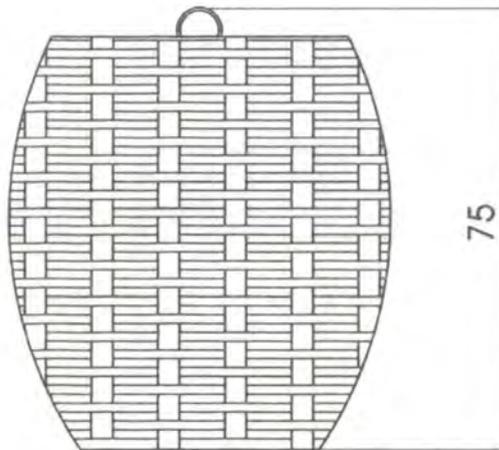
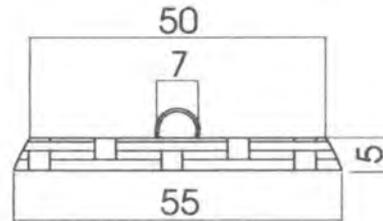


SISTEMA DE REFERENCIA  0  8  2  4  0  0  9 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA APROBADA  LÍNEA  EMPAQUE

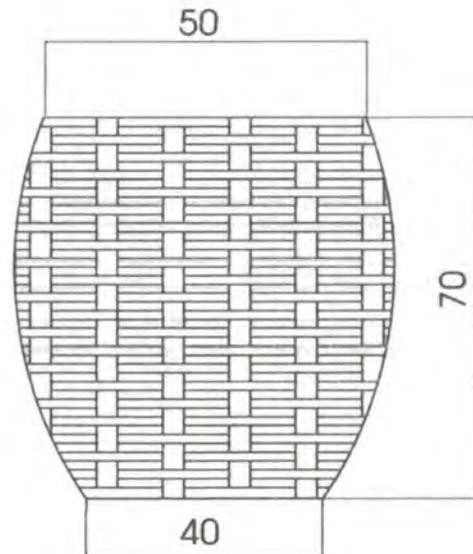
VISTA SUPERIOR



VISTA LATERAL TAPA



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL

PIEZA: ROPERO	LÍNEA: AMBIENTES	ESC. (Cm): 1:7	PL.
NOMBRE: ROPERO CON TAPA	REFERENCIA:		
OFICIO: TEJEDURIA	RECURSO (S) NATURAL (ES): BEJUCO		
TECNICA: TEJIDO MIXTO	MATERIA PRIMA: BEJUCO		

PROCESO DE PRODUCCION: Preparar adecuadamente la materia prima, cortar tiras para la trama y para los armantes según el diseño. Se procede a urdir la base con determinado número de armantes en disposición radial, se teje la base hasta el diámetro requerido, se quiebran los armantes y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura determinada. Una vez tejido el cuerpo se procede a colocar el asa hasta la altura requerida y se cubre con cinta de borde de manera continua y apretandola a medida que se cubre.  
Colocar cinta sobre el borde y pasarla cada 2 armantes.

OBSERVACIONES: Se deben conservar las gamas de color aprobadas para cada producto.

RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F.

FECHA: ENERO 2002

SISTEMA DE REF. 0 8 2 4 0 0 9

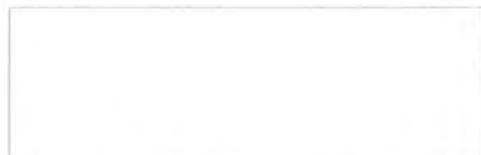
CÓDIGO REGION 0 2 0 8 0 0 9

REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE

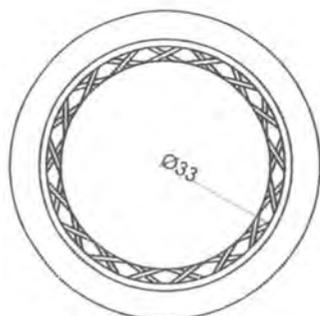


PIEZA: REVISTERO	LÍNEA: AMBIENTES	ARTESANOS: ORLANDO CARVAJAL
NOMBRE: REVISTERO BOMBA	REFERENCIA:	
OFICIO: CESTERIA	LARGO (CM): ALTO (CM):30 ANCHO (CM):	DEPARTAMENTO: ATLANTICO
RECURSOS NATURALES: BEJUCO	DIAMETRO: BASE 30, BOCA 30 PESO (GR):	LOCALIDAD: GUAYMARAL
MATERIA PRIMA: BEJUCO	COLOR: TINTE CIBACET	
	CERTIFICADO HECHO A MANO SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACION: RURAL
MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	COSTO	PRECIO:
PRODUCCION/MES: 100 U	UNITARIO: \$ 10.000	UNITARIO: \$ 12.000
EMPAQUE: SIN DEFINIR	P. MAYOR:	P. MAYOR: \$
EMBALAJE: SIN DEFINIR	EMPAQUE:	EMPAQUE:

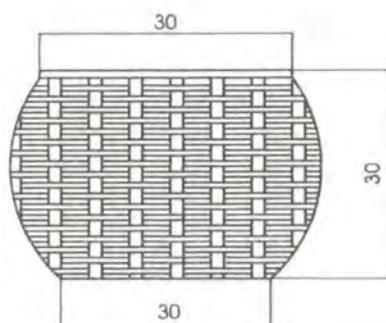
DISEÑADO POR: D.T. MARIA LUISA CASTRO F.  
 OBSERVACIONES: Asesoría en diseño para el desarrollo de nuevas piezas, diversificación de productos y nuevas propuestas de color.  
 FECHA: OCTUBRE DE 2001



SISTEMA DE REFERENCIA  0  8  2  4  0  0  9 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA APROBADA  LÍNEA  EMPAQUE



VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL

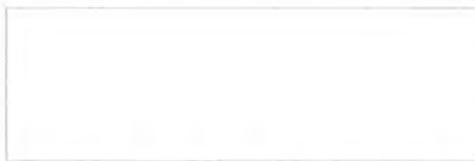


BASE

PIEZA: REVISTERO	LÍNEA: AMBIENTES	ESC. (Cm): 1:7	PL.
NOMBRE: REVISTERO BOMBA	REFERENCIA:		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO (S) NATURAL (ES): BEJUCO		
TECNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: BEJUCO		

**PROCESO DE PRODUCCION:** Preparar adecuadamente la materia prima, cortar tiras para la trama y para los armantes según el diseño. Se procede a urdir la base con determinado número de armantes en disposición radial, se teje la base hasta el diámetro requerido, se quiebran los armantes y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura determinada. Una vez tejido el cuerpo se procede a colocar el asa hasta la altura requerida y se cubre con cinta de borde de manera continua y apretandola a medida que se cubre.  
Colocar cinta sobre el borde y pasarla cada 2 armantes.

**OBSERVACIONES:** Se deben conservar las gamas de color aprobadas para cada producto.



RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F.      FECHA: ENERO 2002

SISTEMA DE REF. 0 8 2 4 0 0 9      CÓDIGO REGION 0 2 0 8 0 0 9      REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE

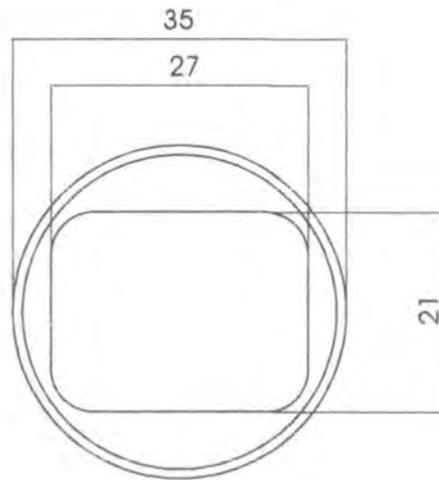


PIEZA: ROPERO	LÍNEA: AMBIENTES	ARTESANOS: DIASY GOLOFRE
NOMBRE: ROPERO MORADO	REFERENCIA:	
OFICIO: CESTERIA	LARGO (CM): 27 ALTO (CM): 24 ANCHO (CM): 21	DEPARTAMENTO: ATLANTICO
RECURSOS NATURALES: BEJUCO	DIAMETRO: PESO (GR):	LOCALIDAD: GUAYMARAL
MATERIA PRIMA: BEJUCO	CERTIFICADO HECHO A MANO SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACION: RURAL

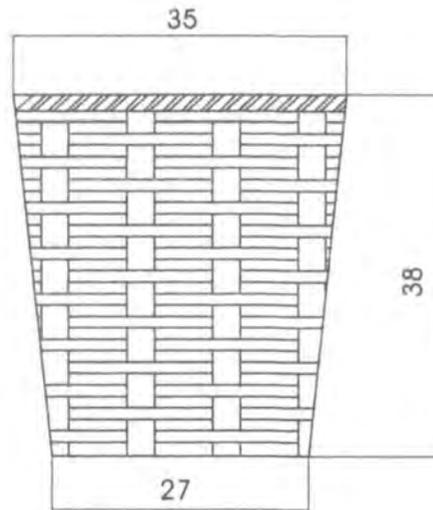
MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	COSTO	PRECIO:
PRODUCCION/MES: 100 U	UNITARIO: \$ 12..000	UNITARIO: \$ 14..000
EMPAQUE: SIN DEFINIR	P. MAYOR:	P. MAYOR: \$
EMBALAJE: SIN DEFINIR	EMPAQUE:	EMPAQUE:

DISEÑADO POR: D.T. MARIA LUISA CASTRO F.
BSERVACIONES: COLECCION CASA COLOMBIANA, Asesoría en diseño para el desarrollo de nuevas piezas, diversificación de productos y nuevas propuestas de color.
FECHA: OCTUBRE DE 2001





VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL

PIEZA: ROPERO	LÍNEA: AMBIENTES	ESC. (Cm): 1:7	PL.
NOMBRE: ROPERO MORADO SIN TAPA	REFERENCIA:		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO (S) NATURAL (ES): BEJUCO		
TECNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: BEJUCO		

PROCESO DE PRODUCCION: Preparar adecuadamente la materia prima, cortar tiras para la trama y para los armantes según el diseño. Se procede a urdir la base con determinado número de armantes en disposición radial. Se teje la base hasta la medida requerida, se quiebran los armantes y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura determinada. Una vez tejido el cuerpo se procede a colocar el asa, si el diseño así lo requiere y se cubre con cinta el borde de manera continua, apretando a medida que se cubre.  
Colocar cinta sobre el borde y pasarla cada 2 armantes.

OBSERVACIONES: Se deben conservar las gamas de color aprobadas para cada producto.

RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F.      FECHA: ENERO 2002



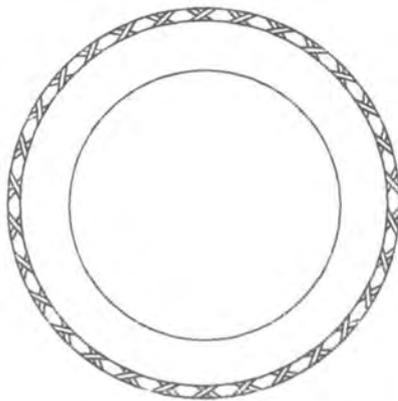
PIEZA: PAPELERA	LÍNEA: AMBIENTES	ARTESANOS: ROSALBA CASTRO
NOMBRE: PAPELERA VERDE	REFERENCIA:	
OFICIO: CESTERIA	LARGO (CM): ALTO (CM): 24 ANCHO (CM):	DEPARTAMENTO: ATLANTICO
RECURSOS NATURALES: BEJUCO	DIAMETRO: 35 PESO (GR):	LOCALIDAD: GUAYMARAL
MATERIA PRIMA: BEJUCO	COLOR: TINTE CIBACET	
	CERTIFICADO HECHO A MANO SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACION: RURAL

MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	COSTO	PRECIO:
PRODUCCION/MES: 100 U	UNITARIO: \$ 12..000	UNITARIO: \$ 14..000
EMPAQUE: SIN DEFINIR	P. MAYOR:	P. MAYOR: \$
EMBALAJE: SIN DEFINIR	EMPAQUE:	EMPAQUE:

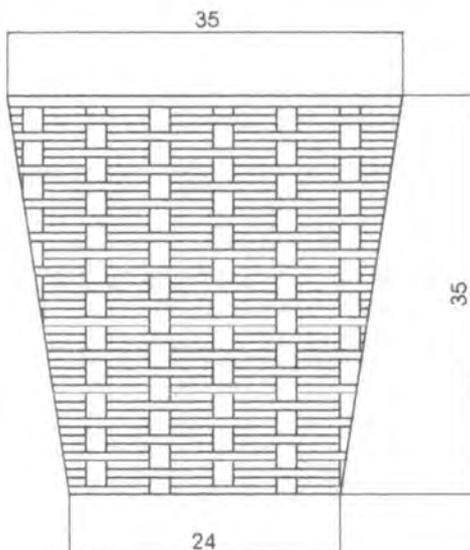
DISEÑADO POR: D.T. MARIA LUISA CASTRO F.  
 OBSERVACIONES: Asesoría en diseño para el desarrollo de nuevas piezas, diversificación de productos y nuevas propuestas de color.  
 FECHA: OCTUBRE DE 2001



SISTEMA DE REFERENCIA  0  8  2  4  0  0  9 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA APROBADA  LÍNEA  EMPAQUE



VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL

PIEZA: ROPERO	LÍNEA: AMBIENTES	ESC. (Cm): 1:7	PL.
NOMBRE: ROPERO VERDE SIN TAPA	REFERENCIA:		
OFICIO: TEJEDURIA	RECURSO (S) NATURAL (ES): BEJUCO		
TECNICA: TEJIDO MIXTO	MATERIA PRIMA: BEJUCO		

PROCESO DE PRODUCCION: Preparar adecuadamente la materia prima, cortar tiras para la trama y para los armantes según el diseño. Se procede a urdir la base con determinado número de armantes en disposición radial. Se teje la base hasta la medida requerida, se quiebran los armantes y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura determinada. Una vez tejido el cuerpo se procede a colocar el asa, si el diseño así lo requiere y se cubre con cinta el borde de manera continua, apretando a medida que se cubre.  
Colocar cinta sobre el borde y pasarla cada 2 armantes.

OBSERVACIONES: Se deben conservar las gamas de color aprobadas para cada producto.



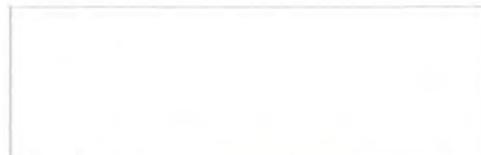
RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F.      FECHA: ENERO 2002



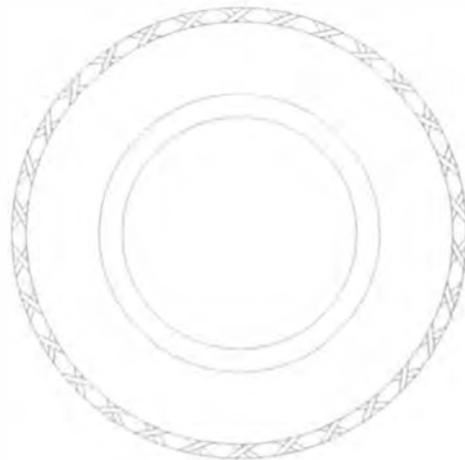
PIEZA: PAPELERA	LÍNEA: AMBIENTES	ARTESANOS: MAGALY RAMIREZ
NOMBRE: PAPELERA AZUL	REFERENCIA:	
OFICIO: CESTERIA	LARGO (CM): 26 ALTO (CM): 26 ANCHO (CM): 19	DEPARTAMENTO: ATLANTICO
RECURSOS NATURALES: BEJUCO	DIAMETRO: 32 PESO (GR):	LOCALIDAD: GUAYMARAL
MATERIA PRIMA: BEJUCO	COLOR: TINTE CIBACETL	
	CERTIFICADO HECHO A MANO SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACION: RURAL

MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	COSTO	PRECIO:
PRODUCCION/MES: 100 U	UNITARIO: \$ 6.000	UNITARIO: \$ 8.000
EMPAQUE: SIN DEFINIR	P. MAYOR:	P. MAYOR: \$
EMBALAJE: SIN DEFINIR	EMPAQUE:	EMPAQUE:

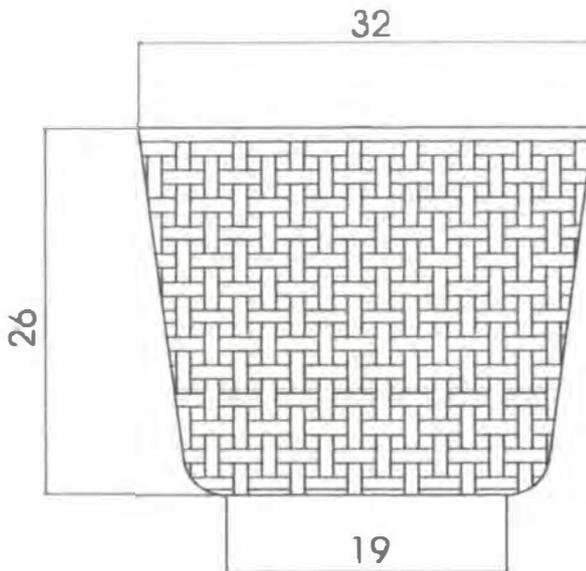
DISEÑADO POR: D.I MARIA LUISA CASTRO F.  
 OBSERVACIONES: COLECCION CASA COLOMBIANA . Asesoría en diseño para el desarrollo de nuevas piezas, diversificación de productos y nuevas propuestas de color.  
 FECHA: OCTUBRE DE 2001



SISTEMA DE REFERENCIA  0  8  2  4  0  0  9 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA APROBADA  LÍNEA  EMPAQUE



VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL

PIEZA: PAPELERA	LÍNEA: AMBIENTES	ESC. (Cm): 1:7	PL.
NOMBRE: PAPELERA AZUL	REFERENCIA:		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO (S) NATURAL (ES): BEJUCO		
TECNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: BEJUCO		

PROCESO DE PRODUCCION: Preparar adecuadamente la materia prima, cortar tiras para la trama y para los armantes según el diseño. Se procede a urdir la base con determinado número de armantes en disposición radial, se teje la base hasta el diámetro requerido, se quiebran los armantes y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura determinada. Una vez tejido el cuerpo se procede a colocar el asa hasta la altura requerida y se cubre con cinta de borde de manera continua y apretandola a medida que se cubre.  
Colocar cinta sobre el borde y pasarla cada 2 armantes.

OBSERVACIONES: Se deben conservar las gamas de color aprobadas para cada producto.

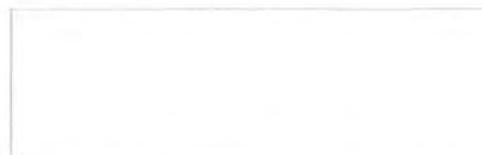
RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F.      FECHA: ENERO 2002

SISTEMA DE REF. 0 8 2 4 0 0 9      CÓDIGO REGION 0 2 0 8 0 0 9      REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE

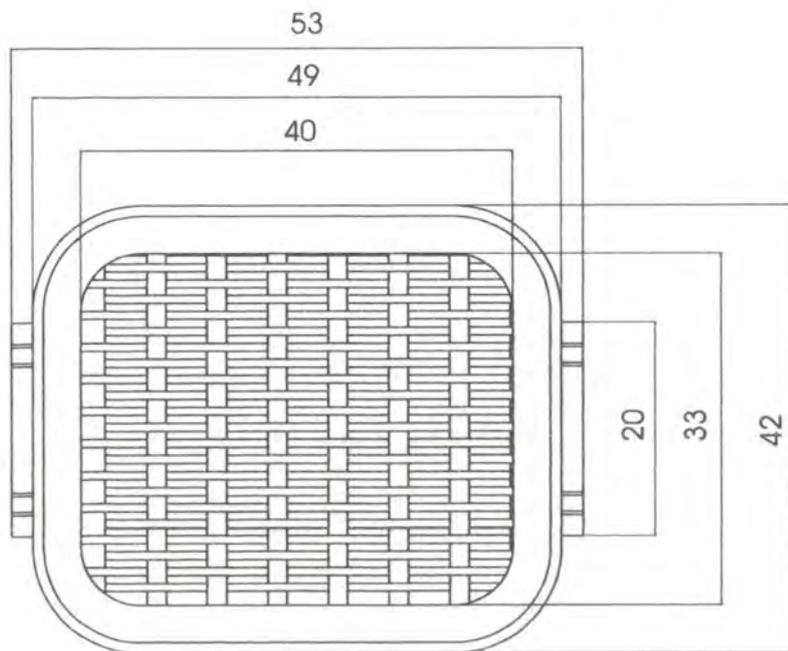


PIEZA: ROPERO	LÍNEA: AMBIENTES	ARTESANOS: CATALINO RAMIREZ
NOMBRE: ROPERO CON ASAS MADERA	REFERENCIA:	
OFICIO: CESTERIA	LARGO (CM): 49 ALTO (CM): 15 ANCHO (CM): 42	DEPARTAMENTO: ATLANTICO
RECURSOS NATURALES: BEJUCO	DIAMETRO: BASE 40X35 PESO (GR):	LOCALIDAD: GUAYMARAL
MATERIA PRIMA: BEJUCO	COLOR: TINTE CIBACET	
	CERTIFICADO HECHO A MANO SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACION: RURAL
MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	COSTO	PRECIO:
PRODUCCION/MES: 70 U	UNITARIO: \$ 16.000	UNITARIO: \$ 20.000
EMPAQUE: SIN DEFINIR	P. MAYOR:	P. MAYOR: \$
EMBALAJE: SIN DEFINIR	EMPAQUE:	EMPAQUE:

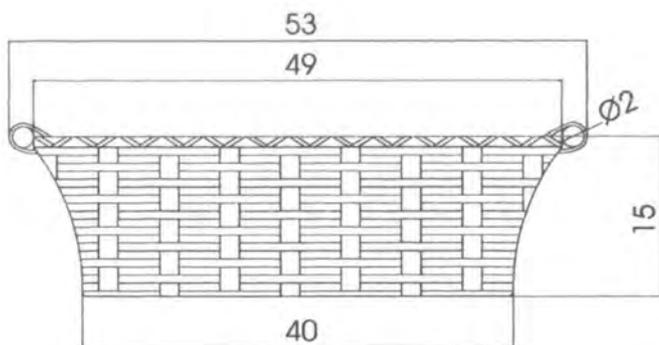
DISEÑADO POR: D.T. MARIA LUISA CASTRO F.  
OBSERVACIONES: Asesoría en diseño para el desarrollo de nuevas piezas, diversificación de productos y nuevas propuestas de color.  
FECHA: OCTUBRE DE 2001



SISTEMA DE REFERENCIA 0 8 2 4 0 0 9 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA APROBADA  LÍNEA  EMPAQUE



VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL

PIEZA: ROPERO	LÍNEA: AMBIENTES	ESC. (Cm): 1:7	PL.
NOMBRE: ROPERO RECTANGULAR ASAS MADERA	REFERENCIA:		
OFICIO: TEJEDURIA	RECURSO (S) NATURAL (ES): BEJUCO		
TECNICA: TEJIDO MIXTO	MATERIA PRIMA: BEJUCO		

PROCESO DE PRODUCCION: Preparar adecuadamente la materia prima, cortar tiras para la trama y para los armantes según el diseño. Se procede a urdir la base con determinado número de armantes en disposición radial, se teje la base hasta el diámetro requerido, se quiebran los armantes y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura determinada. Una vez tejido el cuerpo se procede a colocar el asa hasta la altura requerida y se cubre con cinta de borde de manera continua y apretandola a medida que se cubre.  
Colocar cinta sobre el borde y pasarla cada 2 armantes.

OBSERVACIONES: Se deben conservar las gamas de color aprobadas para cada producto.

RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F.      FECHA: ENERO 2002

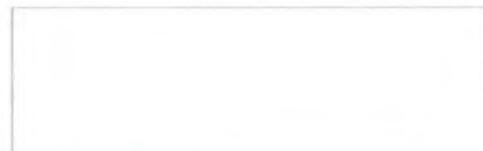
SISTEMA DE PFF 0 8 2 4 0 0 9      CÓDIGO REGION 0 2 0 8 0 0 9      REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE

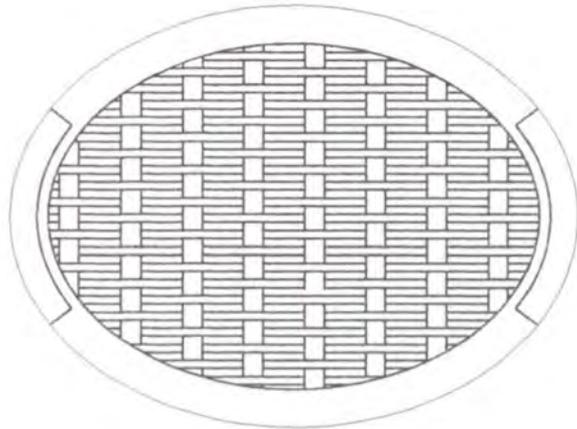


PIEZA: ROPERTO OVALADO	LÍNEA: MESA	ARTESANOS: ANA DE LA CRUZ
NOMBRE: ROPERTO OVALADO MANIJAS	REFERENCIA:	
	LARGO (CM): 53 ALTO (CM):10,5 ANCHO (CM): 40	DEPARTAMENTO: ATLANTICO
OFICIO: CESTERIA	DIAMETRO: PESO (GR):	LOCALIDAD: GUAYMARAL
RECURSOS NATURALES: BEJUCO	COLOR: NATURAL	
MATERIA PRIMA: BEJUCO	CERTIFICADO HECHO A MANO SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACION: RURAL

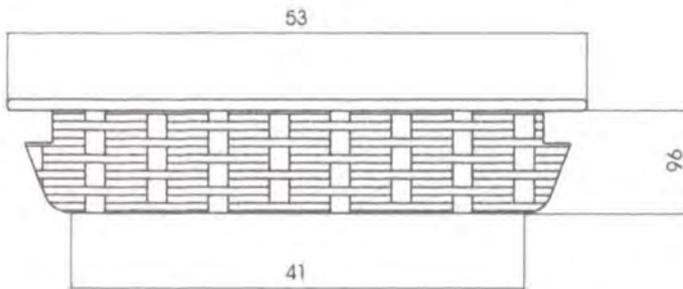
MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	COSTO	PRECIO:
PRODUCCION/MES: 70 U	UNITARIO: \$ 13.000	UNITARIO: \$ 15.000
EMPAQUE: SIN DEFINIR	P. MAYOR:	P. MAYOR: \$
EMBALAJE: SIN DEFINIR	EMPAQUE:	EMPAQUE:

DISEÑADO POR: D.T. MARIA LUISA CASTRO F.
BSERVACIONES: Asesoría en diseño para el desarrollo de nuevas piezas, diversificación de productos y nuevas propuestas de color.
FECHA: OCTUBRE DE 2001

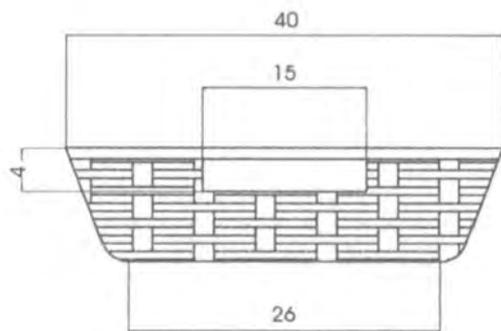




VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL

PIEZA: CONTENEDOR	LÍNEA: AMBIENTES	ESC. (Cm): 1:7	PL.
NOMBRE: CONTENEDOR ROPA OVALADO MANIJAS	REFERENCIA:		
OFICIO: CESTERIA	RECURSO (S) NATURAL (ES): BEJUCO		
TECNICA: TRAMADO SIMPLE	MATERIA PRIMA: BEJUCO		

PROCESO DE PRODUCCION: Preparar adecuadamente la materia prima, cortar tiras para la trama y para los armantes según el diseño. Se procede a urdir la base con determinado número de armantes en disposición radial. Se teje la base hasta la medida requerida, se quiebran los armantes y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura determinada. Una vez tejido el cuerpo se procede a colocar el asa, si el diseño así lo requiere y se cubre con cinta el borde de manera continua, apretando a medida que se cubre.  
Colocar cinta sobre el borde y pasarla cada 2 armantes.

OBSERVACIONES: Se deben conservar las gamas de color aprobadas para cada producto.

Blank space for additional production notes or observations.

RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F.      FECHA: ENERO 2002

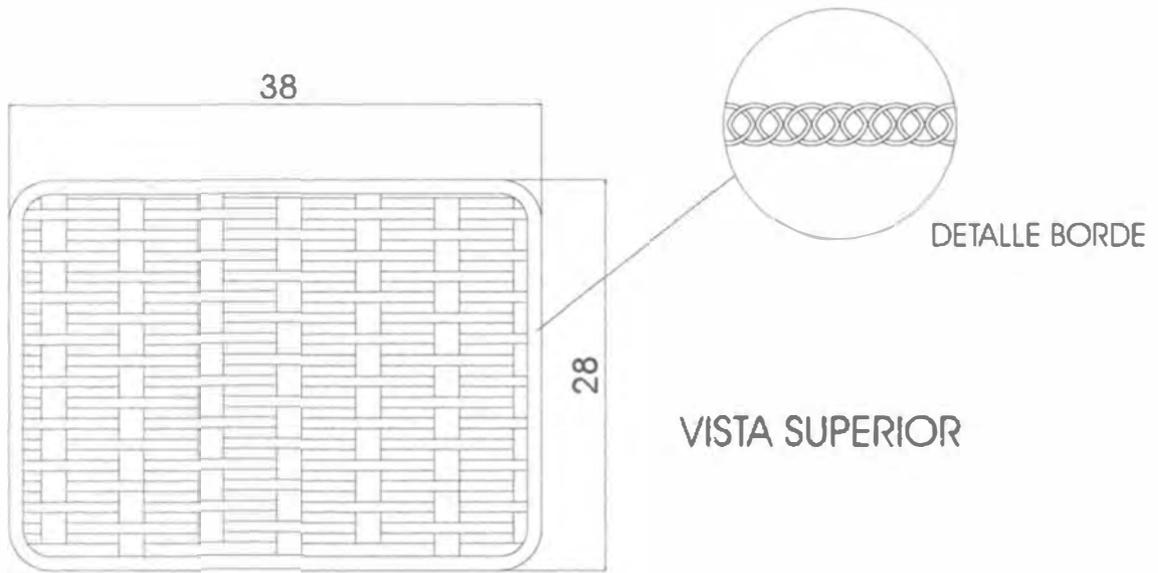


PIEZA: CONTENEDOR	LÍNEA: AMBIENTES	ARTESANOS: CATALINO RAMIREZ
NOMBRE: CONTENEDOR RECTANGULAR CON TAPA	REFERENCIA:	
OFICIO: CESTERIA	LARGO (CM): 38 ALTO (CM): 17 ANCHO (CM): 28	DEPARTAMENTO: ATLANTICO
RECURSOS NATURALES: BEJUCO	DIAMETRO: PESO (GR):	LOCALIDAD: GUAYMARAL
MATERIA PRIMA: BEJUCO	COLOR: NATURAL	
	CERTIFICADO HECHO A MANO <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACION: RURAL

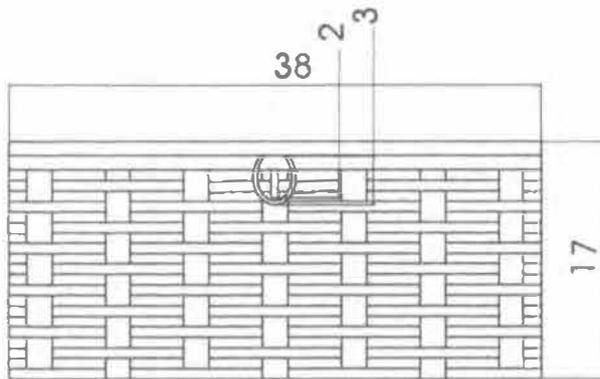
MERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	COSTO	PRECIO
PRODUCCION/MES: 70 U	UNITARIO: \$ 13.000	UNITARIO: \$ 15.000
EMPAQUE: SIN DEFINIR	P. MAYOR:	P. MAYOR:
EMBALAJE: SIN DEFINIR	EMPAQUE:	EMPAQUE:

DISEÑADO POR: D.T. MARIA LUISA CASTRO F.  
OBSERVACIONES: Asesoría en diseño para el desarrollo de nuevas piezas, diversificación de productos y nuevas propuestas de color.  
FECHA: ENERO 2002





VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL

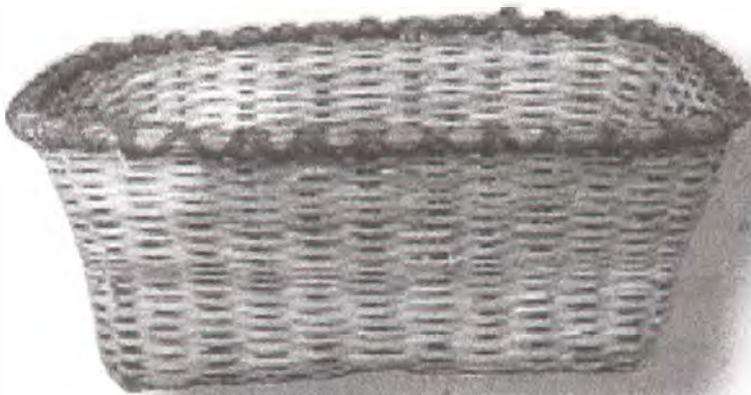
PIEZA: CONTENEDOR	LÍNEA: AMBIENTES	ESC. (Cm): 1:7	PL.
NOMBRE: CONTENEDOR RECTANGULAR CON TAPA	REFERENCIA:		
OFICIO: TEJEDURIA	RECURSO (S) NATURAL (ES): BEJUCO		
TECNICA: TEJIDO MIXTO	MATERIA PRIMA: BEJUCO		

PROCESO DE PRODUCCION: Preparar adecuadamente la materia prima, cortar tiras para la trama y para los armantes según el diseño. Se procede a urdir la base con determinado número de armantes según el diseño se teje el cuerpo de la canasta hasta la altura deseada, una vez tejido éste se cubre el borde con cinta de manera continua y apretando a medida que se cubre. Se elabora la tapa y se borde con cinta apretando de manera uniforme.

OBSERVACIONES: Se deben conservar las gamas de color aprobadas para cada producto.

RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F.      FECHA: ENERO 2002

SISTEMA DE REF. 0 8 2 4 1 3      C6DIGO REGION 0 2 0 8 0 0 9      REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE



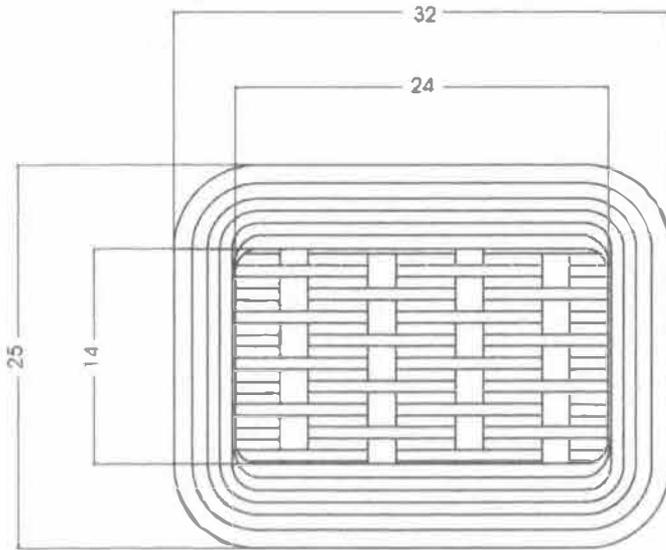
PIEZA: ROPERO RECTANGULAR	LÍNEA: AMBIENTES	ARTESANOS:	
NOMBRE: ROPERO RECTANGULAR	REFERENCIA:		
SIN MANIJAS	LARGO (CM): 32	ALTO (CM): 14	ANCHO (CM): 24
OFICIO: TEJEDURIA	DIAMETRO:	PESO (GR):	DEPARTAMENTO: ATLANTICO
RECURSOS NATURALES: BEJUCO	COLOR: NATURAL	LOCALIDAD: GUAYMARAL	
MATERIA PRIMA: BEJUCO	CERTIFICADO HECHO A MANO	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
		TIPO DE POBLACION: RURAL	

ERCADO OBJETIVO: CLASE MEDIA ALTA Y ALTA	COSTO	PRECIO: \$
ODUCCION/MES: 50U	UNITARIO: \$	UNITARIO:
EMPAQUE: SIN DEFINIR	P. MAYOR:	P. MAYOR: \$
MBALAJE: SIN DEFINIR	EMPAQUE:	EMPAQUE:

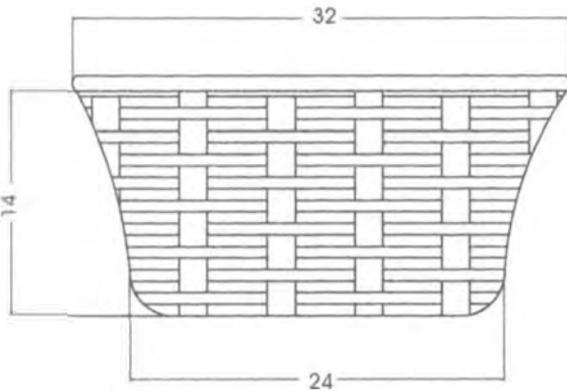
ISEÑADO POR: D.T. MARIA LUISA CASTRO F.  
 OBSERVACIONES: Asesoría en diseño para el desarrollo de nuevas piezas, diversificación de productos y nuevas propuestas de color.

FECHA: ENERO 2002

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



VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL

PIEZA: ROPERO	LÍNEA: AMBIENTES	ESC. (Cm): 1:7	PL.
NOMBRE: ROPERO RECTANGULAR SIN MANIJA	REFERENCIA:		
OFICIO: TEJEDURIA	RECURSO (S) NATURAL (ES): BEJUCO		
TECNICA: TEJIDO MIXTO	MATERIA PRIMA: BEJUCO		

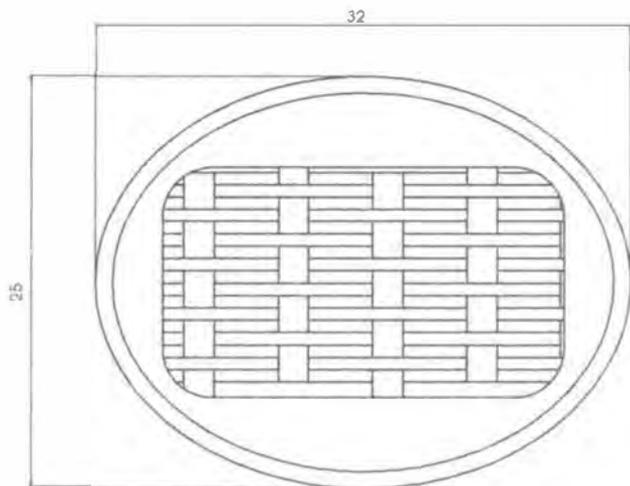
PROCESO DE PRODUCCION: Preparar adecuadamente la materia prima, cortar tiras para la trama y para los armantes según el diseño. Se procede a urdir la base con determinado número de armantes en disposición radial. Se teje la base hasta la medida requerida, se quiebran los armantes y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura determinada. Una vez tejido el cuerpo se procede a colocar el asa, si el diseño así lo requiere y se cubre con cinta el borde de manera continua, apretando a medida que se cubre.

Colocar cinta sobre el borde y pasarla cada 2 armantes.

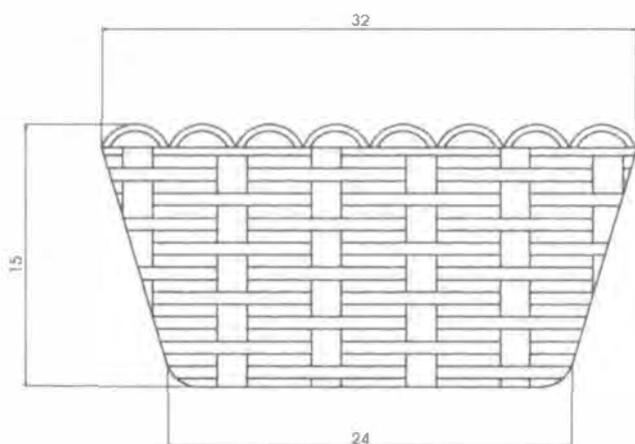
OBSERVACIONES: Se deben conservar las gamas de color aprobadas para cada producto.

RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F. FECHA: ENERO 2002

SISTEMA DE REF. 0 8 2 4 1 3 CÓDIGO REGION 0 2 0 8 0 0 9 REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE



VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL

PIEZA: CANASTA	LÍNEA: AMBIENTES	ESC. (Cm): 1:7	PL.
NOMBRE: CANASTA PARA HUEVOS	REFERENCIA:		
OFICIO: TEJEDURIA	RECURSO (S) NATURAL (ES): CHUSQUE		
TECNICA: TEJIDO MIXTO	MATERIA PRIMA: CHUSQUE		

**PROCESO DE PRODUCCION:** Preparar adecuadamente la materia prima, cortar tiras para la trama y para los armantes según el diseño. Se procede a urdir la base con determinado número de armantes en disposición radial. Se teje la base hasta la medida requerida, se quiebran los armantes y se teje el cuerpo del canasto hasta una altura determinada. Una vez tejido el cuerpo se procede a colocar el asa, si el diseño así lo requiere y se cubre con cinta el borde de manera continua, apretando a medida que se cubre.  
Colocar cinta sobre el borde y pasarla cada 2 armantes.

**OBSERVACIONES:** Se deben conservar las gamas de color aprobadas para cada producto.

RESPONSABLE: MARIA LUISA CASTRO F.      FECHA: ENERO 2002