



**MINISTERIO DE COMERCIO, INDUSTRIA Y TURISMO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
UNIDAD DE DISEÑO**

**TALLER DE EMPAQUES Y EMBALAJES EN
SILVANIA, CUNDINAMARCA**

**DISEÑADORA INDUSTRIAL
ANA XIMENA ARANGO GAVIRIA**

**CONVENIO
FIDUIFI - ARTESANIAS DE COLOMBIA - FOMIPYME**

BOGOTA D.C., OCTUBRE DE 2004



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de colombia s.a.



CECILIA DUQUE DUQUE
Gerente General

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES
Subgerente Administrativo y Financiero

LYDA DEL CARMEN DIAZ
Directora Unidad de Diseño

ANA XIMENA ARANGO GAVIRIA
Asesora en Diseño

INTRODUCCION

Artesanías de Colombia y el Centro de Diseño para la Artesanía y las Pyme conscientes del lugar que ocupa el sector artesanal en la economía del país, busca que el artesano sea cada vez más competitivo en el mercado nacional e internacional por medio de asesorías en tendencias de diseño, manejo de nuevos materiales, rescate de oficios y materiales, innovación y desarrollo tecnológico, manejo de costos, comercialización, identidad gráfica y diseño de empaques y embalajes.

En este informe se presenta la recopilación del trabajo realizado en el tema de *Empaques y Embalajes* desarrollado en la localidad de Silvana, Cundinamarca, en el marco del "Programa Nacional para la conformación de Cadenas Productivas en el Sector Artesanal", convenio FIDUIFI-FOMIPYME-ARTESANIAS DE COLOMBIA.

Teniendo en cuenta que las **Cadenas Productivas** buscan estructurar y fortalecer os diferentes eslabones de la cadena, las diferentes comunidades artesanales deben contar con *Empaques y Embalajes* que aseguren que los productos artesanales lleguen en optimas condiciones al consumidor final y que a su vez sirvan como herramienta de mercadeo que informe, seduzca, convenza y conquiste para que se genere el proceso de compra, de esta manera se logra reforzar el eslabón de comercialización para que este se desarrolle eficientemente.

PROGRAMA DE CADENAS PRODUCTIVAS EN EL SECTOR ARTESANAL

El Programa de Cadenas Productivas en el Sector Artesanal es una estrategia diseñada para fortalecer el sector artesanal, mejorar la productividad y competitividad mediante la integración de los eslabones que la conforman. Articula productores de materia prima, artesanos y comercializadores, beneficiando a más de 3.000 artesanos de 11 Cadenas Productivas, en 59 municipios pertenecientes a 15 departamentos.

Con la ayuda del Programa, los artesanos podrán adecuar tecnológicamente los procesos productivos, diseñar y desarrollar productos de acuerdo con las ultimas tendencias del mercado, implementar imagen grafica, empaques y embalajes, cualificar el recurso humano en el oficio, así como en gestión empresarial y en diseño, conocer la demanda del producto artesanal en el mercado nacional e internacional y promocionar su oferta a través del *Sistema Integrado de Información y asesoramiento para la Artesanía, SIART*.

El Programa busca estructurar y fortalecer las cadenas de producción mediante la

asociatividad de actores de base, con la integración de agentes interinstitucionales; se propone mejorar la gestión empresarial y tecnológica de los sistemas productivos, la innovación en el diseño de productos, la promoción y comercialización, reducción de costos, aumento en los volúmenes de producción y mejoramiento de calidad.

Las Cadenas Productivas que forman parte del Programa son las siguientes:

Cadena de La Caña Flecha, departamentos de Córdoba y Sucre.

Cadena de La Cerámica, departamento del Huila.

Cadena de La Guadua, departamentos del Quindío, Caldas y Risaralda.

Cadena de La Iraca, departamento de Nariño.

Cadena de La Joyería-Orfebrería, departamento de Antioquia.

Cadena del Mímbré, departamentos del Tolima y Cundinamarca.

Cadena del Mopa-Mopa, departamentos de Nariño y Putumayo.

Cadena de La Palma Estera, departamento de Sucre.

Cadena de La Seda, departamento del Cauca.

Cadena de Tejidos, Chinchorros y Hamacas, departamento de la Guajira.

Cadena de Los Tejidos de San Jacinto y Morroa, departamentos de Bolívar y Sucre.

¿Cómo funciona el Programa de Cadenas Productivas en el Sector Artesanal?

El punto de partida es el diagnóstico realizado por **Artesanías de Colombia** en la formulación del Programa, el cual es validado por los actores y agentes de cada **Cadena Productiva** por medio de los diferentes mecanismos de acción participativa .

Los representantes sectoriales y los agentes de apoyo definen un “Plan de Acción con compromisos” y suscriben un “Acuerdo de Competitividad Regional” o Acuerdo de Voluntades” por cada **Cadena Productiva Artesanal**. La estructuración de cada una de las Cadenas Productivas se da con las “Secretarías Técnicas”, las “Mesas Sectoriales” y los “Concejos Sectoriales Artesanales”. A las Mesas de Concertación confluyen diversos agentes de apoyo del orden municipal, departamental, regional y nacional, tanto gubernamentales, como privados, ONGs y representantes de las “Mesas de Trabajo”. Se reglamenta a través de estatutos internos y la máxima autoridad recae en su asamblea. El Programa busca que el sector privado se empodere del acuerdo.

Los contenidos y resultados del Programa se socializarán a través del *Sistema Integrado de Información y Asesoramiento para la Artesanía*, SIART, como principal herramienta de información y conformación de la red de información artesanal colombiana (www.artesanasdecolombia-siart.com.co).

Qué busca el Programa a corto, mediano y largo plazo?

Integración de los eslabones de “*Suministro de materias primas*” con el de “*Producción*” y el de “*Comercialización*”.

Conectar a los sectores público y privado.

Penetrar y competir con diseño en el mercado nacional e internacional.

Construir planes de suministro de materias primas para reducir costos y asegurar calidad.

Cualificar el producto y el recurso humano.

Acompañar y estimular los procesos de asociatividad en las diferentes comunidades artesanales.

Acompañar en la puesta en marcha de estrategias de comercialización.

Mejorar la gestión empresarial.

Elevar la productividad y competitividad.

Mejoramiento técnico.

Estudio de la demanda y oferta del sector.

Desarrollo de producto.

Innovación de procesos productivos.

Promoción de la oferta artesanía a través del *SIART*.

Acciones para la certificación “Hecho a Mano con Calidad” en alianza con Icontec, como valor agregado de la artesanía.

Qué productos y servicios ofrece la Cadena Productiva?

En el eslabón de suministro de materias primas:

- Investigación y aplicación tecnológica en materias primas.
- Capacitación y asistencia técnica para el uso de materias primas.
- Plan para el suministro de materias primas.
- Establecimiento de centros de acopio de insumos y materias primas.

En el eslabón de la producción:

- Organización empresarial para la producción y la comercialización.
- Capacitación empresarial.
- Capacitación técnica en el oficio.
- Asesorías en diseño.
- Consolidación de redes de artesanos.

En el eslabón de la comercialización:

- Capacitación comercial.
- Estudio de la demanda.
- Eventos promocionales y feriales.
- Comercialización nacional e internacional.
- Sello de calidad “Hecho a mano” para la artesanía.



Por medio del Programa el sector artesanal del país se beneficiara gracias al mejoramiento en el suministro de materias primas en cuanto a precio y calidad, mejoramiento de los diferentes procesos productivos, mejoramiento de la capacidad en gestión empresarial, con planes de mercadeo y planes exportadores acordes con el mercado actual que permitan acceder a nuevos nichos y consolidar los existentes..

METODOLOGÍA DE TRABAJO

Para lograr la apropiación y sostenibilidad de los Empaques y Embalajes en la localidad, se desarrollo la metodología empleada en las diferentes Cadenas Productivas. Se realizo un Seminario de Empaques y Embalajes, un Taller de Creatividad en Empaques y un Taller práctico en Embalajes, buscando que el artesano conciba el empaque y el embalaje como parte inherente de sus productos y se sienta participe de las propuestas de diseño. Se parte de una investigación del grupo a trabajar, su oficio, estudio de referentes culturales y objetuales, recursos con los que se cuenta en la zona para la posible elaboración de los empaques y embalajes e investigación del producto y su mercado.

En los Talleres de Creatividad la creación es compartida entre el diseñador y el artesano. El proceso de diseño es guiado por el diseñador, este brinda criterios, conocimientos e información para que el artesano desarrolle habilidades creativas y de expresión, genere su propia capacidad de juicio y asuma responsabilidades y riesgos en el proceso. En los Talleres de Creatividad se busca generar la inquietud por la creatividad en los artesanos, retomando valores que los identifiquen y sean propios de su oficio, cultura y región, de esta manera, se logra la permanencia y adaptabilidad de las propuestas que allí se generan. En estos talleres el artesano encuentra un espacio para manifestar su pensar, sus vivencias e inquietudes pudiendo intercambiar ideas y conceptos.



TEMÁTICA DESARROLLADA:

CONCEPTOS BÁSICOS

¿Por qué del empaque y embalaje

Definiciones – Empaque, envase, empaque primario, empaque secundario, empaque terciario o embalaje y unidad de carga -

Funciones del empaque y embalaje – Contener, proteger, conservar, comunicar, como estrategia de comercialización y de almacenamiento - distribución -

MATERIALES

¿Cómo escoger el material para el empaque y/o embalaje

Materiales Naturales – Fibras y maderas – Ventajas y desventajas - Reglamentación – Palets y estibas en madera -

Materiales Celulósicos – Cartones, papeles, tubos de cartón, papel reciclado – Ventajas y desventajas – Troqueles para cartón – Tipos de cartón corrugado – Embalajes en cartón

Metales - Ventajas y desventajas -

Vidrio - Ventajas y desventajas -

AMORTIGUANTES

Tipos – Ventajas y desventajas de:

Alfalfa, papel y viruta

Alfalfa moldeada

Cartón corrugado

Burbuja de polietileno

Colchones inflables

Otros

PARA DISEÑAR UN EMPAQUE

Análisis del mercado

Geometrización

Condiciones físicas

Códigos visuales – Color, textura y posición

NORMATIVIDAD

◦ **Rotulado** – Norma Icontec -

◦ **Marcado de embalajes** – Marcados de expedición, de información y de manipulación - Norma ISO y normalización IATA -

◦ **Dimensiones** – Modulo ISO – Aplicación en estiba aérea y estiba marítima – Ejercicio práctico aplicando el concepto de módulo ISO para carga de contenedor -

◦ **Peso** – Repercusión en los costos de transporte

◦ **Eco empaques y eco embalajes** – Conceptualización - Ventajas comerciales – Simbología -

OBJETIVOS DE LOS TALLERES DE CREATIVIDAD:

• Sensibilizar al artesano de la importancia de los empaques y los embalajes como medios facilitadores de la comercialización y distribución de sus productos, así como de las ventajas comerciales y posibilidad de apertura de nuevos mercados cuando estos se usan adecuadamente.

• Brindar al artesano las herramientas para comprender el lenguaje que se maneja en el campo de los empaques y embalajes, así como los aspectos a tener en cuenta cuando se requiere diseñarlos e implementarlos.

- Guiar al artesano para que realice un reconocimiento de tipo diagnóstico de sus productos o empaques que tenga implementados, brindándole las herramientas para aprender a solucionar deficiencias que puedan presentarse en cualquiera de las etapas del desarrollo del empaque y el embalaje de su producto.
- Dar a conocer la normatividad nacional e internacional en cuanto a empaques y embalajes, normatividad de rotulado, simbología de manipulación, aprovechamiento de espacios para disminución de costos en distribución y almacenamiento y normatividad relacionada con eco empaques y eco embalajes.
- Sensibilización en cuanto a manejo de materiales para empaques y embalajes acordes con los oficios artesanales, características y ventajas de cada uno de estos.
- Reforzar el concepto de asociatividad en las comunidades artesanales y los beneficios que se adquieren al aplicarlo en el tema de empaques y embalajes, como son reducción de costos, refuerzo de la identidad del oficio artesanal, de los productos y de la región a la que pertenece la Cadena Productiva.

Para la generación de las propuestas de diseño por parte de los artesanos se comienza con el análisis de las 5 preguntas básicas: Qué, por qué, para quien, donde y como. Por medio de bocetación y trabajo tridimensional el artesano comienza a generar ideas, proceso en el que cual es acompañado por el diseñador respetando, valorando e induciéndolo a que desarrolle sus habilidades creativas y de expresión. Por medio de una mesa redonda y lluvia de ideas se evalúan las propuestas tanto por el diseñador como por todo el grupo de trabajo y se realizan las respectivas conclusiones.

La fase final corresponde a la evaluación de los resultados del taller, ajustes necesarios, elaboración de prototipos e implementación de los diseños de empaques propuestos.

CADENA PRODUCTIVA DEL MIMBRE EN TOLIMA Y CUNDINAMARCA

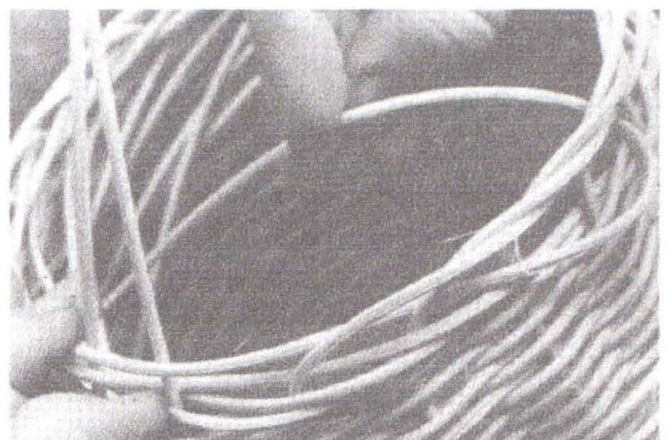
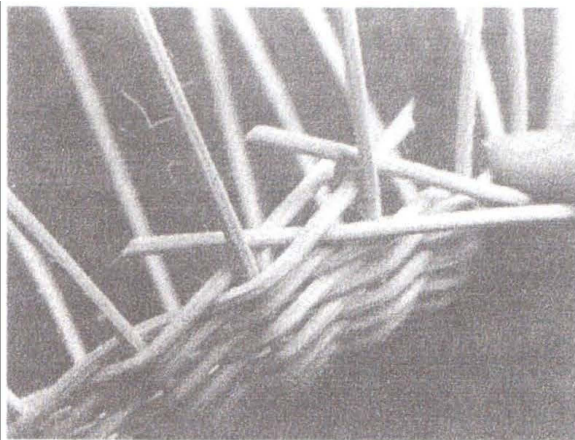
ANTECEDENTES:

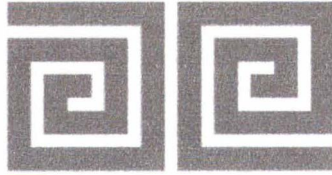
El proceso en el departamento del Tolima se inicia en Ibagué con la financiación de una parcela de cultivo de Mimbre a Coomambitol, organización artesanal de carácter municipal.

Artesanías de Colombia ha desarrollado acciones aisladas de diseño para la generación de nuevos productos con artesanos en la ciudad de Ibagué.

En Silvania, Cundinamarca, el *Centro de Diseño* de **Artesanías de Colombia** ha trabajado en los últimos 5 años en el desarrollo de nuevos diseños de muebles orientados a mercados más exigentes, lográndose buenos resultados en cuanto a diseño de productos.

En el marco del *Programa Nacional para la conformación de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal* se articulan los cultivadores de mimbre, tejedores, carpinteros y comercializadores del Mimbre, beneficiando a 100 familias, 100 mujeres cabeza de familia y 110 personas vinculadas a las actividades de transformación de la materia prima.





Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de colombia s.a.

CADENA PRODUCTIVA
DEL MIMBRE
EN TOLIMA Y CUNDINAMARCA

EL MIMBRE
SITUACIÓN ACTUAL EMPAQUES Y EMBALAJES
TALLERES DE CREATIVIDAD
PROPUESTAS DE DISEÑO EN TALLERES DE CREATIVIDAD

CARACTERÍSTICAS DEL EMPAQUE Y EMBALAJE

EL MIMBRE

El Mimbres es un material que se obtiene de la *mimbrera*, arbusto de la familia del sauce que crece a orillas de los ríos. El Mimbres se empleaba anteriormente básicamente en la elaboración de cestería combinándolo con raíces, tallos y ramas trenzadas de origen vegetal.

Las varas de Mimbres al cosecharse deben pelarse o descortezarse para evitar el resecamiento o “quemazón” que se traduce en pérdida de calidad. Cuando no es posible efectuar este procedimiento deben almacenarse en un lugar fresco, rociarlas con agua y retirarles las hojas, de esta manera las varas de Mimbres pueden durar hasta 3 meses antes de ser peladas. El pelado de las varas se realiza de forma manual con un “zuncho” y debe exponerse al sol por unas 2 horas antes de su almacenamiento.

Las varas de Mimbres se clasifican según su tamaño y calibre en **varillas**, **varillitas**, **armados grandes** y **armados pequeños**.

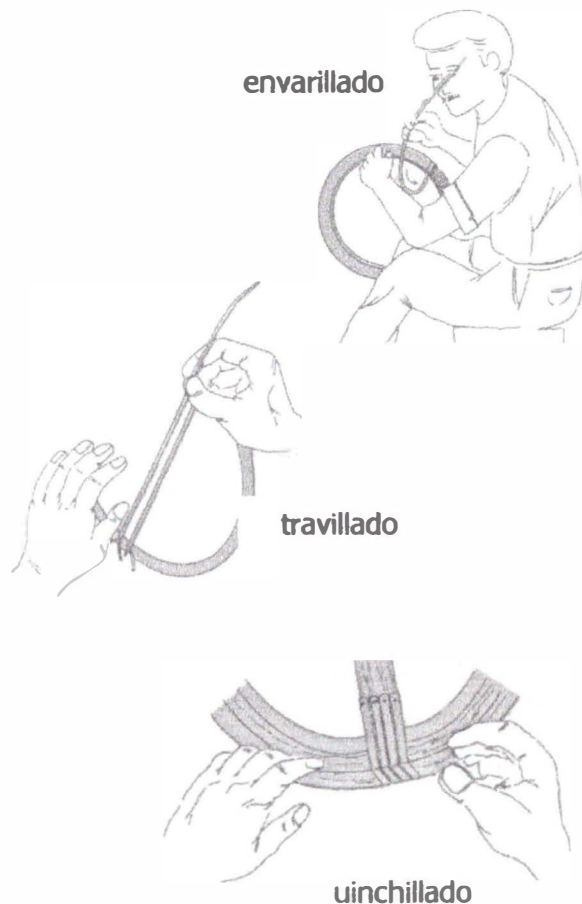
Las **varillas** y **varillitas** se emplean para el tejido de muebles y accesorios, estas se rajan en 3 o 4 hebras y son pulidas en la máquina pasa-hebras o cepillo.

Los **armados grandes** y los **armados pequeños** se emplean para el “trabillado” de los muebles y para el armado de los productos de cestería.

Para la elaboración de estructuras se emplea madera como el Amarillo y el Nogal, esta debe estar completamente seca, inmunizada y lijada para asegurar la calidad y durabilidad del producto.

Además del Mimbres, en la región se trabaja el yaré (Generalmente se usa para los radios estructurales), el chipalo (Bejuco empleado para elaborar aros y en cestería), la calceta (Se emplea para cestería y elaboración de asas y manijas), el tacorral (Se emplea para elaboración de asas y manijas), el mimbres chileno, el helecho de río, el zanco de mula, entre otros, los que generalmente se mezclan con el Mimbres para la elaboración de los productos.

En el departamento del Tolima y en el municipio de Sylvania, Cundinamarca, el trabajo en Mimbres ha permitido el sustento de muchas familias que han transmitido este oficio de generación en generación, conservando las técnicas para el óptimo manejo de la fibra.



SITUACION ACTUAL EMPAQUES Y EMBALAJES

En el Programa Nacional para la Conformación de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal, la Cadena del Mimbres en los departamentos Cundinamarca y del Tolima, beneficia los municipios de **Silvania (Cundinamarca), Ibagué, Cajamarca y San Antonio (Tolima)**. El tema de diseño de Empaques y Embalajes fue desarrollado por la Diseñadora Industrial Ana Ximena Arango Gaviria, en Silvania e Ibagué.

Los participantes en el proceso de diseño de empaques y embalajes de la cadena productiva del Mimbres en la localidad de Silvana, fueron en su gran mayoría artesanos que centran su producción en la elaboración de mobiliario, figuras y en un menor porcentaje de objetos.

En general los artesanos de Silvana venden los productos en sus propios talleres ubicados en la carretera que comunica a Bogotá con Fusagasuga y por intermedio de comercializadores que no exigen los productos empacados, lo que ha generado que el uso de empaques y embalajes no haya sido tenido en cuenta. En un mínimo porcentaje algunos artesanos han tenido experiencia exportadora.

Sin embargo, ya se presenta la inquietud en los artesanos por penetrar nuevos nichos de mercado, así, como el requerimiento de nuevos clientes para que algunos productos sean entregados en empaque unitario y embalaje adecuado para el mobiliario, lo que hace que la implementación de empaques y embalajes se convierta en una prioridad en esta localidad, con el fin de suplir la demanda actual.

Como en el caso de los empaques, el uso de la etiqueta tampoco esta implementada. A los participantes al taller se les hizo énfasis en la necesidad de emplearla. La etiqueta se convierte en el medio más efectivo para la generación de futuros contactos, le da valor agregado al producto, permitiéndole a la persona que lo adquiera “contar una historia” del producto, del artesano, de la región donde fue elaborado, de la materia prima con que fue fabricado, etc.; así como para indicaciones de conservación del producto, nunca debe ser comunicado oralmente ya que el artesano no puede asegurar que la información le va a llegar al usuario final de la misma manera en que él la transmitió.

TALLERES DE CREATIVIDAD

La temática tratada en esta **cadena productiva** en el tema de empaques y embalajes, así como la metodología desarrollada en los talleres de creatividad se presenta en el capítulo inicial de "Metodología" de este mismo informe.

En el taller de creatividad en empaques y embalajes dictado en Sylvania, se contó con una participación de 8 artesanas y 17 artesanos para un total de 25 personas.

Como resultado de la evaluación del taller puede determinarse que se logró la sensibilización de la necesidad de emplear empaques diseñados especialmente para sus productos, usando materiales de fácil consecución y que en la medida de lo posible o por lo menos en la fase inicial pudieran ser elaborados por los mismos artesanos(as) o por algún miembro de la asociación.

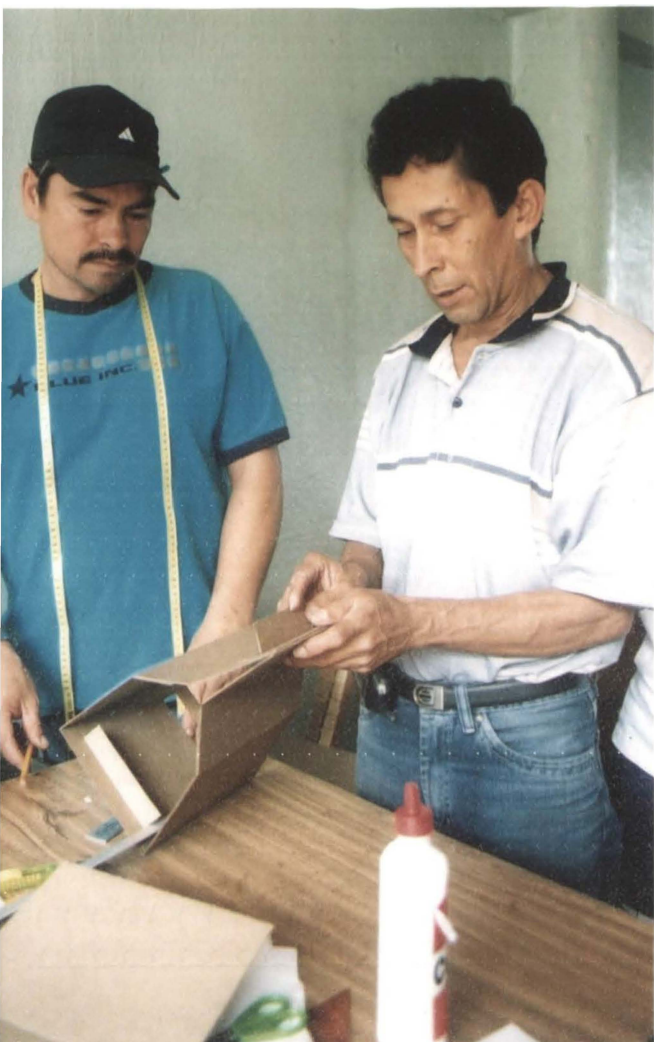
Se hizo énfasis en que los empaques se elaboraran en material reciclable y que no tuvieran mezclas de materiales no compatibles (Ej cartón-plástico) ya que esto puede traer desventajas comerciales en el caso de exportaciones a países como Alemania. Se descartó el uso de materiales plásticos como empaque primario que puede generar daño en el producto al no permitir la "salida" de la humedad que pueda tener el Mimbre, especialmente cuando va a ser exportada y va a estar sometida a cambios bruscos de temperatura.

El costo del empaque debe estar implícito en el precio de venta del producto por lo tanto debe tenerse en cuenta el tiempo de elaboración y el material a emplear.

Considero que la apropiación del tema por parte de los artesanos(as) fue buena generándose en ellos(as) inquietud al respecto, así como conciencia de las exigencias de los mercados actuales en cuanto a calidad y empaque entre otros aspectos.



TALLERES DE CREATIVIDAD



PROPUESTAS DE DISEÑO GENERADAS EN TALLERES DE CREATIVIDAD

El objetivo en el taller de creatividad era generar empaques genéricos que pudieran replicarse en diferentes preferencias de productos, de fácil y rápida elaboración, ya que el artesano no posee por ahora la destreza para elaborarlos y que fueran económicos para que el incremento en los costos no afectara el precio de venta.

- Empaque genérico en cartón corrugado onda tipo D, calibre 1,5 mm, color kraft.

- Empaque de dos piezas rectas que logra que las láminas de cartón se aprovechen en su totalidad.

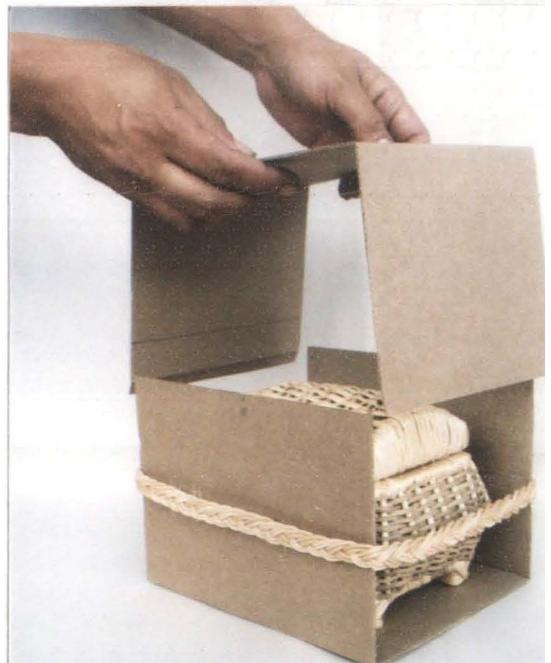
- Empaque de fácil elaboración manualmente ya que no presenta pestañas y ranuras que requieren de precisión en el corte.

- No requiere pegante para su armado lo que optimiza su producción. Para el cierre se emplea una trenza en fibra natural, que identifica el material del producto empacado. La trenza también se emplea a modo de manija.

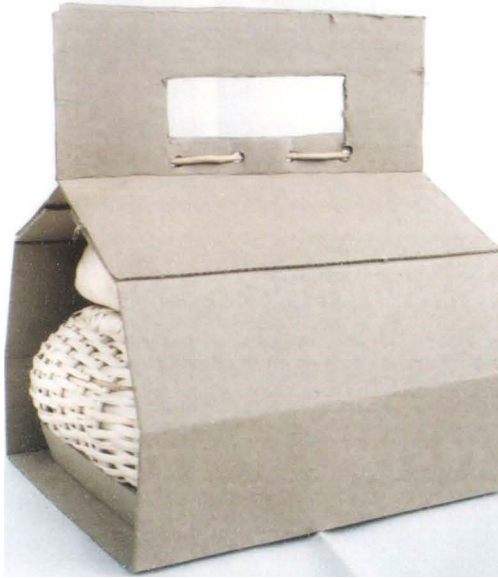
Material de empaque rígido que permite la protección del producto contra golpes y aplastamiento.

Eficiencia en la apilabilidad antes de su uso, que se traduce en ahorro de espacio dentro del taller.

Empaque elaborado en material reciclable, cumpliendo así la norma internacional de calidad ISO.



PROPUESTAS DE DISEÑO GENERADAS EN TALLERES DE CREATIVIDAD



- Empaque genérico en cartón corrugado onda tipo D, calibre 1,5 mm, color kraft.

- Empaque de una sola pieza.

Se emplean cortes en el mismo material para la generación de pestañas que cumplen la función de sujetar el producto para evitar la salida de este del empaque.

No requiere pegante para su armado lo que optimiza su producción. Para el cierre se provecha el cartón en el mismo desarrollo del empaque.

Material de empaque rígido que permite la protección del producto contra golpes y plastamiento.

Eficiencia en la apilabilidad antes de su uso, que se traduce en ahorro de espacio en el taller.

Empaque elaborado en material reciclable, cumpliendo la norma internacional de calidad ISO.

PROPUESTAS DE DISEÑO GENERADAS EN TALLERES DE CREATIVIDAD



- Empaque genérico en cartón corrugado onda tipo D, calibre 1,5 mm, color kraft.

- Empaque de dos piezas rectas que logra que las láminas de cartón se aprovechen en su totalidad.

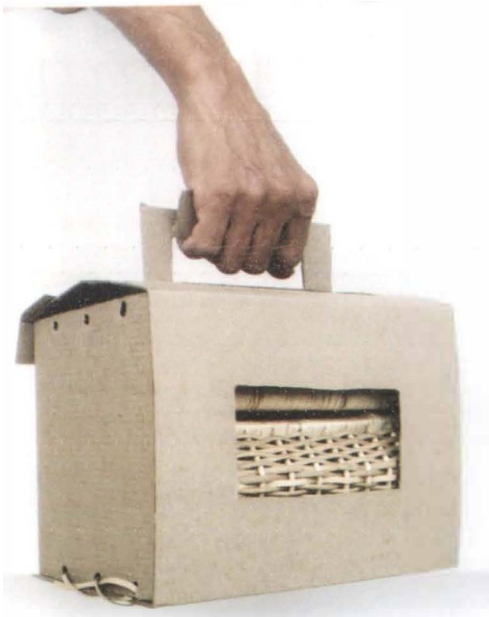
- Empaque de fácil elaboración manualmente ya que no presenta pestañas y ranuras que requieren de precisión en el corte.

- No requiere pegante para su armado lo que optimiza su producción. Para el cierre se emplea tiras de fibra natural, que identifica el material del producto empacado.

- Material de empaque rígido que permite la protección del producto contra golpes y aplastamiento.

- Eficiencia en la apilabilidad antes de su uso, que se traduce en ahorro de espacio dentro del taller.

Empaque elaborado en material reciclable, cumpliendo así la norma internacional de calidad ISO.



LAS PROPUESTAS GENERADAS EN EL TALLER DE CREATIVIDAD SE TOMAN COMO EMPAQUES GENERICOS, diseños que los artesanos(as) pueden adaptar a diferentes referencias de productos, conservando el concepto, diseño y material, esto con el objetivo de estandarizar procesos y conseguir una producción eficiente.

El artesano al conocer el comportamiento de su producto, sus debilidades y fortalezas ya sean estructurales, físicas o químicas, debe estar en capacidad de determinar los requerimientos que debe cumplir su empaque y embalaje para que asegure que el producto llegará al consumidor final en el mismo estado en que salió de su taller.

Así mismo debe implementar los aspectos relacionados con Normatividad en empaques y embalajes vistos durante la capacitación y asesoría, ya que con esto se logran reducir los costos de distribución y transporte, se obtiene la posibilidad de acceder a nuevos mercados y se facilitan las relaciones comerciales.

Al diseñar un empaque debe partirse del análisis formal del producto, sus condiciones químicas y físicas, sus requerimientos de protección y el mercado al que va dirigido para así determinar los requerimientos del empaque, su forma, dimensiones y materiales.

Los productos elaborados en Mimbres son de estructura rígida que no permiten la flexibilidad en el empaque, por lo que debe tenerse en cuenta que los costos en transporte pueden llegar a ser altos por el volumen ocupado y debe compensarse con la posibilidad de que los productos sean apilables.

Cantidad de productos por empaque: Uno, para entrega a cliente final.

El material del empaque debe ser compatible con el producto a empacar, conservando las propiedades físicas del producto y la calidad con que sale del taller hasta que llega al consumidor final.

Gracias a la cercanía con Bogotá se facilita la consecución del material de empaque y pueden ser elaborados por los mismos artesanos(as).

La calidad en los acabados del empaque es muy importante ya que este es el que le da valor agregado al producto. **“Un buen empaque puede vender un mal producto, pero un mal empaque puede arruinar un excelente producto”.**

Se recomienda elaborar una plantilla del empaque para que este siempre quede recto y simétrico. También puede tenerse un troquel para cartón siempre y cuando el volumen de vetas sea considerable y se libere la inversión del troquel y la troquelada.

CARACTERISTICAS DEL EMPAQUE

En las propuestas de empaque se pueden emplear fibras vegetales como sistemas de agarre, cierre, manijas y asas, las cuales son empleadas en la elaboración de productos y se consiguen en la región.

Para la elaboración de los empaques puede también emplearse cartón microcorrugado Single face o de una cara) color kraft. En este caso las ondas o flauta deben colocarse hacia la parte externa para evitar posibles marcas en el producto.

Para elaborar orificios por donde pasan fibras que sirven como manijas, asas o sistemas de cierre puede emplearse un troquel de marroquinería.

La mezcla de materiales industriales como el cartón, con materiales naturales como las fibras vegetales en los empaques generan identidad con el producto empacado y la región en que se elabora, resaltando las cualidades del producto, consolidándolos y diferenciándolos de otro tipo de productos.

El material del empaque no debe incrementar el peso ni el volumen del producto, ya que esto repercute en costos en el transporte nacional como para exportación.

Con el fin de cumplir la normatividad internacional ISO en cuanto a empaques y embalajes que busca que los empaques puedan reutilizarse o reciclarse, las propuestas e empaque se desarrollan en material reciclable.

Símbolos que pueden incorporarse al empaque según sea el caso y dan valor agregado al producto:

Biodegradable: Cuando está elaborado en materiales naturales que no requieran proceso para su descomposición.

Reutilizable: El consumidor puede darle un segundo uso al empaque.

Reciclable: Cuando el material del empaque puede ser sometido a procesos de reciclaje puede volver a utilizarse la materia prima con la que está elaborado.



Se recomienda incorporar al empaque el logotipo del taller y teléfonos por medio de tickers.

El uso de etiqueta debe hacerse en cada producto como elemento de comunicación que informe al consumidor sobre las características del producto y el artesano.

El costo del empaque y la mano de obra empleada en la elaboración del empaque debe incorporarse al precio de venta del producto, de allí la importancia de desarrollar empaques que no sean complejos en su fabricación, se emplee poco tiempo y que el artesano(a) cuente con las herramientas necesarias para su elaboración.



FORMATO

**Ficha de
Producto**

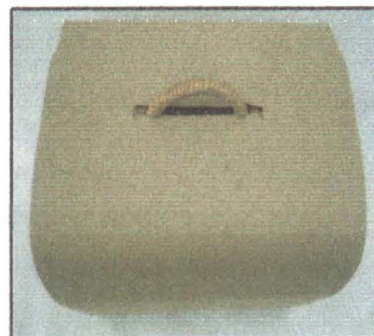
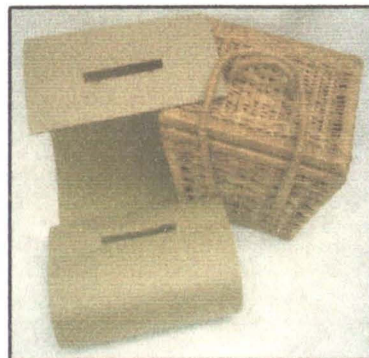
CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 03 01

VERSION: 1

Página 1 de 1

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Empaque genérico Mimbre

Empaque "Envoltura"

Trabajo en cartón

Corte y grafado en cartón

Prima Cartón single face calibre 2,5 mm

Hecho a Mano Si No

Artesano:

Grupo:

Departamento:

Ciudad:

Localidad/vereda:

Resguardo:

Características Generales:

Altura (cm) 27

Diametro (cm)

Ancho (cm) 14

Peso (gr)

Color 27

Color Kraft

Produccion mes:

Precio en Bogota:

Unitario \$ 500

Por mayor \$

Recomendaciones:

Se recomienda elaborar empaques abiertos, de una sola pieza, con cortes en el mismo cartón a modo de pes- que cumplan la función de sujetar el producto.

Debido a que la mayoría de productos elaborados en Mimbre son de tamaño grande se recomienda emplear el mismo modo de envoltura, para facilitar la elaboración de los empaques. No se requiere contar con troquel.

Elaborado por: Ana Ximena Arango Gaviria D.I.

Fecha: Octubre de 2004

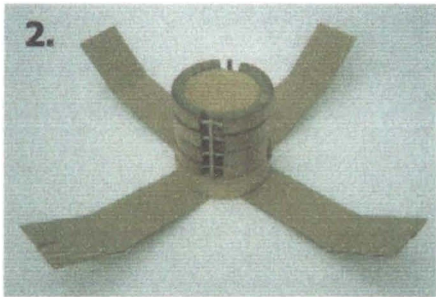
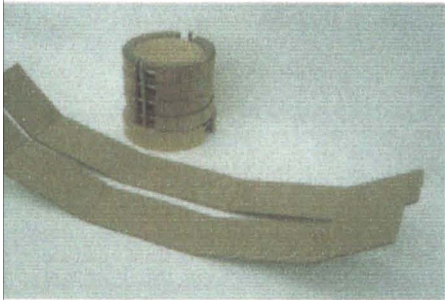
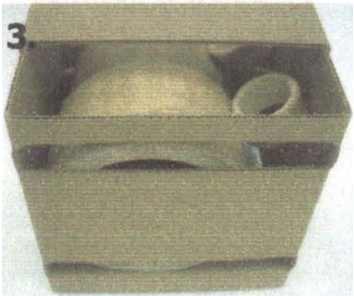
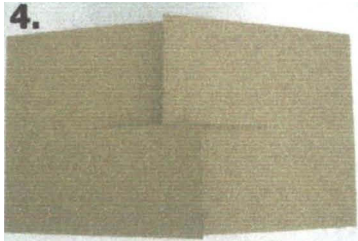
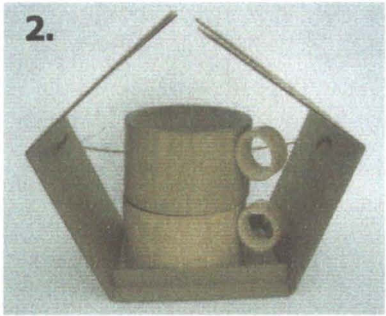
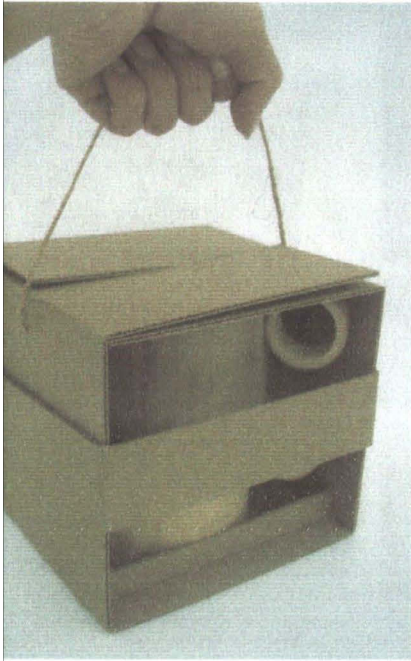
Referente(s)

Muestra

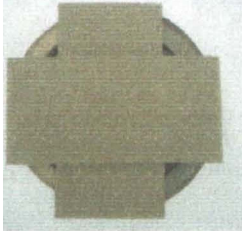
Línea

Empaque

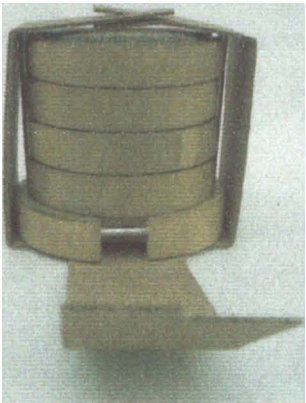
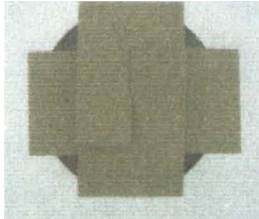
DISEÑOS DE EMPAQUES GENERICOS QUE PUEDEN IMPLEMENTARSE PARA PRODUCTOS EN MIMBRE.



Base



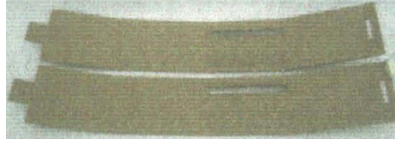
Tapa



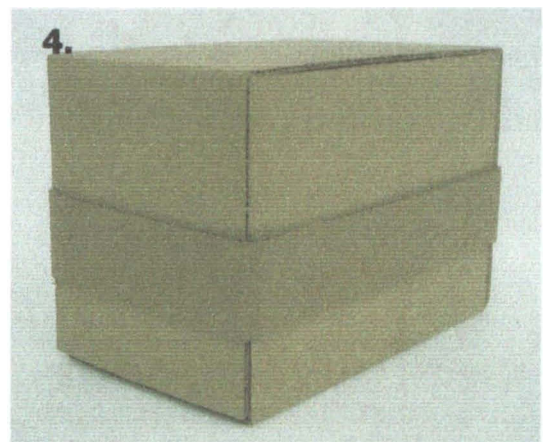
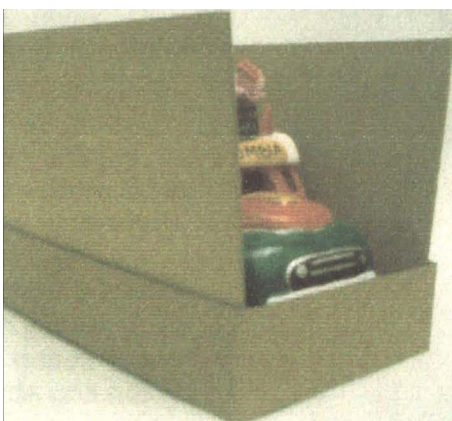
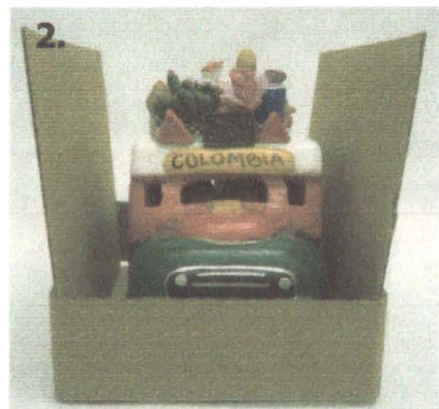
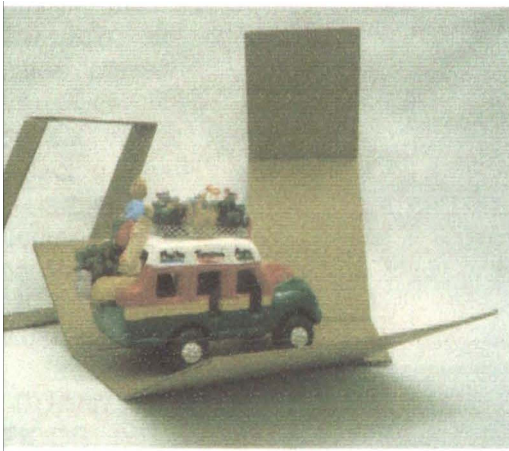
DISEÑOS DE EMPAQUES GENERICOS QUE PUEDEN IMPLEMENTARSE PARA PRODUCTOS EN MIMBRE.



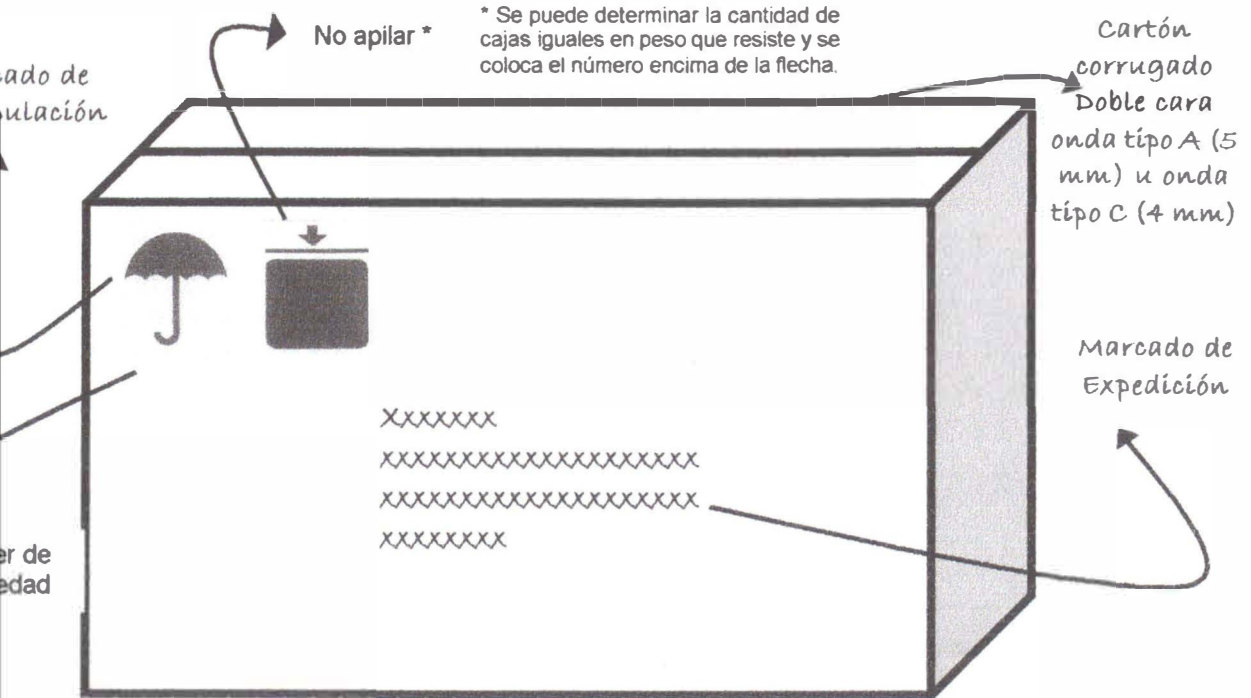
2.



4.



CARACTERÍSTICAS DEL EMBALAJE



Markado de Manipulación para cajas corresponde a la norma de identificación ISO 780 (*Organization for Identification*) y busca la correcta manipulación, transporte y almacenamiento de los embalajes (acciones de manejo) durante la etapa de transporte, distribución y venta.

REGLA PARA CAJAS DE EMBALAJE DE MOBILIARIO

CUANTO A LOS SÍMBOLOS GRÁFICOS:

Se ubican en el extremo superior izquierdo de las 4 caras del embalaje. Se colocan de izquierda a derecha en su grado de importancia. Se usan colores oscuros, preferiblemente negro, y altura de aprox. 10 cm. Se debe conservar la uniformidad en la tecnología y la buena presentación se recomienda fabricar plantillas en madera o metal y rellenar con pintura negra. Los símbolos deben "rediseñarse" ya que hacen parte de una normatividad internacional.

Para el **Markado de Expedición** de embalajes debe tenerse en cuenta si va a transportarse por vía marítima o vía aérea. Debe hacerse en el centro de mínimo 2 caras del embalaje. El tamaño de la letra debe ser de mínimo 2 cm.

Markado de Expedición por vía AEREA: Normalizado por la IATA (*Asociación de Transporte Aéreo Internacional*).

Nombre de la compañía aérea
de la carta de porte aéreo
Destino: Código de 3 letras dado por la IATA. Ej. BTA (Bogotá)
de embalaje / # total de cajas
Ej. Caja 1/6, 2/6...6/6

Markado de Expedición por vía MARÍTIMA:

Iniciales o nombre abreviado del comprador
de referencia acordado con el comprador
Lugar de destino
de embalaje / # total de cajas
Ej. Caja 1/6, 2/6 ... 6/6

CARACTERISTICAS DEL EMBALAJE

Embalaje de mobiliario

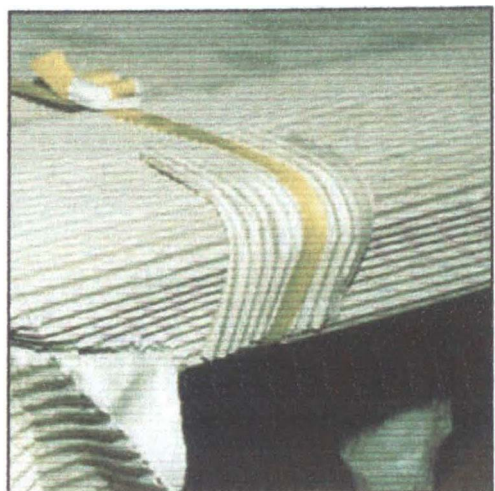
Para el embalaje de muebles se recomienda utilizar un sistema de embalaje más acorde con las exigencias del mercado y las normas internacionales. Los materiales más apropiados para el embalaje de muebles en Mimbres son el cartón single face o de una sola cara lo que lo hace flexible permitiendo "envolver" el mueble. Este cartón se consigue en el mercado en rollos por kilos. Para asegurar el cartón usar preferiblemente zuncho plástico con grapas plásticas y cinta pegante transparente, evitando el uso de grapas metálicas.



Taller práctico de embalaje en Siilvania

Los muebles en Mimbres deben embalarse después de 24 horas de haberse dado cualquier clase de recubrimiento, evitando que este pueda adherirse al cartón.

Cuando se emplea zuncho plástico es necesario colocar refuerzos de cartón entre el cartón con el que se embala y el zuncho para evitar marcas en el mueble. Debe controlarse la tensión que se le hace al zuncho ya que puede llegar a quebrar tiras o piezas delgadas del mueble.



CARACTERÍSTICAS DEL EMBALAJE

Embalaje de mobiliario

→ Cuando se emplea zuncho plástico este no debe quedar largo ya que puede prestarse a que se suelte o pueda ser abierto fácilmente. Se sugiere marcar el zuncho y cualquier violación del producto pueda ser detectada fácilmente. Para disminuir costos pueden asociarse las empresas pertenecientes al proyecto y marcar el zuncho con algo que los identifique a todos.



→ Al embalar muebles con cajones y manijas deben asegurarse antes de colocar el cartón.

→ Al realizar un embalaje para exportación se recomienda emplear doble cartón colocando el primero con las ondas hacia afuera y el siguiente con las ondas hacia adentro, esto brinda una mejor amortiguación y permite un fácil marcado de las piezas.

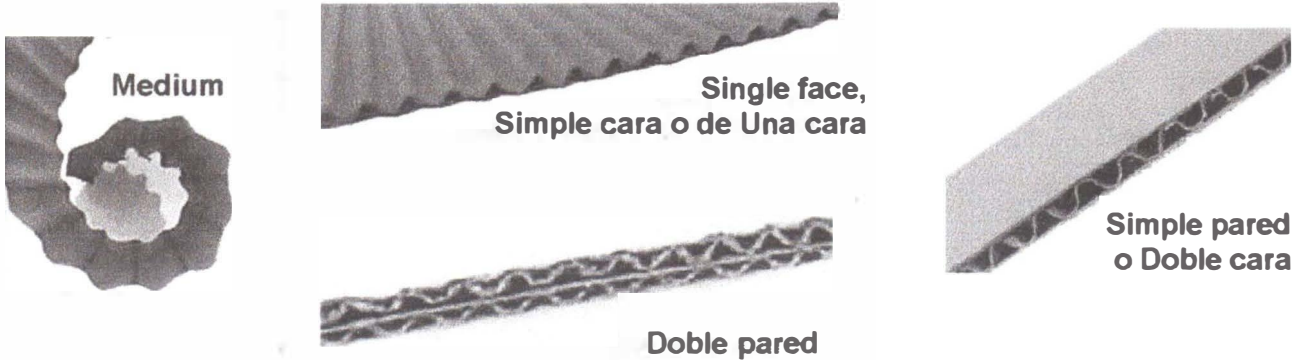
→ Para conservar la uniformidad en la simbología de manipulación para embalaje, se recomienda fabricar plantillas en madera o cartón y rellenar con pintura negra, un tamaño ideal es de 10 cm de altura, tener presente que los símbolos no deben "rediseñarse" ya que hacen parte de una normatividad internacional.



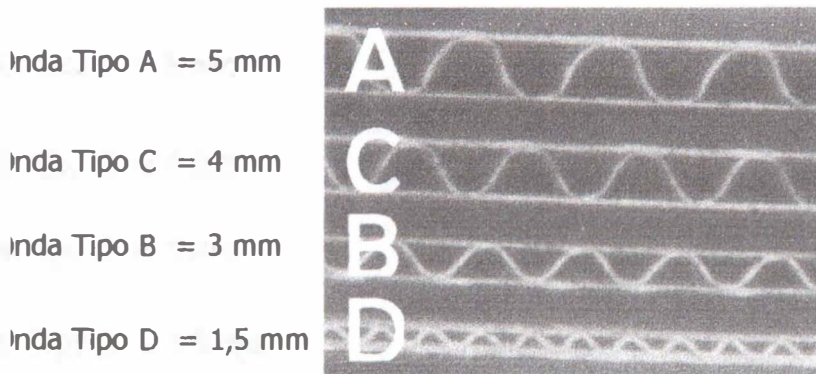
CARACTERÍSTICAS DEL EMBALAJE

Materiales empleados

TIPOS DE CARTÓN CORRUGADO:



La resistencia del cartón corrugado depende del calibre de la onda:



Reglas de manejo de las cajas de cartón corrugado:

Deben protegerse de la humedad.

Evitar el aplastamiento de las ondas ya que perderían su estructura.

Las caras y las esquinas no se deben doblar ni quebrar.

Las cajas no deben cerrarse doblando las aletas superiores e inferiores.

En el momento de empacar, las 4 esquinas deben estar bien apoyadas sobre una superficie plana.

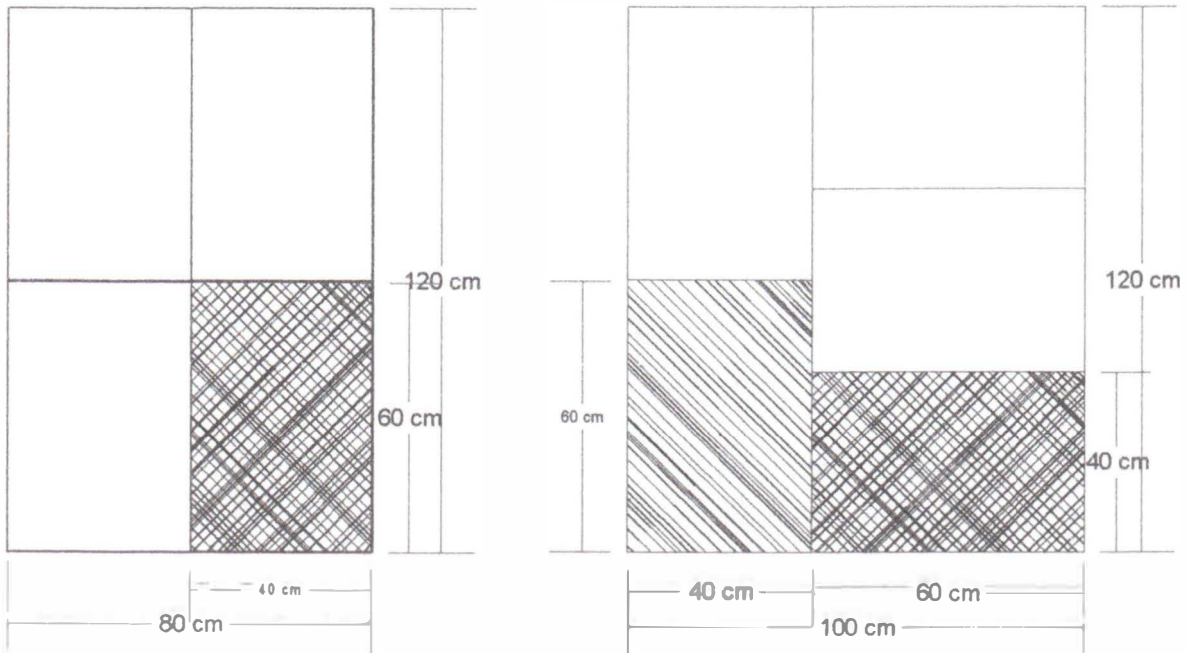
Cuando las cajas están desarmadas deben apilarse sobre una estiba o plataforma de manera horizontal.

Se recomienda usarlas en un plazo de 3 meses de fabricadas ya que por los efectos ambientales comienzan a perder resistencia.

CARACTERISTICAS DEL EMBALAJE Cargas paletizadas

a estandarización dada por la ISO (*Organization for Standardisation*) en cuanto a estibas determina que la estiba para transporte aéreo es de 120 cm x 80 cm x 15 cm y la de transporte marítimo 120 cm x 100 cm x 15 cm. Esta área debe optimizarse al 100% para hacer más eficiente el costo de transporte.

Como guía puede emplearse el concepto de **modulo ISO**, modulo de 60 cm x 40 cm el cual se ajusta a los dos tipos de estibas.



En cuanto a las unidades de carga o carga paletizada (Carga puesta sobre la estiba), la altura para transporte aéreo es de 180 cm incluyendo los 15 cm de altura de la estiba y para transporte marítimo de 205 cm incluyendo los 15 cm de altura de la estiba.

Tanto el área de la estiba como la altura de la carga paletizada deben aprovecharse al 100% y evitar el dejar áreas vacías.

Desde el momento del diseño del empaque estas dimensiones deben ser tenidas en cuenta si se va a realizar una exportación.