



CUADERNO DE DISEÑO

ASESORIA EN DESARROLLO DE PRODUCTO
PUERTO SALGAR – CUNDINAMARCA
Oficios: Cerámica y Frutos secos

SANDRA HELENA URIBE ARCILA
DISEÑADORA INDUSTRIAL

COOPERACION DE
SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE –SENA–GOBERNACION DE
CUNDINAMARCA SECRETARIA DE DESARROLLO ECONOMICO CUNDINAMARCA

Bogotá, julio del 2001



**MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
UNIDAD DE DISEÑO**

**Cecilia Duque Duque
Gerente General**

**Luis Jairo Carrillo
Subgerente de Desarrollo**

**Lyda del Carmen Díaz
Coordinadora Laboratorio de Diseño - Bog.**

**Lina Galindo
Coordinadora Cundinamarca**

**Sandra Helena Uribe Arcila
Asesora en Diseño**

INTRODUCCION

Se presenta en éste Cuaderno de Diseño los resultados obtenidos durante las Asesorías en Diseño para desarrollo de producto en los oficios de Cerámica y trabajos con frutos secos en el Municipio de PUERTO SALGAR ubicado en el departamento de Cundinamarca.

Esta es la primera visita realizada en el municipio para trabajo en diseño. Visita que tuvo una duración de cuatro días y medio.

Es un primer acercamiento a una comunidad que empieza a explorar en el desarrollo de su propia Cultura Material donde su trayectoria tradicional en oficios artesanales es la producción de tejas y ladrillos de barro para construcción.

I. ANTECEDENTES

En el Municipio de Puerto Salgar existe el oficio artesanal de la Cerámica que se manifiesta tradicionalmente (23 años aprox.) en la elaboración de tejas y ladrillos para construcción.

Se encuentran alrededor de 10 ladrilleras o chircales que dinamizan un sector representativo en la economía del municipio.

En marzo de 1999 se crea un taller para el trabajo de la artesanía en cerámica, financiado por Culturismo, el cual busca capacitar personas para el conocimiento del oficio y enfocar una producción de otro tipo de objetos. Willman García es el nombre del artesano capacitador (y con quien se trabajó durante todo el proceso). Se enseñan las técnicas principales del oficio como son: preparación de la pasta, modelado por rollos, placas, moldeado en yeso, vaciado, torneado. El taller cuenta con 20 personas en el nivel de iniciados y aprendices. Es importante resaltar que el taller no posee horno y las piezas que se realizan se hornean en las ladrilleras lo cual ha generado muchos inconvenientes, ya que la temperatura y velocidad de cocción de tejas y ladrillos es diferente, el espacio dentro de los hornos no es muy seguro para la ubicación de las cerámica, esto hace que se perjudiquen las piezas elaboradas ; se rajan, quiebran o no se cocen adecuadamente.

Los productos que se elaboran obedecen a la dinámica generada durante los procesos de capacitación mas no a una dinámica de mercado. Entre ellos encontramos: materas, ceniceros, ollas, recipientes pequeños, animales, muñecos. No hay un patrón estilístico diferenciado ni una organización específica para la producción debido a que la vinculación al oficio no se ha desprendido del ejercicio de la capacitación o aprendizaje técnico, además de la falla en el proceso productivo del horneado. Muchas veces las piezas elaboradas son resultado de la réplica de productos ya existentes o copiados en molde (entendible desde el punto de vista del proceso de aprendizaje y apropiación de las técnicas) aunque igualmente se encuentran creaciones originales o modificaciones de las copiadas.

Los artesanos reconocen que la producción está prácticamente en una etapa de búsqueda de producto y que a las diversas pruebas que realizan les falta más creatividad.

No tienen dificultad para conseguir materia prima (arcilla), pues la economía local surte con suficiencia la producción ladrillera del municipio, factor al que deben su existencia éstas unidades de producción tradicional.

En el municipio encontramos igualmente un grupo de mujeres (aproximadamente 4, lideradas por una) que elaboran trabajos en frutos secos (totumo, estropajo) y semillas. El taller fue conformado en agosto del 2000 por la artesana Elizabeth Bustos con el propósito de capacitar en el oficio a diferentes personas y generar otro espacio alternativo de desarrollo productivo y económico.

En general, los productos elaborados (sobretudo en calabazo) tienen un alto contenido estético y creativo, además de un nivel aceptable de calidad. Si bien es cierto que el ejercicio de capacitación en el manejo de la técnica ha sido hasta ahora la fase inicial, también hay un gran interés en desarrollar alternamente ejercicios creativos de diseño de nuevos productos por lo que se pueden observar exploraciones interesantes.

ASESORIAS PRESTADAS POR ARTESANIAS DE COLOMBIA

Por Subgerencia de Desarrollo: Capacitación en Gestión Administrativa (costeo de productos, organización de la producción, manejo de materiales e inventarios), Gestión Comercial (estrategias de ventas).

Febrero 2001

Por Diseño: primera

SONDEO DE MERCADO

Al encontrarse el grupo artesanal en el nivel de aprendizaje del oficio y determinación de un estilo que los caracterice en sus diseños, todavía la venta de sus productos es ocasional y no hay una destinación específica al mercado.

2. PROPUESTA DE DISEÑO

SUSTENTACION Y APORTES DE DISEÑO

Cerámica:

Se propone la realización de un taller creativo para la elaboración de nuevos productos por medio de ejercicios de composición.

Se retoma la Teja como referente tradicional, se visitan ladrilleras para conocer su técnica de elaboración (y la de los ladrillos) y el proceso productivo. Su módulo presenta muchas posibilidades de exploración: por medio de cortes, rotación, ensambles, dobleces ; se encontraron diferentes resultados formales y a la vez se evidenció mucho más todas las alternativas posibles que podrían generarse al seguir jugando con éste módulo. Se tuvo en cuenta así mismo la orientación hacia un tipo específico de producto: carácter utilitario, línea de mesa y cocina : fruteros, contenedores, portacalientes.

Se elaboraron 7 diferentes modelos de fruteros con formas geométricas simples, utilizando el tamaño original de la teja, rotando, cortando, ensamblando. Cuatro fruteros con formas diferentes de peces, trabajados por medio de dobleces. También se crearon algunas propuestas de posacalientes, logradas por la generación de un nuevo módulo extraído de la teja dado por varios cortes transversales, rotación, composición, ensamble.

No se enfatizó mucho en el trabajo de pulimento y acabados ya que por la alta composición arenosa de la pasta lo hacía un poco dispendioso.

Sugiero que para próximas asesorías se enfatice mucho en acabados, sugiero que se trabaje con una pasta con bajo contenido de arena (no la usada en teja y ladrillo como se hizo en ésta ocasión) con el fin de facilitar más el proceso de pulimento.

Recomiendo igualmente la técnica de bruñido para dar acabados con brillo natural, ya que la idea es comunicar el acabado natural y evidenciar la forma original de la teja de barro.

Alternando a éste ejercicio de exploración de la teja, se inició otro tipo de intervención para desarrollo de producto basado en unos modelos de carácter artístico que habían sido elaborados anteriormente por el artesano Willman García. Estos modelos fueron creados por él durante sus estudios de Bellas Artes en la universidad.

Se decidió comenzar en la exploración de éstos, ya que presentan un alto grado de creatividad, autenticidad y estética. En éste sentido, la dinámica de producción podría llegar a ser un poco más restringida del trabajo en grupo del taller, ya que el artesano considera que sus creaciones son muy personales y no quisiera que otros apropiaran su estilo. Estos modelos son composiciones abstractas tridimensionales de erizos y esporas de mar que constan de construcciones estructurales muy interesantes y bellas (ver foto referente en ficha de producto).

Se propuso generar recipientes como bomboneras, floreros, partiendo de éstas formas originales. Se elaboró un prototipo (ver ficha de producto muestra). Este no llegó a su finalización ya que se quebró en el proceso de la quema.

Frutos secos y semillas:

Se trabajó en la diversificación y creación de nuevos productos. Se utilizaron los frutos de cocomo (éstos no se habían aplicado a ningún trabajo previo) para la elaboración de recipientes - cofres o condimenteros (como yo los he denominado) con aplicaciones de semillas. También se propone la conformación de éstos con tapas en cerámica.

Respecto a los trabajos en totumo que éste taller ya había desarrollado, se hicieron algunas recomendaciones respecto a acabados y manejo de color. Como ya se había anotado antes, éstos productos son muy interesantes para llevar un seguimiento en su desarrollo. Entre ellos se encuentran: recipientes para granos y pan, jarras, copas. (ver fotos referente). En ésta primera visita no se produjeron prototipos de éstos

productos con las mejoras propuestas, se sugiere tenerlos muy en cuenta para próximas visitas. Se propuso alerno a esto, el desarrollo de nuevos productos dentro de la línea de navidad : ángeles, bolas y campanas para el árbol elaborados en totumo y semillas, así mismo se trabaja en una propuesta de empaque en estropajo.

3. PRODUCCION

PROCESO DE PRODUCCION

Cerámica:

Se decide trabajar con la misma pasta utilizada tradicionalmente para la elaboración de las tejas, la cual tiene un alto contenido de arena para dar mayor resistencia en el momento en que se desmolda y mientras se seca.

Esta composición específica de la pasta y la aplicación adicional de arena (en la superficie) para desmoldar crea un acabado rústico. La idea original era conservar la imagen formal y estética de la teja en su originalidad.

Nos valemos de dos moldes (que se pidieron prestados en un chircal) para trabajar con dos tamaños únicamente.

La primera fase es la elaboración de un número considerable de tejas. El proceso es el siguiente:

- Se prepara el banco de trabajo: debe ser una superficie lisa, se coloca una capa delgada de arena o ceniza del horno como desmoldante.
- Se escoge el tamaño de molde a utilizar. A los bordes internos de éste se debe aplicar igualmente arena y agua para facilitar el desmolde.
- Se coloca el molde sobre la arena.
- Se toma una porción de barro, el cual ha sido previamente pisonado (usualmente por caballos) y se extiende dentro del molde aplanando y emparejando con un palo plano.
- Se alisa la superficie con la mano aplicando un poco de agua.

-Se desplaza con cuidado hacia el borde de la mesa y se deja caer sobre un molde que da la forma curva a la teja.

-Se desmolda de ésta sobre el piso, donde se deja secar.

El proceso de elaboración de éstas fue un poco lento al inicio mientras se apropiaba la técnica ya que los artesanos aprendices no tenían experiencia en esto y se pidió asesoría de un artesano de las ladrilleras, lo que logró agilizar un poco más éste proceso. Se dejó un tiempo prudente para secado, alrededor de 4 horas ya que el clima estaba muy seco, e iniciamos un proceso de conformación de objetos teniendo en cuenta los parámetros explicados anteriormente.

En todo el proceso participó una persona (el artesano capacitador) y ocasionalmente dos personas más, por un tiempo de una o dos horas en solo un día.

El proceso de horneado fue ejecutado los días siguientes a la visita realizada, en un horno que recién había construido un artesano, el cual nunca había sido utilizado. El horno presenta muchas deficiencias en su funcionamiento, por lo cual se hace necesario una intervención técnica. Esto generó que la quema no hubiera sido apropiada, faltó tiempo de cocción, razón por la cual los prototipos elaborados no quedaron con la resistencia requerida. Algunos modelos se quebraron y de los que se enviaron por encomienda muchos llegaron quebrados por su fragilidad y porque igualmente fueron mal empacados.

Frutos secos y semillas

Condimenteros:

El fruto seco conocido como Cocomono se consigue en la región. Dice la artesana que al caer del árbol, se desprende una tapa que trae éste fruto.

El cocomono se debe limpiar muy bien, quitar la tierra, ayudarse por lijas de grano grueso para comenzar la primera etapa de pulimento en la parte interna y externa. Continuar con lijas de grano más fino hasta obtener una textura más suave. Tener en cuenta la forma totalmente

irregular de éste fruto para lijar solo hasta donde la forma natural lo permite.

Seleccionar las pequeñas semillas que van a ser utilizadas para las incrustaciones ; igualmente las encontradas en la región, como: melón, chochos, cuesco, pionías, congolo, papaya, espinas de ceiba, entre otros a los cuales no se les conoce el nombre.

Definir el diseño y figuras que se aplicarán al recipiente, si es necesario dibujar con lápiz primero.

Tallar con fresas de motor la cunita para cada una de las semillas, pegar con colbón y algunas con mezcla de colbón y aserrín.

Para la sujeción del asa de la tapa en la parte interior, la artesana preparó una mezcla de pegante (que ha venido utilizando con sus productos de totumo). La artesana asegura que no es tóxica. Se recomienda sin embargo que la aplicación de ésta pasta sea en proporciones más pequeñas de la que se utilizó en los prototipos elaborados.

Igualmente se sugiere investigar mas en la utilización de éste fruto, quizá sea necesario aplicar un inmunizante y selladores naturales (como cera de abejas) en la parte interna, ya que al ser un material natural, pueden encontrarse algunos bichos en su interior.

Angeles en totumo:

Recolección de totumos con los tamaños especificados.

Se deja un tiempo de secado de aproximadamente 15 a 20 días según condiciones climáticas.

Extracción de semillas del interior.

Se hacen los cortes, según indicaciones de cada piecita.

Ensamble, utilizar tarugos de madera y asegurar a presión en algunas secciones con la pasta de pegante y aserrín.

Pulir muy bien los bordes. Tallar con la fresa del moto tool los diseños de grafismos en el vestuario: se recomienda trazar primero con lápiz las formas a tallar.

Se sugiere utilizar los totumos de tonos oscuros para que haya mayor contraste.

Proceso de producción de Tejas



1



2



3



4



5

Chireal o Ladrillera



Arbol de calabazo



Depósito de barro donde es apisonado por caballos.

Elaboración de ladrillos



Hornos





Productos Referente

Horno



Willman García



Algunas de las piezas elaboradas en proceso de secamiento .





Productos Referente



Cocomono sin pulir
y pulido



Propuestas que surgieron de
recipientes Cocomono con
tapa en cerámica



Elizabeth Bustos



CAPACIDAD DE PRODUCCION

En el caso de la cerámica, no encuentro conveniente dar datos específicos, ya que todavía la etapa de definición y desarrollo de producto se encuentra en un nivel básico, teniendo en cuenta igualmente la limitante de la carencia de un horno adecuado.

Respecto al trabajo con frutos secos, se pueden producir aproximadamente una cantidad de 100 productos al mes de cualquiera de los propuestos, aunque éste número puede ser más reducido dependiendo de la posibilidad de adquisición del material.

CONTROL DE CALIDAD

Respecto a la cerámica, es recomendable trabajar una pasta con bajo contenido de arena.

Como lo anoté anteriormente, los prototipos propuestos aún se encuentran en etapa de desarrollo.

Una vez establecidos finalmente los diseños y solucionados los inconvenientes en el horneado, se pueden seguir los siguientes puntos para control de calidad:

1. Las piezas no deben tener rajaduras ni grietas.
2. Al tocar el timbre de la pieza (como si fuera una campana) éste debe ser agudo, eso indica que la pieza ha sido cocida lo suficiente.
3. El grosor de las paredes de la pieza debe ser lo más pareja posible.

Frutos secos: En los productos de calabazo, los ensambles entre piezas deben ir limpios de exceso de pegante. Los filos y bordes bien pulidos. Evitar rayones en la superficie. Los diseños del vestuario que son elaborados tallando sobre la superficie deben ser cuidadosamente definidos los detalles.

Los recipientes cocomono deben ir bien pulidos en su interior y exterior, sin residuos de tierra ni fibras salidas. No aplicar lacas industriales, siempre acabados naturales.

La tapa debe ser la original del recipiente, ya que otra no cuadraría.

La incisión de las semillas sobre la superficie externa del cocomono debe realizarse cuidadosamente una por una y cada semilla debe tener una cunita, no se acepta simplemente pegarlo sobre la superficie.

No deben quedar a la vista excesos de pegante.

PROVEEDORES

De producto:

Willman García

Elizabeth Bustos

Alto Buenos Aires -Conjunto Villa Hermosa casa #7

4. COMERCIALIZACION

MERCADOS SUGERIDOS

Una vez se establezcan los diseños finales, las líneas de productos podrían entrar a exhibirse en almacenes de decoración y diseño.

Igualmente brindar la posibilidad de participación de ferias artesanales como Manofacto y Expoartesanías.

EMPAQUE Y EMBALAJE

Para los productos cerámicos se debe tener mucho cuidado en su empaque. Se recomienda que cada una de las piezas sea envuelta en papel o plástico burbuja. Acomodar cada pieza dentro de una caja, colocar papel periódico arrugado entre los espacios libres para amortiguar y evitar roces entre las piezas. La caja de cartón puede ir contenida en un guagal de madera, aunque no es estrictamente necesario. Tener cuidado que no queden espacios vacíos entre la caja de cartón y el guagal. No olvidar escribir grande en el exterior de la caja: Frágil, contiene cerámica.

TRANSPORTE

Para transportar los productos hacia Bogotá u otro lugar del país, se recomienda hacer uso de servicios de empresas especializadas como Servientrega

-----CONCLUSIONES

Al ser éste un primer acercamiento a una comunidad, en la cual su trabajo artesanal por tradición es la elaboración de tejas y ladrillos y donde están en proceso de desarrollo caracteres específicos en la creación de su propia cultura material para la elaboración de otro tipo de artesanía.

Esta visita de cuatro días y medio es un comienzo para el reconocimiento de un nuevo grupo artesanal que está surgiendo.

Quisiera dejar en claro que no es fácil entrar a trabajar en una nueva comunidad en la cual no son fácilmente identificables estilemas locales (refiriéndome a los objetos cerámicos que hasta ahora se llevan produciendo en la etapa de aprendizaje).

El entrar a proponer un taller de creatividad basado en la exploración del módulo de la teja, por la necesidad de tomar algún referente cultural tradicional puede ser una posibilidad, como también seguramente podrán encontrarse otras en próximas visitas. Asimismo, la sobrevivencia de cualquier propuesta que se haga depende en gran parte de la aceptación y apropiación que la comunidad haga de ellos.

Un caso diferente encontré en los productos referente elaborados en frutos secos y semillas, en éstos se evidencia una mayor creatividad en diseño y mayor carácter en definición de códigos estéticos diferenciables, vislumbrando así una amplia gama de posibilidades para futuros nuevos diseños, exaltación y mejoramiento de los actuales.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

Respecto a la baja asistencia de participantes a los talleres de diseño tanto de cerámica como de frutos secos, creo conveniente resaltar que los artesanos con los que se ejecutaron los procesos, quienes son igualmente los instructores de cada taller, cumplen igualmente el papel de multiplicadores.

Se hace necesario e indispensable hacer una asesoría técnica para la elaboración y utilización del horno en el taller de cerámica, ya que éste es parte importante del proceso de conformación y producción de las piezas.

Se requiere de un seguimiento constante a éste primer acercamiento con los talleres artesanales de Puerto Salgar para dar continuidad al proyecto y llegar a resultados más satisfactorios.



Origen: Frutero	Línea: Fruteros Teja	Artesanos: Willman García
Nombres: Cruzado	Referencia:	
Materia prima: Cerámica	Largo(cm): 28	Alto(cm): 25
Técnica: Modelado, armado, pulido, cocido	Diámetro(cm):	Peso(g):
Curso Natural: Arcilla	Color:	Vereda:
Materia prima: Arcilla	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	Tipo de Población: Urbana

Objetivo de Mercado: Poder adquisitivo medio y alto	Costo	Precio
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque: Por definir	P. Mayor:	P. Mayor:
Presentación:	Empaque:	Empaque:

Observaciones:

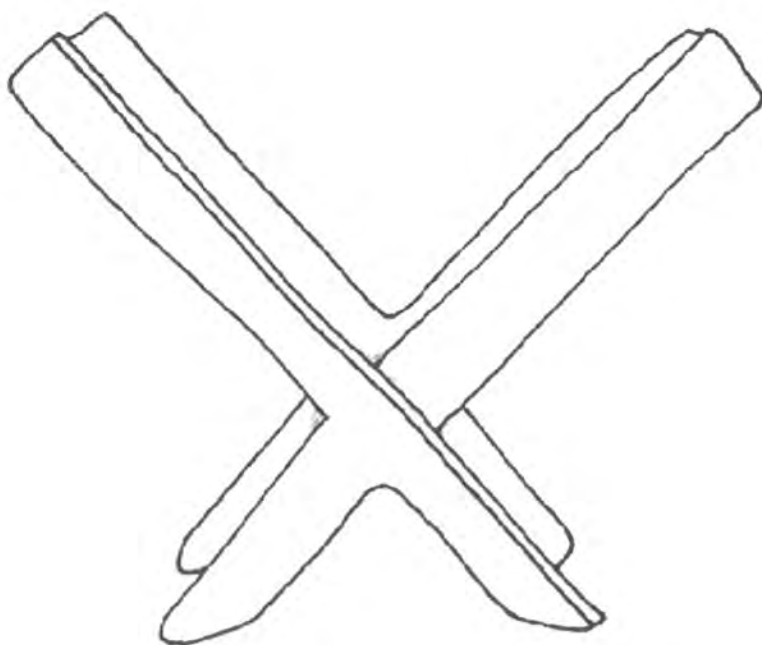
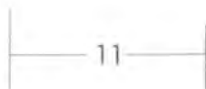
Este prototipo es una primera aproximación al desarrollo de la línea de fruteros basados en la aplicación del módulo de la teja de barro. Se hace indispensable una continuidad en las asesorías de diseño para mejoramiento en acabados, establecer tamaños y definición de línea. El prototipo no se considera un producto terminado ya que la quema no fue apropiada lo que generó baja resistencia, fue mal empacado y llegó quebrado.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Código de referencia: 2 5 3 8 2 3 Tipo de ficha: Referente(s)

Muestra Línea Empaque



Referencia:	Esc.(cm): 3:1	Pl. /
Nombre:	Línea: Fruteros teja	
Materia:	Recurso Natural: Arcilla	
Técnica: Moldeado, modelado, pulido, cocido	Materia prima: Arcilla	

Proceso de producción:
 Preparación de la pasta: aplicar menor cantidad de arena de la utilizada en la teja ordinaria, esto con el fin de dar acabados más pulidos.
 Moldeado. Hay dos opciones para moldear el módulo de la teja: A. La tradicionalmente utilizada, donde se utiliza la arena o ceniza como desmoldante. B. Moldear el módulo sin utilizar desmoldante.
 Secado: en base, en lugar de éste utilizar una tela debajo, de ésta manera se evita una superficie demasiado rugosa y el pulido se facilitará más.
 Cocción (pre modelado) alrededor de 2 o 3 horas según condiciones climáticas. 4. Modelado: aplicar dos tejas largas, ensamblar.
 Pulido y bruñido. Para el bruñido se puede utilizar piedra o hueso. 6. Secado: en horno (aprox. 800°C). 1.000°C

Observaciones:

Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: marzo 2001





Origen: Frutero	Línea: Fruteros Teja	Artesanos: Willman García
Nombres: Pez de río	Referencia:	
Materia: Cerámica	Largo(cm): 36	Alto(cm): 5
Técnica: Modelado, armado, pulido, cocido	Diámetro(cm):	Peso(gr):
Curso Natural: Arcilla	Color: Crudo	Localidad: Puerto Salgar
Materia prima: Arcilla	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	Vereda:
		Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Poder adquisitivo medio y alto	Costo	Precio
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque: Por definir	P. Mayor:	P. Mayor:
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

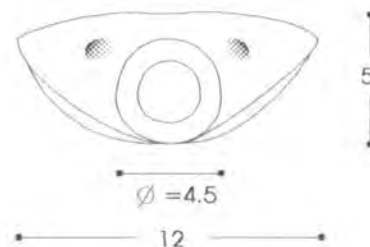
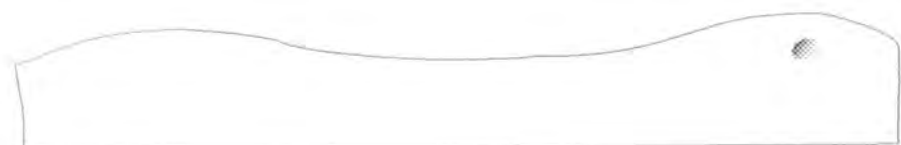
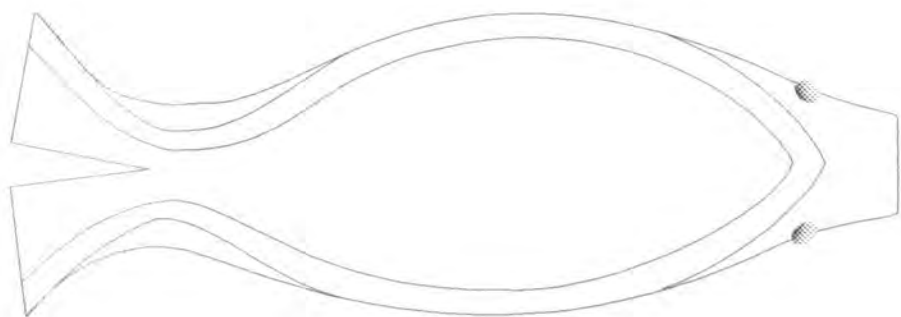
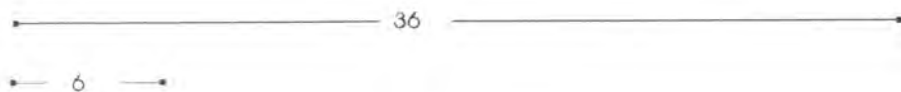
Observaciones:

Este prototipo es una primera aproximación al desarrollo de la línea de fruteros basados en la aplicación del módulo de la teja de barro. Se hace indispensable una continuidad en las asesorías de diseño para mejoramiento en acabados, establecimiento de tamaños y definición de línea. El prototipo no se considera un producto terminado ya que la quema no fue adecuada lo que generó baja resistencia.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Tema referencia: 2 5 3 8 2 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



TEJERA: Frutero	REFERENCIA:	ESC.(CM): 3:1	PL. /
NOMBRE: Pez de río	LÍNEA: Fruteros Pez		
MATERIAL: Cerámica	RECURSO NATURAL: Arcilla		
TÉCNICA: Moldeado, modelado, pulido, cocido	MATERIA PRIMA: Arcilla		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Preparación de la pasta: aplicar menor cantidad de arena de la utilizada en la teja ordinaria, esto con el fin de dar acabados más pulidos.
 Moldeado. Hay dos opciones para moldear el módulo de la teja: A. La tradicionalmente utilizada, donde se utiliza la arena o ceniza como desmoldante. B. moldear el módulo sin utilizar desmoldante en la base, en lugar de éste utilizar una tela debajo, de ésta manera se evita una superficie demasiado rústica y el pulido se facilitará más.
 Secado (pre modelado) alrededor de 2 o 3 horas según condiciones climáticas. 4. Modelado: jugar con los dobleces, cortes hasta elaborar la forma de pez. 5. Pulido y bruñido. Para el bruñido se puede utilizar la piedra o hueso. 6. Secado 7. Quema (aprox. 800°C). 1.000°C

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: Sandra Helena Uribe A. FECHA: marzo 2001

REF. 2 5 3 8 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 2 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



Origen: Frutero	Línea: Fruteros Pez	Artisanos: Willman García
Nombres: Cachama	Referencia:	
Materia prima: Cerámica	Largo(cm): 36	Alto(cm): 5
Técnica: Modelado, armado, pulido, cocido	Díametro(cm):	Peso(gr):
Curso Natural: Arcilla	Color: crudo	Vereda:
Materia prima: Arcilla	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	Tipo de Población: Rural

Objetivo de Mercado: Poder adquisitivo medio y alto	Costo	Precio
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque: Por definir	P. Mayor:	P. Mayor:
Presentación: Embalaje:	Empaque:	Empaque:

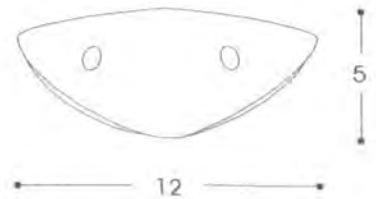
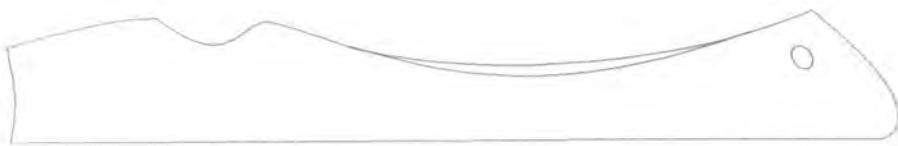
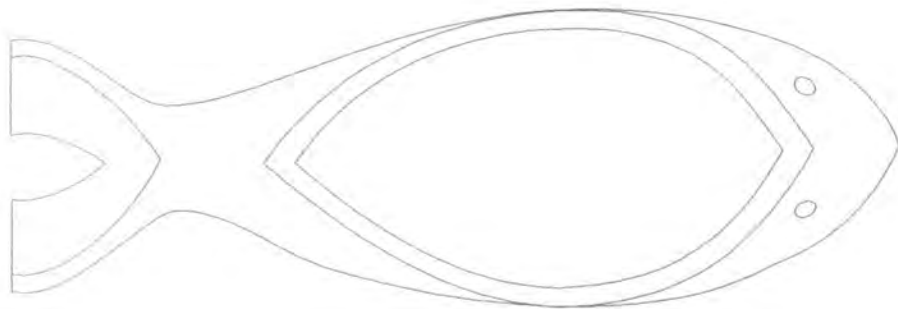
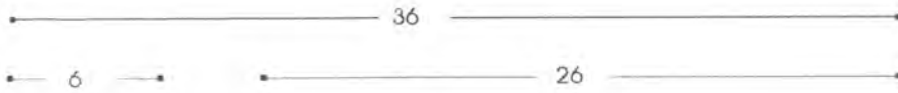
Observaciones:

Este prototipo es una primera aproximación al desarrollo de la línea de fruteros basados en la aplicación del módulo de la teja de barro. Se hace indispensable una continuidad en las asesorías de diseño para mejoramiento en acabados, establecer tamaños y definición de línea. El prototipo no se considera un producto terminado. **Quema no apropiada**



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Referencia: 2538 23 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



FECHA: Frutero	REFERENCIA:	ESC.(CM): 3:1	PL. /
NOMBRE: Cachama	LÍNEA: Fruteros Pez		
MATERIA: Cerámica	RECURSO NATURAL: Arcilla		
TÉCNICA: Moldeado, modelado, pulido, cocido	MATERIA PRIMA: Arcilla		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Preparación de la pasta: aplicar menor cantidad de arena de la utilizada en la teja ordinaria, esto con el fin de dar acabados más pulidos.
 Moldeado. Hay dos opciones para moldear el módulo de la teja: A. La tradicionalmente utilizada, donde se utiliza la arena o ceniza como desmoldante. B. moldear el módulo sin utilizar desmoldante en la base, en lugar de éste utilizar una tela debajo, de ésta manera se evita una superficie demasiado rústica y el pulido se facilitará más.
 Secado (pre modelado) alrededor de 2 o 3 horas según condiciones climáticas. 4. Modelado: jugar con dobleces, cortes hasta elaborar la forma de pez. 5. Pulido y bruñido. Para el bruñido se puede utilizar madera o hueso. 6. Secado 7. Quema (aprox. 800°C). 1.000°C

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: Sandra Helena Uribe A. FECHA: marzo 2001

ESTADO DEL SISTEMA DE REFERENCIA: 2 5 3 8 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 2 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



Uso: Frutero	Línea : Fruteros Teja / Peces	Artesanos: Willman García
Colores: Espinas	Referencia:	
Oficio: Cerámica	Largo(cm): 36	Alto(cm): 5
Técnica: Modelado, armado, pulido, cocido	Diámetro(cm):	Peso(gr):
Recurso Natural: Arcilla	Color: Crudo	Departamento: Cundinamarca
Materia prima: Arcilla	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	Localidad: Puerto Salgar
		Vereda:
		Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Poder adquisitivo medio y alto	Costo	Precio
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque: Por definir	P. Mayor:	P. Mayor:
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

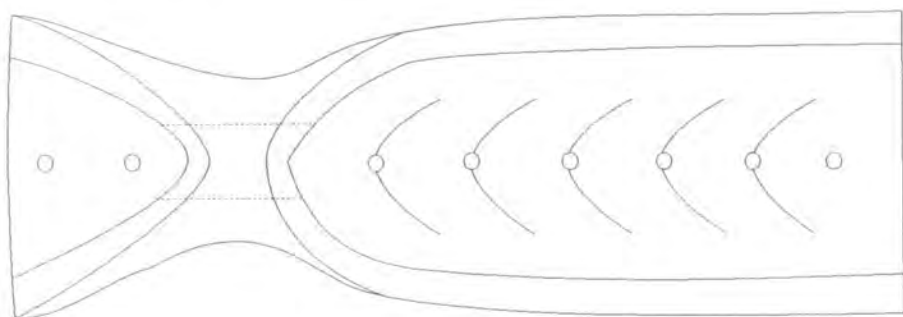
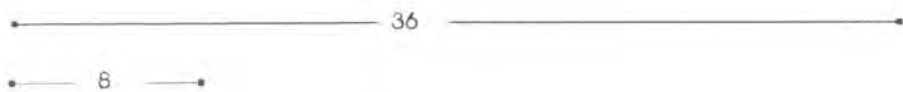
Observaciones:

Este prototipo es una primera aproximación al desarrollo de la línea de fruteros basados en la aplicación del módulo de la teja de barro. Se hace indispensable una continuidad en las asesorías de diseño para mejoramiento en acabados, establecer tamaños y definición de línea. El prototipo no se considera un producto terminado ya que la quema no fue apropiada lo que generó baja resistencia.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Sistema de referencia 2 5 3 8 2 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



PIEZA: Frutero	REFERENCIA:	ESC.(CM): 3:1	PL. /
NOMBRE: Espinas	LÍNEA: Fruteros Pez		
OFICIO: Cerámica	RECURSO NATURAL: Arcilla		
TÉCNICA: Moldeado, modelado, pulido, cocido	MATERIA PRIMA: Arcilla		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

Preparación de la pasta: aplicar menor cantidad de arena de la utilizada en la teja ordinaria, esto con fin de dar acabados más pulidos.
 Moldeado. Hay dos opciones para moldear el módulo de la teja: A. La tradicionalmente utilizada, donde se utiliza la arena o ceniza como desmoldante. B. moldear el módulo sin utilizar desmoldante en base, en lugar de éste utilizar una tela debajo, de ésta manera se evita una superficie demasiado rústica y el pulido se facilitará más.
 Secado (pre modelado) alrededor de 2 o 3 horas según condiciones climáticas. 4. Modelado: jugar con dobleces, cortes hasta elaborar la forma de pez. 5. Pulido y bruñido. Para el bruñido se puede utilizar piedra o hueso. 6. Secado 7. Quema (aprox. ~~800°C~~ 1.000°C)

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: Sandra Helena Uribe A. FECHA: marzo 2001

SISTEMA DE REF. 2 5 3 8 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 2 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



Pieza: Frutero	Línea: Fruteros Teja	Artesanos: Willman García
Colores: Terracota	Referencia:	
Oficio: Cerámica	Largo(cm): 36	Alto(cm): 5
Técnica: Modelado, armado, pulido, cocido	Diámetro(cm):	Peso(gr):
Recurso Natural: Arcilla	Color: Crudo	Departamento: Cundinamarca
Materia prima: Arcilla	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	Localidad: Puerto Salgar
		Vereda:
		Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Poder adquisitivo medio y alto	Costo	Precio
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque: Por definir	P. Mayor:	P. Mayor:
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones:

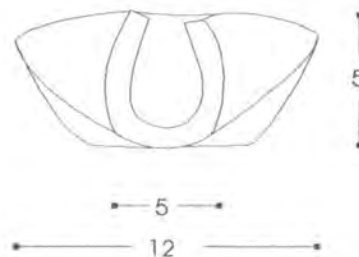
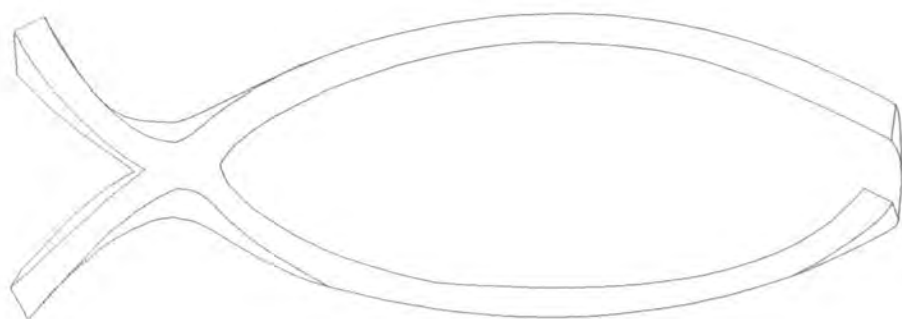
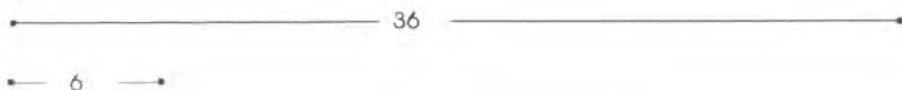
Este prototipo es una primera aproximación al desarrollo de la línea de fruteros basados en la aplicación del módulo de la teja de barro. Se hace indispensable una continuidad en las asesorías de diseño para mejoramiento en acabados, establecer tamaños y definición de línea. El prototipo no se considera un producto terminado ya que la quema no fue apropiada lo que generó baja resistencia.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Sistema de referencia 2 5 3 8 2 3 Tipo de ficha: Referente(s)

Muestra Línea Empaque



PIEZA: Frutero	REFERENCIA:	ESC.(CM): 3:1	PL. /
NOMBRE: Terracota	LÍNEA: Fruteros Pez		
OFICIO: Cerámica	RECURSO NATURAL: Arcilla		
TÉCNICA: Moldeado, modelado, pulido, cocido	MATERIA PRIMA: Arcilla		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

1. Preparación de la pasta: aplicar menor cantidad de arena de la utilizada en la teja ordinaria, ésto con el fin de dar acabados más pulidos.
 2. Moldeado. Hay dos opciones para moldear el módulo de la teja: A. La tradicionalmente utilizada, donde se utiliza la arena o ceniza como desmoldante. B. moldear el módulo sin utilizar desmoldante en la base, en lugar de éste utilizar una tela debajo, de ésta manera se evita una superficie demasiado rústica y el pulido se facilitará más.
 3. Secado (pre modelado) alrededor de 2 o 3 horas según condiciones climáticas. 4. Modelado: jugar con dobleces, cortes hasta elaborar la forma de pez. 5. Pulido y bruñido. Para el bruñido se puede utilizar piedra o hueso. 6. Secado 7. Quema (aprox. 800°C). 1. 000 °C

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: Sandra Helena Uribe A. FECHA: marzo 2001

SISTEMA DE REF. 2 5 3 8 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 2 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



Pieza: Frutero	Línea: Fruteros Teja	Artisanos: Willman García
Nombres: Doble	Referencia:	
Oficio: Cerámica	Largo(cm): 21	Alto(cm): 5
Técnica: Modelado, armado, pulido, cocido	Diámetro(cm):	Peso(gr):
Recurso Natural: Arcilla	Color: Crudo	Departamento: Cundinamarca
Materia prima: Arcilla	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	Localidad: Puerto Salgar
		Vereda:
		Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Poder adquisitivo medio y alto	Costo	Precio
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque: Par definir	P. Mayor:	P. Mayor:
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

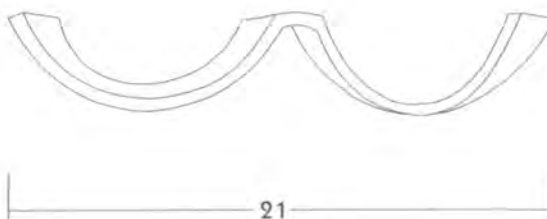
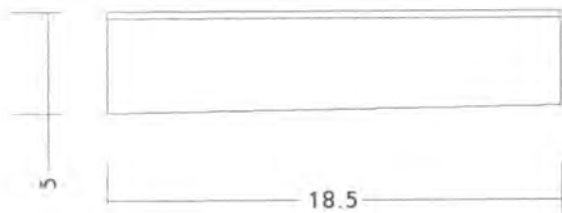
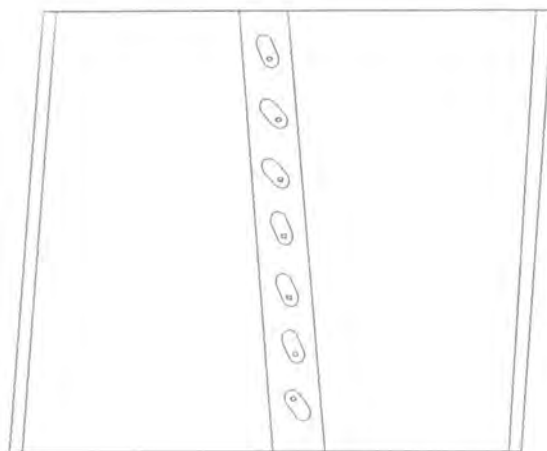
Observaciones:

Este prototipo es una primera aproximación al desarrollo de la línea de fruteros basados en la aplicación del módulo de la teja de barro. Se hace indispensable una continuidad en las asesorías de diseño para mejoramiento en acabados, establecer tamaños y definición de línea. El prototipo no se considera un producto terminado ya que la quema no fue apropiada lo que generó baja resistencia.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Sistema de referencia 2 5 3 8 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



PIEZA: Frutero	REFERENCIA:	ESC.(CM): 3:1	PL. /
NOMBRE: Doble	LÍNEA: Fruteros Teja		
OFICIO: Cerámica	RECURSO NATURAL: Arcilla		
TÉCNICA: Moldeado, modelado, pulido, cocido	MATERIA PRIMA: Arcilla		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

1. Preparación de la pasta: aplicar menor cantidad de arena de la utilizada en la teja ordinaria, esto con el fin de dar acabados más pulidos.
2. Moldeado. Hay dos opciones para moldear el módulo de la teja: A. La tradicionalmente utilizada, donde se utiliza la arena o ceniza como desmoldante. B. moldear el módulo sin utilizar desmoldante en la base, en lugar de éste utilizar una tela debajo, de ésta manera se evita una superficie demasiado rústica y el pulido se facilitará más.
3. Secado (pre modelado) alrededor de 2 o 3 horas según condiciones climáticas.
4. Modelado: unir dos tejas del mismo tamaño en direcciones opuestas.
5. Estampar diseño con sello en la unión central. (éste puede elaborarse en yeso)
6. Pulido y bruñido. Para el bruñido se puede utilizar piedra o hueso.
7. Secado
8. Quema (aprox. 800°C). 1.000°C

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: Sandra Helena Uribe A.

FECHA: marzo 2001

SISTEMA DE REF. 2 5 3 8 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 2 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



Pieza: Frutero	Línea: Fruteros Teja	Artisanos: Willman García
Nombres: Espinas	Referencia:	
Oficio: Cerámica	Largo(cm): 18.5	Alto(cm): 8
Técnica: Modelado, armado, pulido, cocido	Diámetro(cm):	Peso(gr):
Recurso Natural: Arcilla	Color: Crudo	Vereda:
Materia prima: Arcilla	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Poder adquisitivo medio y alto	Costo	Precio
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque: Por definir	P. Mayor:	P. Mayor:
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

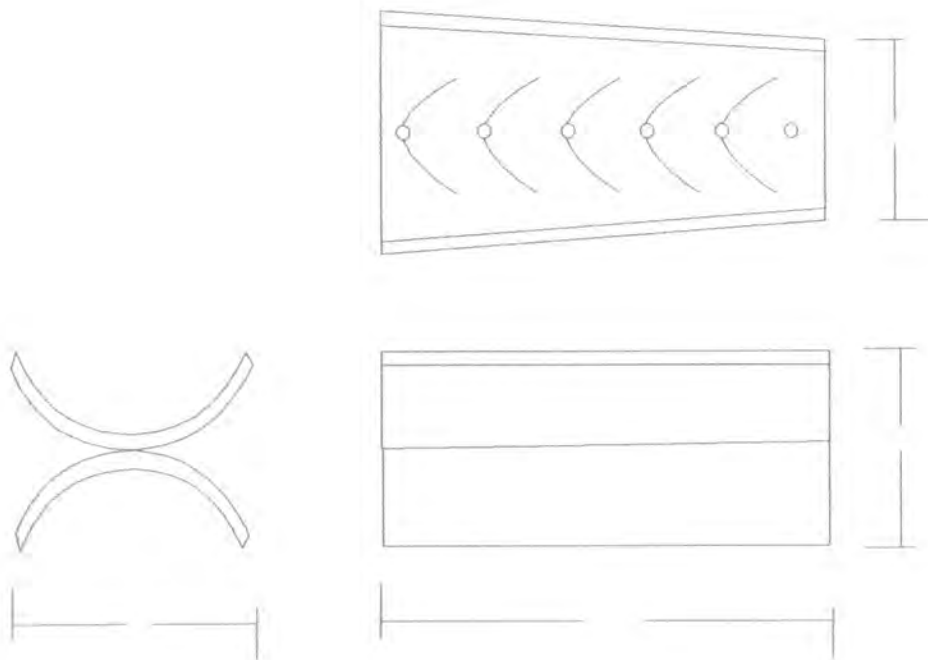
Observaciones:

Este prototipo es una primera aproximación al desarrollo de la línea de fruteros basados en la aplicación del módulo de la teja de barro. Se hace indispensable una continuidad en las asesorías de diseño para mejoramiento en acabados, establecer tamaños y definición de línea. El prototipo no se considera un producto terminado ya que la quema no fue apropiada lo que generó baja resistencia, fue mal empacado y llegó quebrado.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Sistema de referencia 2 5 3 8 2 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



PIEZA: Frutero	REFERENCIA:	ESC.(CM): 3:1	PL. /
NOMBRE: Espinas	LÍNEA: Fruteros Teja		
OFICIO: Cerámica	RECURSO NATURAL: Arcilla		
TÉCNICA: Moldeado, modelado, pulido, cocido	MATERIA PRIMA: Arcilla		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

1. Preparación de la pasta: aplicar menor cantidad de arena de la utilizada en la teja ordinaria, esto con el fin de dar acabados más pulidos.
 2. Moldeado. Hay dos opciones para moldear el módulo de la teja: A. La tradicionalmente utilizada, donde se utiliza la arena o ceniza como desmoldante. B. moldear el módulo sin utilizar desmoldante en la base, en lugar de éste utilizar una tela debajo, de ésta manera se evita una superficie demasiado rústica y el pulido se facilitará más.
 3. Secado (pre modelado) alrededor de 2 o 3 horas según condiciones climáticas. 4. Modelado: elaborar la parte superior y la base con dos módulos iguales de teja. 5. Pulido y bruñido. Para el bruñido se puede utilizar piedra o hueso. 6. Secado 7. Quema (aprox. 800°C). 1.000°C

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: Sandra Helena Uribe A. FECHA: marzo 2001

SISTEMA DE REF. 2 5 3 8 1 3 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 2 5 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



Pieza: Frutero	Línea: Fruteros Teja	Artisanos: Willman García
Nombres: Patas	Referencia:	
Oficio: Cerámica	Largo(cm): 18.5	Alto(cm): 8
Técnica: Modelado, armado, pulido, cocido	Diámetro(cm):	Peso(gr):
Recurso Natural: Arcilla	Color: Crudo	Departamento: Cundinamarca
Materia prima: Arcilla	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	Localidad: Puerto Salgar
		Vereda:
		Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Poder adquisitivo medio y alto	Costo	Precio
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque: Por definir	P. Mayor:	P. Mayor:
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

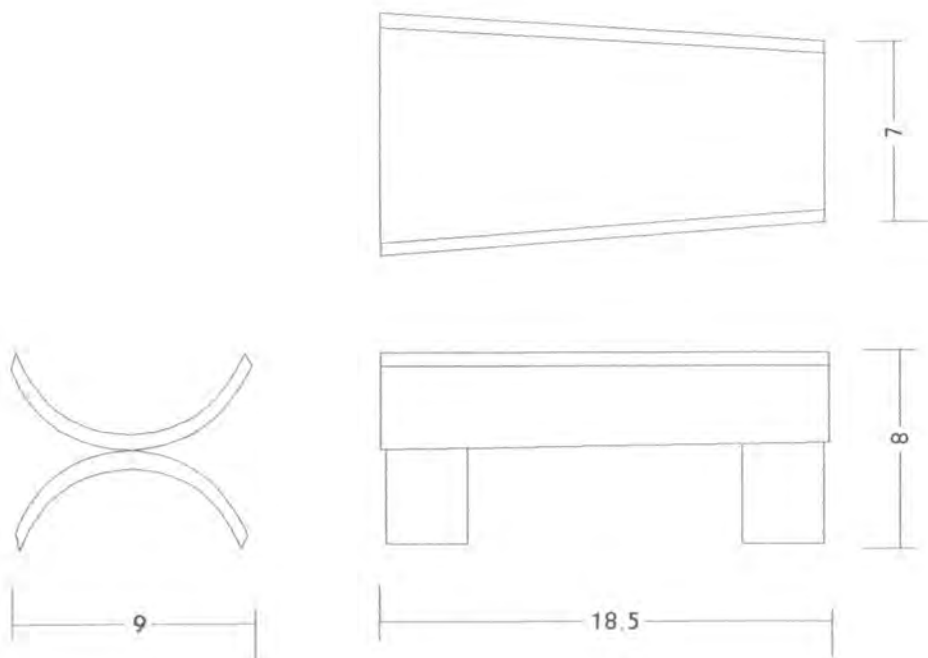
Observaciones:

Este prototipo es una primera aproximación al desarrollo de la línea de fruteros basados en la aplicación del módulo de la teja de barro. Se hace indispensable una continuidad en las asesorías de diseño para mejoramiento en acabados, establecer tamaños y definición de línea. El prototipo no se considera un producto terminado ya que la quema no fue apropiada lo que generó baja resistencia, fue mal empaquetado y llegó quebrado.



Responsable: Sandra Helena Unbe A. Fecha: Marzo 2001

Sistema de referencia 2 5 3 8 2 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



PIEZA: Frutero	REFERENCIA:	ESC.(cm): 3:1	PL. /
NOMBRE: Patas	LÍNEA: Fruteros Teja		
OFICIO: Cerámica	RECURSO NATURAL: Arcilla		
TÉCNICA: Moldeado, modelado, pulido, cocido	MATERIA PRIMA: Arcilla		

PROCESO DE PRODUCCIÓN:

1. Preparación de la pasta: aplicar menor cantidad de arena de la utilizada en la teja ordinaria, esto con el fin de dar acabados más pulidos.
2. Moldeado. Hay dos opciones para moldear el módulo de la teja: A. La tradicionalmente utilizada, donde se utiliza la arena o ceniza como desmoldante. B. moldear el módulo sin utilizar desmoldante en la base, en lugar de éste utilizar una tela debajo, de ésta manera se evita una superficie demasiado rústica y el pulido se facilitará más.
3. Secado (pre modelado) alrededor de 2 o 3 horas según condiciones climáticas.
4. Modelado: elaborar la parte superior con el tamaño y la forma original de la teja, las patas con cortes de secciones de teja.
5. Pulido y bruñido. Para el bruñido se puede utilizar piedra o hueso.
6. Secado
7. Quema (aprox. 800°C).

OBSERVACIONES:



RESPONSABLE: Sandra Helena Uribe A. FECHA: marzo 2001



Pieza: Posacaliente	Línea: Posacalientes módulo teja	Artisanos: Willman García
Nombres: Estrella	Referencia:	
Oficio: Cerámica	Largo(cm): 15	Alto(cm): 2
Técnica: Modelado, armado, pulido, cocido	Diámetro(cm):	Peso(gr):
Recurso Natural: Arcilla	Color:	Departamento: Cundinamarca
Materia prima: Arcilla	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	Localidad: Puerto Salgar
		Vereda:
		Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Poder adquisitivo medio y alto	Costo	Precio
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque: Por definir	P. Mayor:	P. Mayor:
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones:

Este prototipo es una primera aproximación al desarrollo de la línea de Posacalientes basados en la aplicación del módulo de la teja de barro cortado en secciones transversales. Se hace indispensable una continuidad en las asesorías de diseño para mejoramiento en acabados, establecer tamaños y definición de línea. El prototipo no se considera un producto terminado ya que la quema no fue apropiada lo que generó baja resistencia, fue mal empacado y llegó quebrado.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Sistema de referencia 2 5 3 8 2 3 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Pieza: Posacaliente	Referencia:	Esc.(cm): 3:1	Pl. /
Nombre:	Línea: Posacalientes Teja		
Oficio: Cerámica	Recurso Natural: Arcilla		
Técnica: Moldeado, modelado, pulido, cocido	Materia prima: Arcilla		

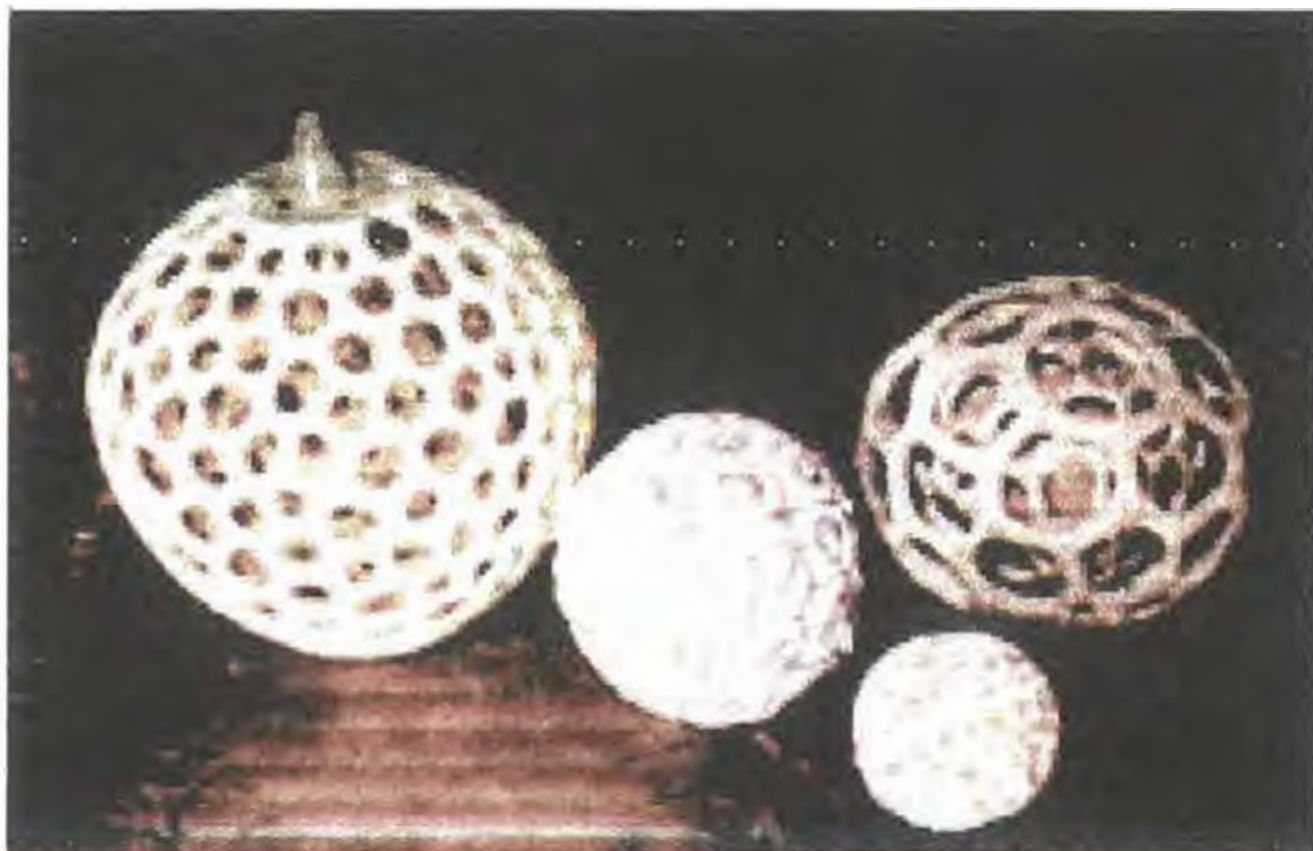
Proceso de producción:

1. Preparación de la pasta: aplicar menor cantidad de arena de la utilizada en la teja ordinaria, esto con el fin de dar acabados más pulidos.
2. Moldeado. Hay dos opciones para moldear el módulo de la teja: A. La tradicionalmente utilizada, donde se utiliza la arena o ceniza como desmoldante. B. moldear el módulo sin utilizar desmoldante en la base, en lugar de éste utilizar una tela debajo, de ésta manera se evita una superficie demasiado rústica y el pulido se facilitará más.
3. Secado (pre modelado) alrededor de 2 o 3 horas según condiciones climáticas. 4. Modelado: hacer cortes transversales en la teja de 2cm. aprox. cada uno ; sacar 8 módulos, rotar, armar.
5. Pulido y bruñido. Para el bruñido se puede utilizar piedra o hueso. 6. Secado
7. Quema (aprox. 800°C). 1.000°C

Observaciones:



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: marzo 2001



Clase: Esculturas	Línea:	Artesanos: Willman García
Colores: Erizo	Referencia:	
Oficio: Cerámica	Largo(cm):	Alto(cm):
Técnica: Modelado, esmaltado, cocido	Diámetro(cm):	Peso(gr):
Recurso Natural: Arcilla	Color:	Departamento: Cundinamarca
Materia prima: Arcilla	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	Localidad: Puerto Salgar
		Vereda:
		Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Poder adquisitivo medio y alto	Costo	Precio
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor:
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones:

Estas piezas de carácter escultórico diseñadas por el artesano presentan un alto contenido estético y estilo personal; se toman como referente para el desarrollo de una línea de recipientes de carácter utilitario, manteniendo las características estructurales y estéticas.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Sistema de referencia 2 5 3 8 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Pieza: Recipiente	Línea:	Artesanos: Willman García	
Nombres: Erizo	Referencia:		
Oficio: Cerámica	Largo(cm):	Alto(cm): 17	Departamento: Cundinamarca
Técnica: Modelado, pulido	Diámetro(cm): 20	Peso(gr):	Localidad: Puerto Salgar
Recurso Natural: Arcilla	Color:	Vereda:	
Materia prima: Arcilla	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	Tipo de Población: Rural	

Mercado Objetivo: Poder adquisitivo medio y alto	Costo	Precio
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque: Por definir	P. Mayor:	P. Mayor:
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones:
 Este prototipo es una primera aproximación al desarrollo de la línea de recipientes "Erizo". Se hace indispensable una continuidad en las asesorías de diseño para mejoramiento en acabados, establecer tamaños, desarrollo de empaque y definición de línea. El prototipo no llegó a su finalización ya que se quebró en la quema.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001



Pieza: Condimenteros	Línea:	Artesanos: Elizabeth Bustos	
Nombres:	Referencia:		
Oficio: Trabajos intermedios	Largo(cm):	Alto(cm): 9	Departamento: Cundinamarca
Técnica: Lijado, fresado, pegues	Diámetro(cm): 9	Peso(gr):	Localidad: Puerto Salgar
Recurso Natural:	Color:	Vereda:	
Materia prima: Cocomono (fruto seco), semillas	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural	
Mercado Objetivo: Poder adquisitivo medio y alto	Costo \$3500	Precio \$7500	
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:	
Empaque: Por definir	P. Mayor:	P. Mayor:	
Embalaje:	Empaque:	Empaque:	

Observaciones:

Este producto es el resultado de una primera aproximación al trabajo de recipientes de Cocomono, se requeriría de un seguimiento para mejorar detalles de acabados y definir una línea mas completa. Las medidas son aproximadas, ya que éste fruto se consigue de diferentes tamaños.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Sistema de referencia 2 5 4 9 2 2 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Pieza: Angeles	Línea: Prod. Navidad	Artesanos: Elizabeth Bustos
Nombres:	Referencia:	
Oficio: Trabajos en calabazo	Largo(cm):	Alto(cm): 15 Departamento: Cundinamarca
Técnica: Corte, Lijado, fresado, pegues	Diámetro(cm): 7	Peso(gr): Localidad: Puerto Salgar
Recurso Natural:	Color:	Vereda:
Materia prima: Calabazo, semillas	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural

Mercado Objetivo: Poder adquisitivo medio y alto	Costo \$3500	Precio \$7500 unidad
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque: Elaborado en estropajo	P. Mayor:	P. Mayor:
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones:

Este producto es el resultado de una primera aproximación al trabajo de productos de Navidad elaborados en Calabazo y semillas, se requeriría de un seguimiento para mejorar detalles de acabados y definir una línea mas completa. Las medidas son aproximadas, ya que éste fruto se consigue de diferentes tamaños.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Sistema de referencia 2 5 4 9 2 2 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Pieza: Campana	Línea: Prod. Navidad	Artisanos: Elizabeth Bustos
Nombres:	Referencia:	
Oficio: Trabajos en calabazo	Largo(cm):	Alto(cm): 12
Técnica: Corte, Lijado, fresado, pegues	Diámetro(cm): 7	Peso(gr):
Recurso Natural:	Color:	Departamento: Cundinamarca
Materia prima: Calabazo, semillas	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Localidad: Puerto Salgar
		Vereda:
		Tipo de Población: Rural
Mercado Objetivo:	Costo \$2000	Precio \$4000 unidad
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque: Elaborado en estropajo	P. Mayor:	P. Mayor:
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones:

Este producto es el resultado de una primera aproximación al trabajo de productos de Navidad elaborados en Calabazo, se requeriría de un seguimiento para mejorar detalles de acabados y definir una línea mas completa. Las medidas son aproximadas, ya que éste fruto se consigue de diferentes tamaños.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Sistema de referencia 2 5 4 9 2 2 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Pieza: Empaque (para Angeles y campanas)	Línea: Prod. Navidad	Artesanos: Elizabeth Bustos	
Nombres:	Referencia:		
Oficio: Trabajos en calabazo, semillas y estropajo	Largo(cm): 40	Alto(cm): 7.5	Departamento: Cundinamarca
Técnica: Corte, amarres	Diámetro(cm):	Peso(gr):	Localidad: Puerto Salgar
Recurso Natural:	Color:	Vereda:	
Materia prima: Estropajo, semillas, fique	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No	Tipo de Población: Rural	
Mercado Objetivo: Poder adquisitivo medio y alto	Costo \$2000	Precio \$3500	
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:	
Empaque:	P. Mayor:	P. Mayor:	
Embalaje:	Empaque:	Empaque:	

Observaciones:

Este producto es el resultado de una primera aproximación al trabajo de productos de Navidad elaborados en Calabazo, semillas y empaque en estropajo. Este empaque puede ser utilizado igualmente para campanas. Se requeriría de un seguimiento para mejorar detalles de acabados y definir una línea mas completa. Las medidas son aproximadas, ya que éste fruto se consigue de diferentes tamaños.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Sistema de referencia 2 5 4 9 2 2 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Pieza: Bolas	Línea: Productos Navidad	Artesanos: Elizabeth Bustos
Nombres:	Referencia:	
Oficio: Trabajos con frutos secos	Largo(cm):	Alto(cm):
Técnica: fresado, perforado, pegues	Diámetro(cm): 4	Peso(gr):
Recurso Natural:	Color:	Vereda:
Materia prima: Fruto seco()	Certificado Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Tipo de Población: Rural
Mercado Objetivo:	Costo \$3200	Precio \$6500 juego 3
Producción/Mes:	Unitario:	Unitario:
Empaque: Elaborado en estropajo	P. Mayor:	P. Mayor: Incluido en precio total
Embalaje:	Empaque:	Empaque:

Observaciones:

Este producto es el resultado de una primera aproximación al trabajo de productos de Navidad elaborados en calabazo y otros frutos secos de la región. se requeriría de un seguimiento para mejorar detalles de acabados y definir una línea mas completa. Las medidas son aproximadas, ya que éste fruto se consigue de diferentes tamaños.



Responsable: Sandra Helena Uribe A. Fecha: Marzo 2001

Sistema de referencia 2 5 4 9 2 2 Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque