



Ministerio de Desarrollo Económico  
**artesanías de colombia s.a.**

**Convenio Artesanías de Colombia y la Gobernación de  
Cundinamarca**

**Diseño aplicado a la artesanía de 18 municipios  
con propuestas innovadoras para la oferta  
artesanal de Cundinamarca**

**DIAGNÓSTICO, ASISTENCIA TÉCNICA Y ASESORÍA EN  
DISEÑO EN EL OFICIO DE CERÁMICA EN GUATAVITA -  
CUNDINAMARCA**

**D.I. FREDDY VALERO S.**

**Bogotá D.C. 2001**





Ministerio de Desarrollo Económico

**artesanías de colombia s.a.**

CECILIA DUQUE DUQUE  
GERENTE GENERAL

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES  
SUBGERENTE ADMINISTRATIVO

LUIS JAIRO CARRILLO  
SUBGERENTE DE DESARROLLO

LYDA DEL CARMEN DÍAZ  
COORDINADORA OFICINA DE DISEÑO

ANA ISABEL AGUILAR  
COORDINADORA DEL PROYECTO

# DIAGNÓSTICO EN EL MUNICIPIO DE GUATAVITA

## INTRODUCCIÓN

En el marco del Convenio con la Gobernación de Cundinamarca se realizó una visita de diagnóstico al municipio de Guatavita, con el fin de establecer las estrategias para realizar una asesoría a los artesanos ceramistas.

Dicha visita se realizó en compañía de Ana Isabel Aguilar profesional de la Subgerencia de Desarrollo de Artesanías de Colombia.

Con anterioridad se había realizado una convocatoria a los posibles interesados en recibir asesoría en diseño, a la 1:00 p.m. en el centro artesanal. A la llegada de los profesionales de Artesanías de Colombia no se había presentado ningún artesano. Pasado un periodo de aproximadamente 40 minutos se decidió ir a visitar el taller de alguno de los artesanos. Se pudo contactar en la calle y de manera casual a la señora Maria, artesana de la región, quien nos atendió y enseñó su taller.

La artesana nos manifestó que no creía que en ese momento hubiese artesanos interesados en recibir asesoría en diseño, en primer lugar por la época, ya que la mayoría de los artesanos se encontraban finalizando pedidos para entregar a almacenes en Bogotá y terminar el año, o bien preparando su participación en las festividades navideñas.

## OBSERVACIONES

De la misma forma, se detectó un descontento general de los artesanos con el centro ceramista de Guatavita, ya que por lo manifestado por esta artesana se han presentado manejos inadecuados de clientes y dinero, lo que ha provocado pérdida de credibilidad y

desapego de los artesanos.

En este municipio se maneja un buen nivel de técnica y acabados, se debe trabajar en la parte de diseño con los artesanos independientes.

El centro ceramista se encuentra completamente dotado, en infraestructura y equipos, pero en este momento está subutilizado, a la fecha sólo se encuentran laborando allí 4 artesanos que en el momento del diagnóstico no podían atender la asesoría ya que se encontraban preparando productos para participar en EXPOARTESANIAS 2000.

Los artesanos manifestaron el éxito que han tenido con el diseño de la vajilla para ajíaco, pero de la misma forma se encuentran descontentos ya que dicen que no se han solucionado aún problemas técnicos para su producción, lo que no les ha permitido responder a pedidos ni comercializarla, dejando prácticamente de producirla.

En términos generales no se observó una situación favorable para la realización de una asesoría en diseño en esta época del año al no contar con un número mínimo de artesanos.

En el diagnóstico se trató de contactar a otros posibles artesanos, pero al realizar las visitas a las casas no se encontró a ninguno. Es importante mencionar que ya se habían convocado varias reuniones a las que tampoco habían asistido artesanos.

## **RECOMENDACIONES**

Se observa buena capacidad técnica y de destreza, para este municipio se recomienda trabajar en diseño, pero antes de emprender esta actividad se debe tratar de solucionar el problema de organización de la comunidad artesana, al interior de la cual se observan rencillas y descontento general por la labor desarrollada por el centro cerámico artesanal.

# ASESORÍA EN EL MUNICIPIO DE GUATAVITA

## I. ANTECEDENTES

Daniel Rubio, Diseñador Industrial de Artesanías de Colombia, realizó una asesoría en el taller cerámico de Guatavita para el desarrollo de nuevos productos, dicho proyecto generó el diseño de una vajilla para ajiaco.

La vajilla esta conformada básicamente por 10 piezas, un tazón para el ajiaco, una alcaparrera, un tazón para el pollo, un plato pando, una sopera, un cucharón, un servilletero, cremera, y un pocillo chocolatero con su respectivo plato.



Entrada al taller cerámico de Guatavita

El desarrollo del producto contempló además el diseño de la decoración de las piezas y la exploración de varias opciones de imagen para el taller y el empaque.

Después de producir un par de juegos de muestra que tuvieron gran acogida por su excelente registro estético, se evidenciaron algunos problemas de producción que pusieron en entre dicho su comercialización.

Conservando los conceptos formal- estéticos del servicio de mesa, esta nueva asesoría pretende solucionar los diversos problemas productivos que presentan cada una de las piezas evaluando su comportamiento en cada una de las etapas de producción del taller, vaciado o torno de tarraja, secado, primera quema, esmaltado y decorado, y segunda quema.



Vajilla para Ajiaco.

Fotografía, patio interior sede de Artesanías de Colombia.





Proyecto de asesoría para la producción de la vajilla para Ajiaco en el taller cerámico de Guatavita



Detalles del proceso de vaciado



Torno de tarraja.





En la fotografía se muestra una de las maneras para secar las piezas fabricadas en el torno de tarraja. Las condiciones ambientales son una determinante clave para el proceso



Terminado el proceso de secado, las piezas entran a una primera quema en hornos.



Después de la primera quema, las piezas son esmaltadas con pistola y decoradas a mano.



Una vez se decoran las piezas, entran a la segunda quema en hornos en donde

los colores adquieren el tono definitivo y en general la apariencia superficial del producto.

El objetivo final de esta asesoría es normalizar el proceso de producción para poder cumplir con los volúmenes requeridos para su comercialización.

### *1.1 Diseño de línea*

**Que piezas se aprobaron para la etapa de producción.**

Todas las piezas de la vajilla presentaban algún tipo de defecto, desde cambios en el tono del esmalte hasta, deformaciones o grietas.

El análisis de las piezas determinó una gran variedad de problemas que motivaron cambios de de el diseño de los moldes de la mayoría de las piezas de la vajilla.



El taller cerámico de guatavita cuenta con un importante inventario de moldes



para la producción de las diferentes piezas cerámicas

### *1.2 Evaluación de las muestras*

El plato arrocero, el tazón de ajiaco y el plato del pocillo presentan deformaciones que y diferentes tonos del color de esmalte que comprometen seriamente el proceso de producción



Detalle del plato arrocero que se encontró como antecedente de fabricación, se pueden observar problemas en la aplicación del esmalte y desnivel en su superficie.



En la fotografía observamos el tazón para el ajiaco. Es sin duda una de las piezas más significativas del juego, sin embargo el desnivel que presenta después de la primera quema no hace posible la continuidad del proceso.





El plato para el pocillo tiene los mismos problemas que hemos visto en las anteriores fotografías, hay que rediseñar el molde y redimensionar el diámetro de case con la base del pocillo



La sopera presenta una grieta en la base que se evidencia con más fuerza después de la segunda quema.

El pocillo debe redimensionarse, es demasiado grande, el tamaño del asa no es apropiado.



La cremera debe ampliarse para mejorar su dosificación y evaluar su funcionalidad.

En la fotografía se muestran dos opciones que se valoraron inicialmente para mejorar la dosificación de la crema de leche. Se le debe redimensionar el asa para mejorar el agarre.





La alcaparrera presenta diferencias en el tono del esmalte, además debemos ampliar el tamaño de las asas.



El tazón para el pollo tiene problemas con la dimensión de las asas y el tono del esmalte.



La mayoría de los cambios obedecen a mejorar en el aspecto y los acabados de las piezas, para ajustar su registro y asegurar productividad y calidad en su fabricación.

#### ***1.4 Qué se aprobó a nivel comercial.***

El área comercial cree prudente hacer los ajustes productivos necesarios que permitan su comercialización por que las muestras producidas durante la asesoría de Daniel Rubio, tuvieron gran acogida y buena aceptación. La posibilidad de promocionar la vajilla en el mercado dependerá del éxito de los ajustes que se han mencionado.

## **II. ANÁLISIS DE MUESTRAS DE DISEÑO Y PROTOTIPOS DE PRODUCCIÓN**

#### ***2.1 Aspectos formales.***

Solo se deben hacer ajustes de proporción de algunas de las piezas manteniendo la misma lectura formal del sistema.

#### ***2.2 Cambios en la sustentación de la propuesta***

Solo se deben realizar cambios a nivel del Diseño Cerámico, la propuesta original debe mantenerse intacta.

#### ***2.3 Cambios en la propuesta***

Para el tazón del Ajiaco, el plato arrocero, la cremera, y el plato del pocillo, se deben realizar remodelaciones generales de las áreas de trabajo de los moldes, así como compensaciones de las superficies que se deforman.



Las fotografías muestran las remodelaciones realizadas a los moldes para lograr compensaciones en hornos evitando desniveles en la superficie del voladizo. Estos cambios tienen que estar acorde con los perfiles de las cuchillas del torno de tarraja, que también se debieron modificar

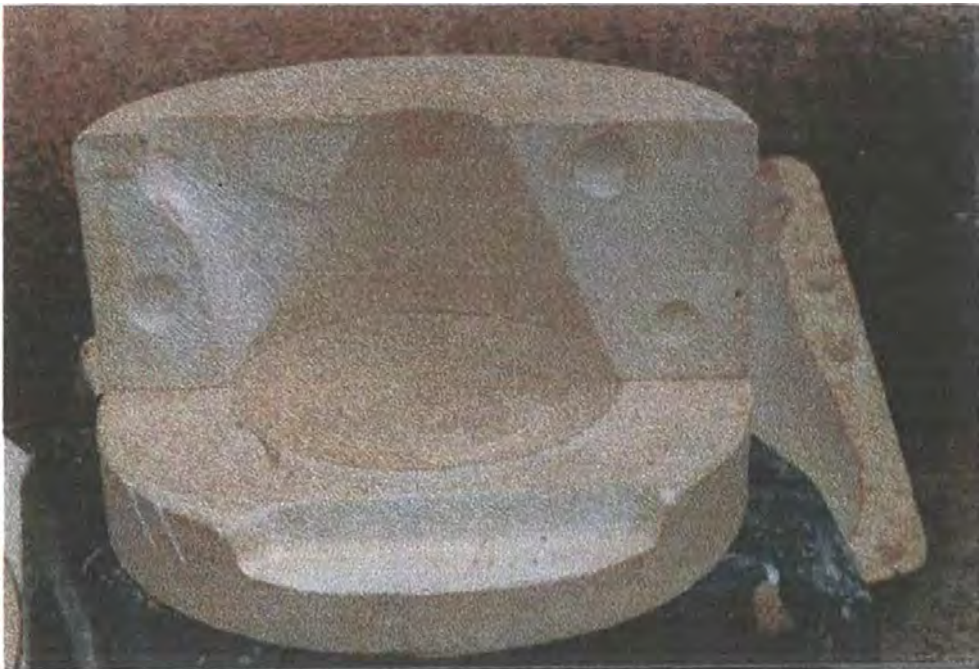




Detalle de la relación entre la superficie del molde y la cuchilla del torno de tarraja.



Para facilitar la dosificación de la cremera se realizó una ampliación de la base del vertedero del molde original.-





Estas imágenes corresponden a la segunda etapa de la remodelación.  
Los cambios hechos al modelo deben ser trasladados al molde.



Las fotografías muestran los resultados de las modificaciones realizadas a los moldes .Es importante resaltar que la forma de las piezas no se modificó, solamente se ajustó el proceso productivo y el diseño de los moldes.

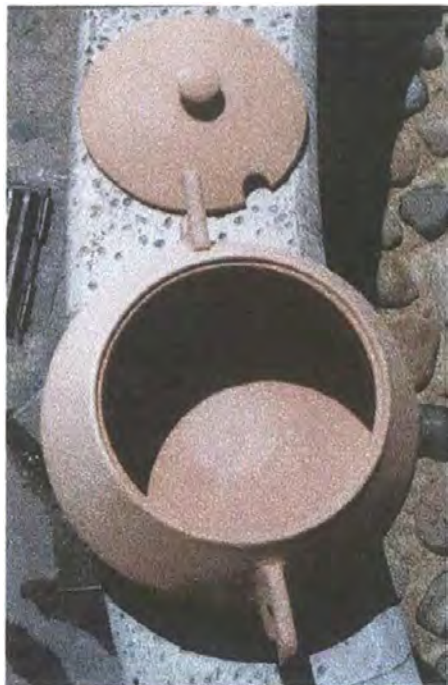


La fabricación de la sobera se realiza por medio del torno de tarraja, la pasta que se utiliza es preformada con la extrusora, y es en ese momento donde se generan grietas internas en el bloque que deben ser disueltas antes de ser colocada en el molde . Esto impide que durante el secado estas grietas empiecen a marcarse rompiendo finalmente la pieza en el horno.



La fotografía inferior muestra las grietas internas que se generan durante la fabricación de los bloques en la extrusora.





En las fotografías se muestra la eliminación de las grietas una vez realizada la primera quema.



La alcaparrera y el tazón para el pollo necesitan la redimensión de las asas para mejorar la manipulación de la pieza y ajustes en el tono del esmalte.



En la fotografía se ve la manera como son fabricadas las diferentes asas. Sobre una plancha de pasta preformada en la extrusora se colocan plantillas metálicas o plásticas que sirven de guía para el corte manual. Las tres plantillas plásticas, a la derecha de la fotografía, fueron cortadas para realizar las pruebas de manipulación, buscando mejorar el agarre, y solo fue necesario cambiar las dimensiones, manteniendo la propuesta formal.



En la fotografía se evidencia la poca intensidad en el tono de la pieza

referente, a la izquierda, y el nuevo tono logrado de la pieza de muestra

El pocillo debe ser más pequeño, pero manteniendo el mismo registro, debe analizarse dimensionalmente el asa para verificar su manipulación.





En la fotografía se evidencia la modificación en las muestras de las nuevas quemas realizadas.

El servilletero no presento ningún problema en su proceso productivo y no requiere ninguna modificación.



El cucharón de la sopera no presentó ningún inconveniente que ameritara alguna modificación





## III. PRODUCCIÓN

### *3.1 Planteamiento del esquema productivo*

Con las modificaciones realizadas a los moldes de las diferentes piezas se comprobó que los problemas de esmalte y deformaciones están superados

En total fueron fabricadas 81 piezas que tuvieron la aprobación del equipo del taller y el visto bueno por parte de la unidad de Diseño. La descripción de las unidades producidas es la siguiente:

**Soperas :** Tres unidades terminadas y tres unidades en bizcocho ( primera quema )

**Tazón para el pollo:** Diez unidades.

**Tazón para ajiaco:** Catorce unidades

**Alcaparreras:** Dos Unidades

**Cremera:** Tres unidades

**Pocillos:** Trece unidades

**Servilleteros:** Quince unidades

**Plato arrocero:** Seis unidades

**Plato chocolatero:** seis unidades en bizcocho ( primera quema )

**Cucharones:** Cuatro unidades

Todos los cambios realizados en los moldes de prueba deben repetirse en la totalidad de los moldes que restan del inventario del taller.

La siguiente es la lista de moldes de moldes existentes con los cuales se debe valorar la capacidad de producción que se tendría actualmente.

**Sopera:** Existen tres moldes arreglados.

**Tazón para el pollo:** Cuentan con trece moldes arreglados.

**Tazón ajiaco:** Hay seis moldes arreglados y doce por arreglar.

**Alcaparreras:** Tiene cinco moldes listos



**Cremera:** Cuenta con tres moldes arreglados.

**Pocillos:** Existen doce moldes

**Servilleteros:** Quince unidades

**Plato arrocero:** Se deben fabricar por lo menos dieciocho moldes.

**Plato chocolatero:** Se deben fabricar doce moldes como mínimo.

**Cucharones:** Existen treinta moldes.

Carlos Enrique Pedraza, ceramista del taller con quien realizamos todas las modificaciones a los moldes de prueba de la vajilla, y él es el encargado de continuar con esta labor para completar el inventario necesario para atender los futuros pedidos que necesite el mercado.

No obstante los objetivos del proyecto de asesoría en producción para la vajilla se han cumplido, existe un pequeño cuello de botella en el sistema que retrasa considerablemente los tiempos de fabricación

La fabricación de las diferentes asas de las piezas es realizada totalmente a mano a partir de una plancha de pasta preformada en la extrusora y cortadas con una cuchilla, como se visualizó en la etapa de cambios en la propuesta del referente

Esta labor es muy dispendiosa, genera muchas posibilidades de error, y es realizada de manera distinta por cada ceramista. La forma y los acabados de cada una de las asas depende absolutamente de la habilidad que tenga cada persona.

Después de fabricar cada pieza por medio de vaciado o torno de tarraja, se secan y luego las asas son pegadas en cada extremo del recipiente. para que entren a la primera quema en hornos.

El taller necesitaría de una persona que se encargara exclusivamente a esta labor en el caso de tener volúmenes de producción altos, y desafortunadamente la reducción actual de la nómina del taller no permite esta posibilidad.

Par una vajilla de cuatro puestos que consta de 24 piezas sería necesario cortar y pegar 19 asas y para una de seis puestos que consta de 34 piezas tendrían que cortarse y pegarse 35 asas.

Si pensáramos solamente en fabricar 50 vajilla de cuatro de cuatro y seis puesto, estaríamos hablando de 950 asas en el primer caso y de 1750 asas para el segundo caso.

Es por estas razones que decidimos implementar un proceso que aunque no desplaza totalmente el trabajo manual, permite manejar tiempos de fabricación mucho más prudentes.

Planteamos la fabricación de los cinco tipos diferentes de asas utilizando la extrusora para remplazar el corte con la cuchilla, y que el proceso de pegado se mantuviera como estaba.

En la boquilla de la extrusora se asegura una lámina metálica que tiene una forma específica cortada en su superficie que es la que permite dar forma a la pasta.

Por eso decidimos fabricar una lámina en acero inoxidable para cada una de las asas logrando obtener perfiles que luego pudieran ser cortadas individualmente

La segunda etapa consistía es buscar el medio por el cual pudiéramos cortar del perfil extruido el número de asas individuales que se necesitaran



En la fotografía vemos la ubicación de las plantilla de acero en la boquilla de la extrusora.

Después de valorar la efectividad de las asas con las muestras plásticas de ensayo, se cortaron con láser plantillas con las figuras de cada una.

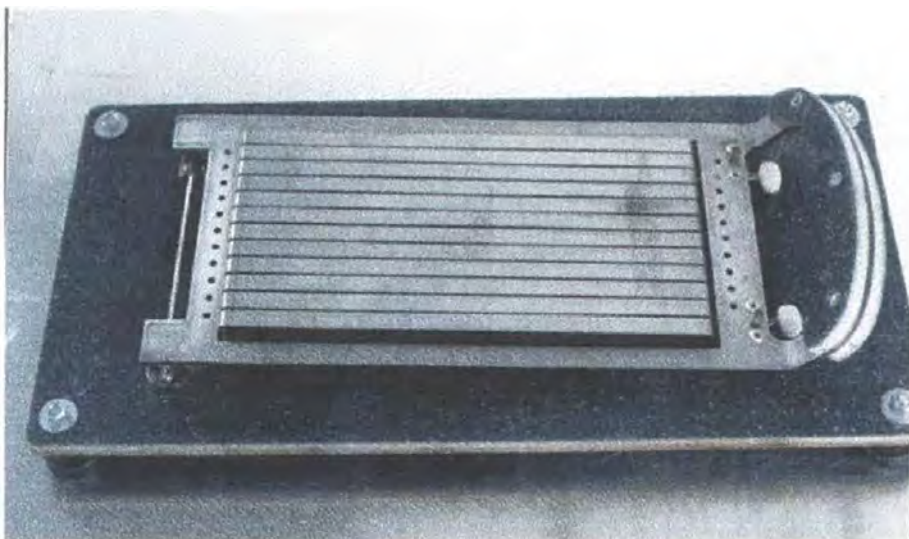
De esta manera aseguramos uniformidad en las piezas producidas y mejores tiempos de fabricación.



Ahora necesitamos cortar los perfiles para obtener piezas con 2 centímetros de espesor.

Diseñamos entonces una cortadora que por medio de tensión de un Nylon cortara segmentos de ese perfil fabricado.

El cuerpo de la cortadora se fabricó en acero inoxidable, y se utilizó granito para la base de soporte.



Vistas de la cortadora para arcilla implementada para la fabricación de las asas de la sopera, la alcaparrera, la cremera, el tazón para el pollo y los pocillos de la vajilla ajiaquera.



### ***3.2 Proceso de producción habiendo implantado los correctivos necesarios.***

Dos factores incidieron negativamente en la fabricación de las diferentes piezas de la vajilla :

- La deformación en hornos.
- Aplicación y fijación del esmalte.

A nivel formal se tuvieron que realizar ajustes en la proporción de algunas piezas, al igual que se redimensionaron casi la totalidad de las asas.

Con el trabajo de remodelación de moldes se lograron las compensaciones que contrarrestaron las deformaciones causadas durante la quema.



Para que la aplicación del esmalte sea la misma para cada pieza, se debe mantener la misma formulación, es decir, documentar cada componente de la mezcla, y su proporción exacta.

Es igualmente importante que a todas las piezas se les aplique el mismo número de pasadas de base con la pistola, y se esmalten y decoren de manera similar.

Diferencias en el número de aplicaciones de base o esmalte, producen cambios en los tonos finales de las piezas que son fácilmente percibidos por el comprador.



En la fotografía se observa la manera como se aplica la base a las piezas, por medio de pistola.

Para evitar problemas en la fijación del esmalte se deben evitar aristas vivas o filos, por que el esmalte en el horno se escurre y deja blancas estas aristas.

Es prudente que las piezas fabricadas salgan de los moldes con las aristas redondeadas, pero durante la etapa de pulido es prudente revisar cada pieza y si es necesario modificar estos ángulos.



En la fotografía se puede apreciar la etapa de pulido en el torno.

**EL PROBLEMA QUE NOS QUEDABA POR  
RESOLVER ERA UN “CUELLO DE BOTELLA” EN EL  
PROCESO  
PRODUCTIVO, LA FABRICACIÓN DE LAS ASAS**

Cortadas a mano, con una cuchilla y una guía plástica se fabricaban cada una de los cuatro diferentes tipos de asas que se utilizan para esta vajilla..

Los volúmenes de producción de las piezas a las que les serán pegadas esas asas son mucho mayores, lo que causa un represamiento de unidades producidas en ese punto y el consiguiente retraso de las etapas subsiguientes, primera quema, esmalte y segunda quema, por eso es tan importante desarrollar un proceso que permita mejorar los tiempos de producción por pieza.

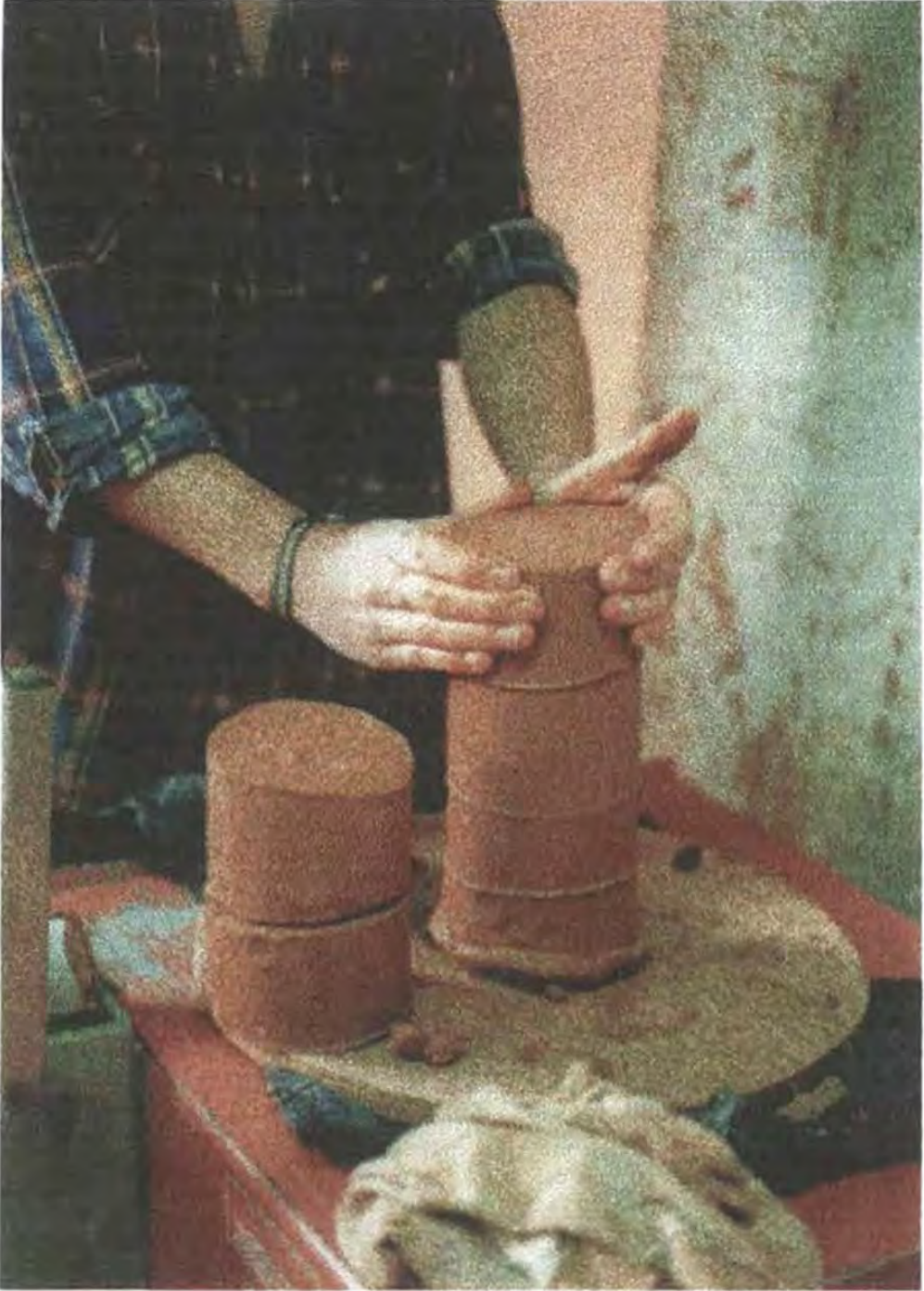
Aprovechamos la extrusora para producir los cuatro perfiles que necesitábamos, para lo cual se fabricaron plantillas en acero inoxidable con la forma de cada asa

Se alimenta la máquina con pasta y se extruyen perfiles de 40 cm aproximadamente, después son cortados manualmente en tres secciones para que puedan colocarse en la cortadora y así obtener las piezas requeridas,

Realizamos pruebas para analizar la manera como debe ser colocado el perfil en la base de la cortadora para evitar deformaciones, en las fotografías se puede observar todo el proceso

Después de cortadas las asas seguirán siendo pegadas a mano, de la manera tradicional, y es en este momento donde las habilidades del artesano juegan un papel muy importante.





En la fotografía se observan los bloques de pasta con los que es alimentada la extrusora .

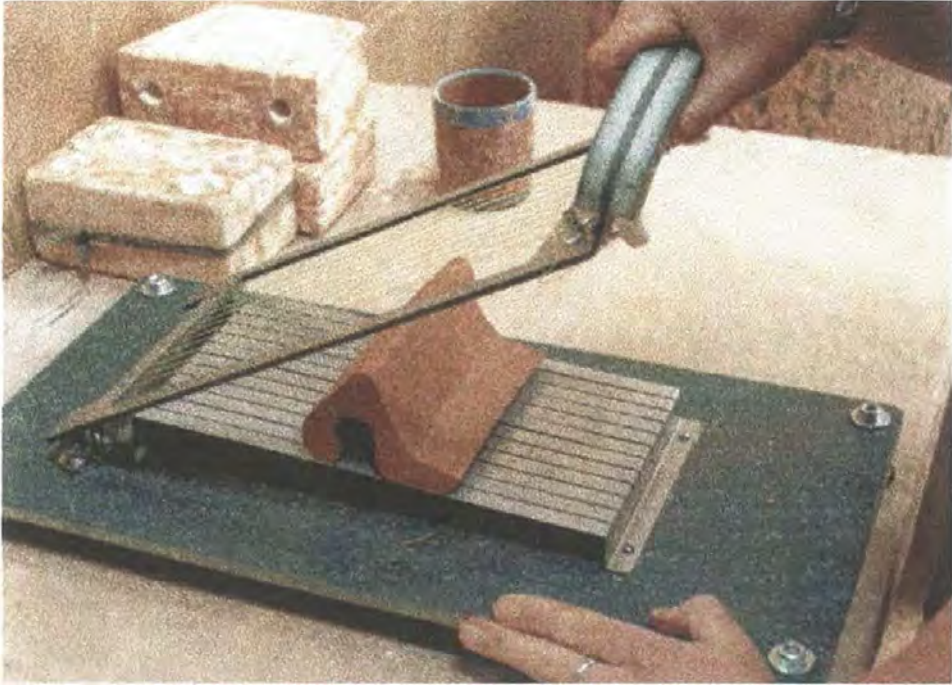


La fabricación de los perfiles. es el primer paso en la fabricación de cada asa o agarradera, luego se cortan secciones más pequeñas que puedan ser cortadas dentro del formato del marco de la cortadora .

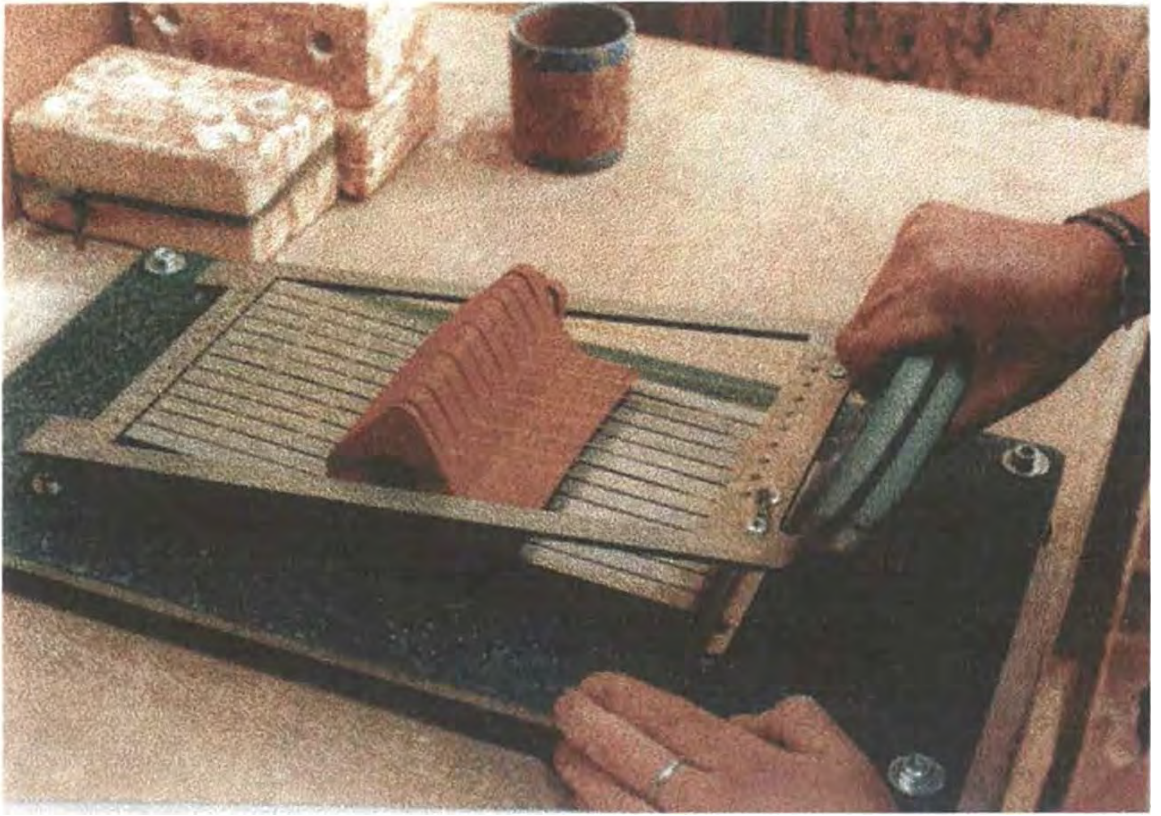








Colocamos boca abajo la sección del perfil que necesitamos sobre la base de la cortadora.  
Es importante que se el perfil perpendicular con las líneas de corte.  
Finalmente bajamos el marco para que la trama de nylon corte la pasta





Después de realizado el corte, levantamos el marco y retiramos las piezas.







En las fotografías vemos los diferentes tipos de perfiles que se utilizaron en las pruebas



Esta nueva manera de fabricar las asas demostró ser muy productiva y fácil de realizar.

### *3.3 Capacidad de producción.*

La capacidad de producción de este producto e ta siendo evaluada en este momento por que el taller se esta reestructurando.

Inconvenientes financieros provocaron el cierre temporal del taller y la liquidación de la nómina. Sin embargo teniendo en cuenta la tradición de este taller y los buenos resultados obtenidos en el pasado hicieron posible encontrar nuevas alternativas de solución para la crisis a la que se vio involucrado el taller.

Se realizó entonces un acuerdo con la Corporación de Vecinos para el desarrollo socio económico de Guatavita para que entrara como socio industrial del taller. De esta manera se acordó con Carlos Enrique Pedraza, Jaime Enrique Cortes, ceramista que pertenecian a la nómina del taller por espacio de 2 años, y Cármen Alcira Feliciano Hernandez, quien se despeñaba como así tente administrativa además de ser ceramista, para que juntos reactivaran la producción del taller.

La Corporación aporta la infraestructura, los equipos y materias primas y los ceramista la mano de obra, con un porcentaje de utilidades sobre ventas de 60/40.

El taller tiene como metas mediatas para este producto, fabricar un número aún no determinado de vajillas para la feria de Expoartesañas en el mes de Diciembre.

Carlos Enrique fue la persona encargada por el taller para trabajar directamente los cambios que se realizaron en este proceso de asesoría en la producción de la vajilla, cuenta con la experiencia y los conocimientos necesarios para iniciar con la producción y asegurar la participación en la feria con este nuevo producto.

Es prudente aclarar que durante la asesoría el taller contaba con 7 personas que contribuyeron decididamente en la fabricación de las piezas que se evaluaron con éxito al final del proceso. En el formato de control de asistencia aparecen los datos personales y las actividades que realizaban cada una de las personas con las que se realizo el proyecto.

Por estos motivos al documentar este proyecto es imposible dar cifras sobre la capacidad de producción.

### ***3.4 Proveedores***

Las materias primas utilizadas siguen siendo las que tradicionalmente se han utilizado en el taller, para la fabricación de la pasta se extraen arcillas de vetas dentro de los límites del municipio, y los demás insumos para la fabricación de moldes y esmaltado son adquiridos con proveedores en Bogotá, con quienes se ha venido trabajando desde hace mucho tiempo.

Las materias primas o insumos utilizados no presentaron ningún tipo de inconveniente dentro de la empresa por lo que no existe motivo alguno para recomendar cambios.

### ***3.5 Control de calidad***

Los controles de calidad que se deben tener en cuenta en el taller son:

Para las piezas fabricadas por vaciado deben mantenerse los mismos tiempos de formación para que el calibre de las piezas sea siempre el mismo.

Para las piezas fabricadas en el torno de tarraja es necesario que las cuchillas se ubiquen de la misma manera para evitar cambios en la forma o el calibre de las piezas.

A los bloques de pasta fabricados a partir de la extrusora se les deben eliminar grietas internas que puedan presentarse, una vez cortada la porción necesaria es prudente amasarla y repartirla uniformemente sobre la superficie de trabajo del molde.



No se puede acelerar el tiempo de secado de las piezas, varios intentos en ese sentido fracasaron. Ubicamos piezas bajo los hornos esperando que el calor generado acortara el proceso.

En el taller cuentan con un secadero que se utiliza parcialmente y al que se le deben hacer ajustes para mejorar su funcionamiento. Los moldes en yeso e incluso las piezas podrían mejorar sus tiempos de secado acelerando la producción.

Las formulaciones de la pasta y el esmalte son estables y apropiadas para el proceso productivo de manera que no existe ninguna sugerencia aparte de la documentación del proceso.

Las demás inspecciones que se deben realizar son visuales, en cada etapa del proceso se debe verificar que no existan cambios en la forma, el calibre, o el tono del esmalte de cada una de las piezas. Si se llegara a detectar alguno de estos cambios se debe poner en conocimiento del encargado del taller para que evalúen con todo el equipo de trabajo las posibles causas, y se puedan efectuar los correctivos necesarios.

Si se llegaran a utilizar nuevos proveedores para los insumos es pertinente solicitar una ficha técnica de la materia prima para evaluar que implicaciones tendría para el proceso y realizar pruebas piloto antes de dar vía libre para su adquisición.

Para el comprador es importante que las piezas tengan un excelente acabado, tono y brillo del esmalte, para este caso particular la simetría de las piezas y la ausencia de grietas o filtraciones que impidan su utilización.

El empaque juega un papel importantísimo para que la vajilla llegue en óptimas condiciones a través de los canales de distribución, exhibición y venta, en las cantidades necesarias y en condiciones apropiadas.

En el empaque en cartón corrugado con separadores internos que organicen y protejan cada pieza, impresión en policromía y los textos necesarios para su manipulación y comercialización dentro y fuera del país son en principio las determinantes a tener en cuenta.

En la fotografía se aprecia el resultado de las pruebas de secado de algunas piezas ubicadas debajo del horno de quema.

El secado se debe seguir haciendo aprovechando buenas condiciones climáticas o estableciendo dos etapas, la primera en el molde y después en las repisas dentro del taller.

## COMERCIALIZACIÓN

LA COMERCIALIZACIÓN DE ESTA VAJILLA  
COMENZARÁ CON EL LANZAMIENTO DEL  
PRODUCTO EN LA FERIA DE EXPOARTESANÍAS EN  
EL MES DE DICIEMBRE, APROVECHANDO LAS  
BUENAS OPORTUNIDADES COMERCIALES QUE  
OFRECE ESTA FERIA

Después se iniciará la distribución del producto a través de almacenes en la ciudad donde tradicionalmente el Taller de Guatavita ha vendido sus productos con gran éxito.

Adicionalmente se puede incorporar el producto en la lista de productos que se venden en las instalaciones de Guatavita aprovechando el turismo nacional y extranjero que visita esta región.

Es necesario que para el lanzamiento se cuente con el empaque como medio para lograr acceder a los canales de distribución planteados y así podamos asegurar el proceso comercial en sus etapas de transporte, manipulación, exhibición y venta, de manera que

logremos competir realizando todos los valores agregados que tiene el producto a nivel formal, funcional, estético y cultural.

Es muy posible que podamos abordar a corto plazo mercados internacionales como ya ha sucedido con otros productos que el taller a producido.

Por lo tanto la labor de Diseño debe incluir con toda seguridad la elaboración de un catálogo que permite acercarnos a nuevos clientes para promover y estimular un volumen de ventas que permita solucionar en parte los inconvenientes económicos por los cuales pasa actualmente el taller.

## CONCLUSIONES

El proceso de asesoría para la producción arrojó varias conclusiones

- El taller efectivamente cuenta con una excelente infraestructura para el proceso cerámico aunque son necesarios un par de tornos de tarraja para ampliar aún más el proceso productivo.
- Los ceramistas que trabajan en el taller tienen todos los conocimientos, la preparación, la habilidad y el deseo de llevar al mercado productos de alta calidad con un gran valor de innovación.
- Los procesos de vaciado y torno de tarraja están suficientemente implementados y normalizados para que se pueden diseñar nuevos productos basados en la experiencia de anteriores asesorías y la enorme capacidad de los artesanos.
- Es muy importante que los procesos de diseño y producción de las piezas cerámicas estén acompañadas de un proceso muy fuerte de divulgación, promoción y ventas para posicionar definitivamente los productos del Taller Cerámico de Guatavita como líder del mercado aprovechando todas las ventajas que hemos mencionado.
- Definitivamente la feria de Expoartesanas 2000 es el trampolín que necesitamos para mostrarnos al mercado nacional inicialmente y realizar vínculos que nos permitan comercializar e los productos fuera del país..



## **OBSERVACIONES**

Concluir con las etapas de Diseño de empaque y catálogo para los diferentes productos.

Las asesorías de los diseñadores de Artesanías de Colombia han logrado solucionar diferentes problemas puntuales que impedían el normal desarrollo del taller, por lo tanto es prudente no solo implementar adecuadamente todas las sugerencias fruto de el intercambio de conocimientos, si no darle continuidad a este proceso para que eventualmente se puedan compartir nuevas ideas que amplíen nuestro horizonte hacia los nuevos retos que seguramente abordarán en su deseo por mejorar



SOPERA	LINEA: VAJILLA PARA AJIACO	ARTESANOS: TALLER CERÁMICO GUATAVITA
ES: SOPERA	REFERENCIA:	
CERÁMICA	LARGO(CM): 32 ANCHO(CM): ALTO(CM): 16	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
VACIADO	DIÁMETRO(CM): 24 PESO(GR):	LOCALIDAD: GUATAVITA
MATERIAS NATURALES: ARCILLA	COLOR: ESMALTADO VERDE Y CAFE	VEREDA: CASCO URBANO
PRIMA: BARBOTINA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

OBJETIVO: NACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	UNITARIO: 17.000	UNITARIO: 50.000
ESTADO: PENDIENTE	P. MAYOR:	P. MAYOR: 25.000
ESTADO: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE

CONDICIONES: EL PRECIO AL POR MAYOR SE DENIÓ PARA PEDIDOS DE 100 PIEZAS  
 PENDIENTE EL DISEÑO DEL EMPAQUE PARA LA FERIA EXPOARTESANÍAS 2000

ARTESANO RESPONSABLE: FREDDY VALERO S      FECHA: JULIO DE 2000



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



POCILLO	LINEA: VAJILLA PARA AJIACO	ARTESANOS: TALLER CERÁMICO GUATAVITA
DESIGNACIÓN: POCILLO	REFERENCIA:	
MATERIAL: CERÁMICA	LARGO (CM): 14 ANCHO (CM): 6 ALTO (CM): 6	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TECNOLOGÍA: VACIADO	DIÁMETRO (CM): 10.5 PESO (GR):	LOCALIDAD: GUATAVITA
RECURSOS NATURALES: ARCILLA	COLOR: ESMALTADO VERDE Y CAFE	VEREDA: CASCO URBANO
MATERIA PRIMA: BARBOTINA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

ALCANCE OBJETIVO: NACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	UNITARIO: 2.200	UNITARIO: 9.000
ESTADO: PENDIENTE	P. MAYOR:	P. MAYOR: 4.500
ESTADO: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE	EMPAQUE:

CONDICIONES: EL PRECIO INCLUYE EL POCILLO Y EL PLATO, EL JUEGO SE DESTINA A CHOCOLATERO. EL PRECIO AL MAYOREO PARA 100 PIEZAS  
 SE DEBE DISEÑAR EL EMPAQUE PARA LA FERIA DE EXPOARTESANÍAS.

RESPONSABLE: FREDDY VALERO S      FECHA: JULIO DE 2000



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



CREMERA	LÍNEA: VAJILLA PARA AJIACO	ARTESANOS: TALLER CERÁMICO GUATAVITA
DESCRIPCIÓN: CREMERA	REFERENCIA:	
MATERIAL: CERÁMICA	LARGO (CM): 16 ANCHO (CM):	ALTO (CM): 7.8 DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TIPO: VACIADO	DIÁMETRO (CM): 12	PESO (GR): LOCALIDAD: GUATAVITA
MATERIAS NATURALES: ARCILLA	COLOR: ESMALTADO VERDE Y CAFE	VEREDA: CASCO URBANO
TIPO DE PRIMERA: BARBOTINA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

OBJETIVO: NACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	UNITARIO: 2.500	UNITARIO: 11.000
ESTADO: PENDIENTE	P. MAYOR:	P. MAYOR: 5.500
ESTADO: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE	EMPAQUE:

CONDICIONES: EL PRECIO AL MAYOREO ES PARA 100 PIEZAS SE DEBE DISEÑAR EL PRODUCTO PARA LA FERIA DE EXPOARTESANÍAS.

CONTACTABLE: FREDDY VALERO S      FECHA: JULIO DE 2000



CÓDIGO DE REFERENCIA: 2538-013      TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE





UBICACIÓN: ALCAPARRERA	LÍNEA: VAJILLA PARA AJIACO	ARTESANOS: TALLER CERÁMICO GUATAVITA
RECURSOS: ALCAPARRERA	REFERENCIA:	
MATERIAL: CERÁMICA	LARGO (cm): 18 ANCHO (cm): ALTO (cm): 3.5	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TECNOLOGÍA: VACIADO	DIÁMETRO (cm): 13.8 PESO (gr):	LOCALIDAD: GUATAVITA
RECURSOS NATURALES: ARCILLA	COLOR: ESMALTADO VERDE Y CAFÉ	VEREDA: CASCO URBANO
MATERIA PRIMA: BARBOTINA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

OBJETIVO: NACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: PENDIENTE	UNITARIO: 2.500	UNITARIO: 10.200
ESTADO: PENDIENTE	P. MAYOR:	P. MAYOR: 5.100
EMPAQUE: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE

CONSIDERACIONES: EL PRECIO AL MAYOREO ES PARA 100 PIEZAS  
 COMO SE FABRICA EN TORNO DE TARRAJA. PARA EXPOARTESANÍAS SE DEBE DISEÑAR EL EMPAQUE.

RESPONSABLE: FREDDY VALERO S      FECHA: JULIO DE 2000



CÓDIGO DE REFERENCIA: 2538-13      TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE



NOMBRE: CUCHARON	LÍNEA: VAJILLA PARA AJIACO	ARTESANOS: TALLER CERÁMICO GUATAVITA
DESCRIPCIÓN: CUCHARON	REFERENCIA:	
MATERIAL: CERÁMICA	LARGO (CM): 14 ANCHO (CM):	ALTO (CM): 18 DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TÉCNICA: VACIADO Y PEGA	DIÁMETRO (CM): 8	PESO (GR): LOCALIDAD: GUATAVITA
MATERIAS NATURALES: ARCILLA	COLOR: ESMALTADO VERDE Y CAFE	VEREDA: CASCO URBANO
MATERIA PRIMA: BARBOTINA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

ALCANCE OBJETIVO: NACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	UNITARIO: 2.200	UNITARIO: 9.000
ESTADO: PENDIENTE	P. MAYOR:	P. MAYOR: 4.500
EMPAQUE: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE	EMPAQUE:

CONSIDERACIONES: LOS PRECIOS AL MAYOREO SON PARA PEDIDOS DE 1 00 UNIDADES  
 EL EMPAQUE DEBE ESTAR LISTO PARA EXPOARTESANIAS 2000

RESPONSABLE: FREDDY VALERO S

FECHA: JULIO DE 2000



REFERENCIA  2 5 3 8 - - 1 3 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE



USO: SERVILLETERO	LÍNEA: VAJILLA PARA AJIACO	ARTESANOS: TALLER CERÁMICO GUATAVITA
DESCRIPCIÓN: SERVILLETERO	REFERENCIA:	
MATERIAL: CERÁMICA	LARGO (CM): ANCHO (CM): 2 ALTO (CM): 5.5	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
PROCESO: EXTRUSORA Y MODELADO	DIÁMETRO (CM): PESO (GR):	LOCALIDAD: GUATAVITA
MATERIAS NATURALES: ARCILLA	COLOR: ESMALTADO VERDE Y CAFE	VEREDA: CASCO URBANO
MATERIA PRIMA: BARBOTINA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

OBJETIVO: NACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	UNITARIO:	UNITARIO: 1.200
ESTADO: PENDIENTE	P. MAYOR: 700	P. MAYOR: 1.000
ESTADO: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE

CONSIDERACIONES: LOS PRECIOS DE VENTA AL MAYOREO SON PARA PEDIDOS DE 100 UNIDADES. EL EMPAQUE DEBE ESTAR LISTO PARA EXPOARTESANIAS 2000



RESPONSABLE: FREDDY VALERO S      FECHA: JULIO DE 2000

CÓDIGO REFERENCIA: 2538-013      TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE





NOMBRE: TAZÓN AJIACO	LÍNEA: VAJILLA PARA AJIACO	ARTESANOS: TALLER CERÁMICO GUATAVITA
DESCRIPCIÓN: TAZÓN AJIACO	REFERENCIA:	
MATERIAL: CERÁMICA	LARGO (CM): ANCHO (CM): ALTO (CM): 6.5	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TÉCNICA: TORNO DE TARRAJA	DIÁMETRO (CM): 22 PESO (GR):	LOCALIDAD: GUATAVITA
MATERIAS PRIMAS NATURALES: ARCILLA	COLOR: ESMALTADO VERDE Y CAFE	VEREDA: CASCO URBANO
MATERIA PRIMA: BARBOTINA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

OBJETIVO: NACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	UNITARIO: 4.500	UNITARIO: 13.200
ESTADO: PENDIENTE	P. MAYOR:	P. MAYOR: 6.600
ESTADO: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE

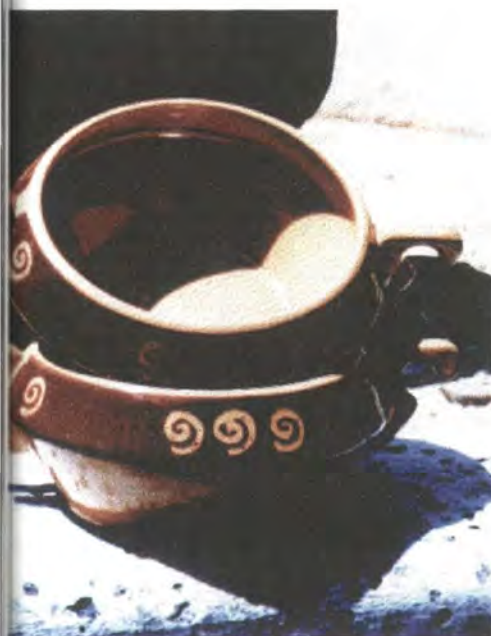
CONSIDERACIONES: EL PRECIO AL MAYOREO ES PARA PEDIDOS DE 100 UNIDADES  
 EL DISEÑO DEL EMPAQUE DEBE ESTAR LISTO PARA EXPOARTESANÍAS 2000

RESPONSABLE: FREDDY VALERO S      FECHA: JULIO DE 2000



CÓDIGO REFERENCIAL: 2538-013      TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE





DESCRIPCIÓN: TAZÓN PARA EL POLLO	LÍNEA: VAJILLA PARA AJIACO	ARTESANOS: TALLER CERÁMICO GUATAVITA
RESERVAS: TAZÓN PARA EL POLLO	REFERENCIA:	
MATERIAL: CERÁMICA	LARGO (CM): 22.5 ANCHO (CM):	ALTO (CM): 7 DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TECNOLOGÍA: VACIADO	DIÁMETRO (CM): 16	PESO (GR): LOCALIDAD: GUATAVITA
RECURSOS NATURALES: ARCILLA	COLOR: ESMALTADO VERDE Y CAFE	VEREDA: CASCO URBANO
MATERIA PRIMA: BARBOTINA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

OBJETIVO: NACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	UNITARIO: 2.500	UNITARIO: 12.000
ESTADO: PENDIENTE	P. MAYOR:	P. MAYOR: 6.000
ESTADO: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE

CONSIDERACIONES: EL PRECIO AL POR MAYOR ES PARA PEDIDOS DE 100 UNIDADES  
 EL EMPAQUE DEBE ESTAR LISTO PARA EXPOARTESANÍAS 2000



RESPONSABLE: FREDDY VALERO S      FECHA: JULIO DE 2000

CÓDIGO DE REFERENCIA: 2538- -13      TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)       MUESTRA       LÍNEA       EMPAQUE



DESCRIPCIÓN: PLATO ARROCERO	LÍNEA: VAJILLA PARA AJIACO	ARTESANOS: TALLER CERÁMICO GUATAVITA
RES: PLATO ARROCERO	REFERENCIA:	
MATERIAL: CERÁMICA	LARGO (CM): ANCHO (CM): ALTO (CM): 3	DEPARTAMENTO: CUNDINAMARCA
TÉCNICA: TORNO DE TARRAJA	DIÁMETRO (CM): 24 PESO (GR):	LOCALIDAD: GUATAVITA
MATERIAS NATURALES: ARCILLA	COLOR: ESMALTADO VERDE Y CAFE	VEREDA: CASCO URBANO
MATERIA PRIMA: BARBOTINA	CERTIFICADO HECHO A MANO: Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	TIPO DE POBLACIÓN: URBANA

CONDICIÓN OBJETIVO: NACIONAL	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	UNITARIO: 1.800	UNITARIO: 7.000
ESTADO: PENDIENTE	P. MAYOR:	P. MAYOR: 3.500
ESTADO: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE	EMPAQUE: PENDIENTE

CONSIDERACIONES: EL PRECIO AL POR MAYOR ES PARA PEDIDOS DE 1 00 UNIDADES  
 EL EMPAQUE DEBE ESTAR DISEÑADO PARA EXPOARTESANÍAS 2000

DISEÑADOR RESPONSABLE: FREDDY VALERO S      FECHA: JULIO DE 2000



CÓDIGO REFERENCIAL: 2 5 3 8 - - 1 3      TIPO DE FICHA: REFERENTE(S)  MUESTRA  LÍNEA  EMPAQUE

## FICHA DE PRODUCCION

### GENERALES

Ubicación: Cundinamarca	Dirección:
Municipio: Guatavita	Teléfono: 091 8577252
Calidad: Casco urbano	Etnia:
	Tipo de Población: Urbana

### DATOS INDEPENDIENTES

Identificación No.:	Apellidos:
Origen:	Ciudad de Trabajo:
	Ciudad de Nacimiento:

### ARTESANAL

Denominación Social: Taller cerámico de Guatavita	NIT:	No. INTEGRANTES:	MUJERES:
Natureza Jurídica:			HOMBRES:
Nombre Legal: Berta Ponce de León		No. INTEGRANTES ACTIVOS:	MUJERES: 1
Dirección del Taller:			HOMBRES: 2

### RECURSOS

Recursos Materiales: Madera y tornos de tarraja	Recurso Natural Utilizada: Barro
Recursos Humanos: Artesano	Materia Prima: Arcilla y esmalte

MAQUINARIAS/MAQUINAS/OTROS: El taller cuenta con dos hornos para la quema, dos hornos de tarraja, dos tornos de levante, una estrusora de pasta, y tamices para la elaboración de la pasta, además áreas de secado.

### PRODUCTOS

NOMBRE	FUNCION	LINEA	CALIDAD	ACABADO
Misca	Contenedor del caldo del ajiaco	Vajilla para ajiaco	E	Esmaltado y decorado
Misca	Contenedor de alcapparras	Vajilla para ajiaco	E	Esmaltado y decorado
Misca	Contenedor de crema de leche	Vajilla para ajiaco	E	Esmaltado y decorado
Misca	Servir arroz y complementos	Vajilla para ajiaco	E	Esmaltado y decorado
Misca	Servir café o chocolate	Vajilla para ajiaco	E	Esmaltado y decorado
Misca	Organizador de servilletas	Vajilla para ajiaco	E	Esmaltado y decorado
Misca	Contener el pollo	Vajilla para ajiaco	E	Esmaltado y decorado
Misca	Contener el caldo y otros sólidos	Vajilla para ajiaco	E	Esmaltado y decorado
Misca	Servir la sopa.	Vajilla para ajiaco	E	Esmaltado y decorado



**PRODUCCION Y MERCADEO**

CANTIDAD	PRODUCCION MES	COSTO	PRECIO EN TALLER	PRECIO POR MAYOR	COSTO EMPAQUE
	Por definir	17000	50000	25000	Por definir
	Por definir	2500	10200	5100	Por definir
	Por definir	2500	10200	5100	Por definir
	Por definir	2200	9000	4500	Por definir
	Por definir	1800	7000	3500	Por definir
	Por definir	4500	6600	13200	Por definir
	Por definir	2200	9000	4500	Por definir
	Por definir	2500	12000	6000	Por definir
	Por definir	700	1200	1000	Por definir
<b>DISTRIBUCION</b>	<b>DIRECTA</b>	<b>INDIRECTA</b>	<b>FERIAS</b>	<b>OTRAS</b>	
	Venta en el taller de Guatavita	A travez de diferentes almacenes en la ciudad	Expoartesánias		

**CONSIDERACIONES**

Los financieros el taller tuvo que cerrar momentaneamente y liquidar a sus 10 empleados. De nuevo han reabierto sus puertas por intermedio de un grupo de vecinos de Guatavita. Actualmente están trabajando tres ceramistas, por lo que se debe establecer nuevamente volúmenes de producción.

**RECOMENDACIONES:** Normalizar todo el proceso de acuerdo con las recomendaciones de la asesoría y preparar el empaque para la vajilla para el lanzamiento en Expoartesánias

FECHA ELABORACION: Julio de 2000

Elaborado por: Freddy Valero Silva

TELÉFONO: 0425326-6