



MINISTERIO DE COMERCIO, INDUSTRIA Y TURISMO ARTESANIAS DE
COLOMBIA S.A.
CENTRO COLOMBIANO DE DISEÑO
PARA LA ARTESANIA Y LAS PYMES

PROGRAMA NACIONAL PARA LA CONFORMACION DE CADENAS
PRODUCTIVAS PARA EL SECTOR ARTESANAL COLOMBIANO

CADENA MINERIA / JOYERIA / COMERCIALIZACION DEL
DEPARTAMENTO DE ANTIOQUIA

**CAPACITACION EN EL OFICIO DE LA JOYERIA, EN
DISEÑO, Y ELABORACION DE PRODUCTOS PARA
LA COMERCIALIZACION EN MERCADOS
NACIONALES E INTERNACIONALES EN EL
MUNICIPIO DE CAUCASIA**

FERNAN ARIAS URIBE
Diseñador

BOGOTA D.C., ABRIL 2004



CECILIA DUQUE DUQUE
Gerente General
Artesanías de Colombia S.A.

MANUEL F. JIMENEZ MORIONES
Director Auditoría Fomipyme
Universidad Nacional de Colombia

ERNESTO ORLANDO BENAVIDES
Subgerente Administrativo y Financiero
Director Nacional Proyecto Fomipyme

LUZ ANGELA MEDINA LLANO
Auditora Fomipyme
Universidad Nacional

CARMEN INES CRUZ
Subgerente de Desarrollo

MARTHA ISABEL JIMENEZ
MILLAN
Auditora Fomipyme
Universidad Nacional

SANDRA STROUSS
Subgerente Comercial

MARCELA ECHAVARRIA
Asesora Gerencia General

ROSA HILDA CAICEDO
Jefe de Control Interno

GERMAN ORTIZ
Jefe de Planeación

MARIA TERESA MARROQUIN
Directora Cooperación Internacional

LYDA DEL CARMEN DIAZ LOPEZ
Coordinadora Centro de Diseño para la
Artesanía y las PYMES - Bogotá

Asesores del Proyecto
NURIA CARULLA FORNAGUERA
ALEXANDRA BULA
JUAN CARLOS FERRER GOMEZ
JAIRO BARBOSA NEIRA
FERNAN ARIAS URIBE

1 Introducción

Este documento presenta el trabajo y los logros alcanzados para la Cadena Productiva de la Joyería en el departamento de Antioquia dentro del Programa Nacional para la Conformación de Cadenas Productivas para el Sector Artesanal, Convenio interinstitucional FIDUIFI-Artesanías de Colombia – Fomipyme. En su convocatoria local contó con el apoyo de diferentes instituciones regionales como FENALCO Antioquia, La Universidad Nacional y las Alcaldías Municipales. Las actividades fueron realizadas entre enero y abril de 2004 por los Asesores Nuria Carulla, Alexandra Bula, Juan Carlos Ferrer, Fernán Arias y Jairo Barbosa.

Se trabajó en los municipios de Apartadó, Envigado, Segovia, Frontino, Santa Fé de Antioquia, El Bagre, Caucasia y en Medellín.

2 Marco de Trabajo.

Para desarrollar el trabajo de campo en lo pertienete a Capacitación en el Oficio de la Joyería y en Diseño y unificar los lineamientos de las asesorías para la cadena de la joyería se realizaron 2 talleres en el nivel central con el grupo de asesores asignados a la cadena y se estableció una metodología de trabajo unificada para las comunidades atendidas.

Esta metodología incluyó:

Análisis de los estudios de mercado y ventas de Expoartesanías versión 2.002 y 2.003.

El análisis del estudio sobre Tendencias del mercado de Joyería realizado por Proexport, donde se evidencia las siguientes fortalezas y debilidades del sector joyero:

FORTALEZAS

- Las tradiciones artesanales en materia orfebre y de joyería existentes en el país.
- Es una industria con alto potencial de expansión.
- Tiene bajos costos de mano de obra y,
- Existe gran variedad de materia prima nacional (oro, plata y esmeraldas)

DEBILIDADES

- Los bajos niveles de calidad y diseño de los productos
- La ineficiencia en los procesos de producción.
- La escasa integración con los mercados internacionales y,
- La informalidad.

El análisis del estudio de mercados realizado por Santiago Rubio donde se definen los nichos de mercado para el sector de la joyería enfocados hacia la incursión el mercado de los Estados Unidos.

De estos estudios se definió que el nicho de mercado para la cadena se enfocaría a un mercado de clase media-media, joven y con rango bajo de precios (definido hasta \$100.000).

Aun vez planteada la metodología se procedió a preparar material audio-visual

encaminado principalmente a mostrar la metodología para el desarrollo de colecciones, las tendencias actuales y los parámetros de trabajo.

Esta preparación incluyó el desarrollo de Talleres de Creatividad que posteriormente se ejecutaron en cada una de las comunidades de la cadena.

Con las comunidades se trabajó sobre cómo sistematizar una producción buscando la simplificación del diseño y de los procedimientos de acabados.

Se analizaron las tendencias directamente con los artesanos y según las tendencias definidas en el grupo de trabajo se orientaron los diseños.

Se realizaron talleres prácticos de acabados para lograr productos como la textura en lámina de plata, el sellado y pátina de plata y el decapado múltiple.

En las localidades donde hubo artesanos que trabajan la técnica tradicional, se trabajó aprovechando la técnica sin implementar el manejo de chapa pues a través de las asesorías anteriores se había evidenciado que los artesanos son rehaceos a utilizar las técnicas nuevas.

Con los artesanos que no conocen la técnica tradicional se buscó hacer joyas inspiradas en su entorno, buscando materiales que se encontraran en la región.

En general para todas las comunidades se buscó hacer joyas livianas, fáciles de trabajar con la utilización de distintos materiales, para dar color.

Las joyas que se fabricaron estuvieron dentro del rango de precios hasta cien mil pesos.

3 Municipio de Caucasia:

3.1 Diseño:

Se desarrollo de 1 propuesta de diseño generando un lenguaje. Se elaboraron prototipos con la orientación del asesor. Una vez establecidos los prototipos se pasará a una fase de producción y mercadeo.

Gestión de producción:

Se trabajó en grupo con los artesanos de “Orfebres de Caucasia E.A.T”,. En ese lugar trabajan permanentemente 4 personas de una misma familia y eventualmente, cuando hay una capacitación, un taller o una producción se reúnen otros joyeros. Para realizar el taller se conformó un grupo de 8 artesanos.

Organización:

Se organizaron mesas de trabajo y se trabajo en la generación de una colección unánime donde cada artesano elaboró una pieza para dicha colección.

Identidad:

Se desarrollaron 11 piezas con una gama de precios destinadas a abarcar varios grupos objetivo, partiendo de un corte del cacho como material alternativo con muchas posibilidades formales y creativas. Como material complementario en la estética e incluido dentro del lenguaje, se utilizó el rejo. Así, se pueden realizar diferentes piezas de distinto precio. Estas piezas tienen mucha fuerza y logran afianzar la identidad Antioqueña.

3.2 Capacitación en el oficio:

Se implementó el trabajo del cacho, material que no habían usado y en el que no veían posibilidades comerciales. Se afianzó el trabajo con plata revisando las técnicas de aleación, fundición, soldadura, pulido y terminado, así como el engarce de partes no soldables, el encaje y posterior remache.

3.3 Mejoramiento tecnológico:

El trabajo con cacho y la utilización del rejo requirieron de experimentación y exploración en el proceso. Se determinó que la utilización del rejo se debe ceñir a la

consecucion de un rejo delgado y suave, sin embargo estos rejos burdos se pueden utilizar en ciertos casos en que la pieza se destine a exhibiciones como por ejemplo en pasarelas. Con el corte del cacho se pueden generar otro tipo de formas, como por ejemplo cuentas redondas y grandes que a manera de tema se usen en collares.

Mejoramiento y optimización de procesos de producción:

Se mejoró el trabajo en plata, pues los artesanos no tenían experiencia con el material, tradicionalmente han trabajado con oro; los procesos de producción se redefinieron y optimizaron. La diferencia en precios del gramo trabajado en las poblaciones obedece a la organización de los talleres y al mercado que manejan. Mientras en El Bagre trabajan varias personas organizadas con un mercado de cantidades relativamente grandes, en Caucasia se trabaja en talleres individuales con pedidos de joyas únicas y con trabajos personalizados.

Establecimiento de Tiempos, movimientos y costos:

De los cortes de cacho se pueden hacer alrededor de 50 por cacho y se estableció que una persona puede hacer y terminar unos 500 módulos mensuales a un costo de \$500/unidad.

Las argollas de plata pesan en promedio 6 grms. a \$3.000/grm. Tendrán un costro de \$18.000 argolla, con el cacho el anillo costaría \$20.000 por el trabajo de la unión.

Los aretes costarían \$ 7.000 el par.

Las pulseras y gargantillas dependen del peso en plata y de los módulos de cacho que tengan.

3.4 Sondeo de Mercados:

Con la propuesta del cacho se percibió una respuesta muy positiva del público, pues las personas allegadas al taller tenían muchos deseos de adquirir piezas de estas. Para la implementación de la producción y para la oferta en mercados más amplios sería necesario organizar el taller y replantear los costos.

CAUCASIA

Asesor: Fernán Arias

Se desarrollo un concepto con un grupo de artesanos. El tema de la arriería como punto de partida. Se trabajaron piezas con cortes de cacho de res y se generó un lenguaje para éste. Combinación con materiales que se consiguen en el mercado con facilidad, rejo, y cacho.

Muestras físicas: 11 piezas.

Participantes: 8 artesanos.

Propuestas a desarrollar: 1 propuesta.

Comentarios:

Se encontró el cacho como material alternativo con muchas posibilidades formales y creativas, como material complementario de la estética e incluido dentro del lenguaje, se utilizó el rejo.

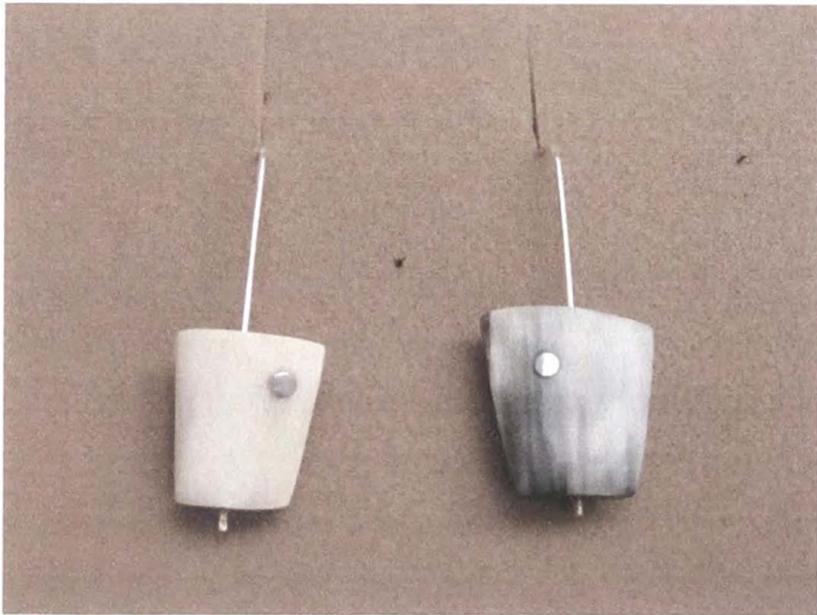
Propuestas a desarrollar:

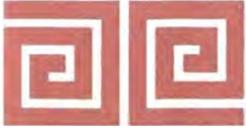




Los anillos y los aretes están listos para el mercado. Podríamos pensar en desarrollar anillos de solo cacho con algún trozo de plata adicional. En cuanto al rejoy, éste es demasiado rígido y adusto, solamente se podría utilizar en caso de encontrar alguno muy blando y mas delgado. No olvidar la propuesta, utilizar cuero industrial. Simplificar la unión de la plata y el cuero. Se puede cambiar el sentido de la unión entre la plata y el cacho, para generar unas cuentas que sirvan para hacer las cadenas. También agujereando los segmentos de cacho, se pueden tejer. Hacer cortes transversales del cacho, generando cuentas que sirven como parte del lenguaje.







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



Convenio FIDUIFI – Artesanías de Colombia S. A. – Fomipyme

Subgerencia de Desarrollo – Centro Colombiano de Diseño para la Artesanía y las PYMES

3.4.1.1 Informe Final

DISEÑADOR: FERNÁN ARIAS URIBE	FECHA: MARZO 30 DE 2004	ORDEN DE SERVICIOS: SAFCW-2004-018
--------------------------------------	--------------------------------	---

Objetivo:

Asesorar en diseño, innovación de producto, mejoramiento tecnológico y desarrollo de producto de joyería en el marco del convenio FIDUIFI – Artesanías de Colombia S. A. – Fomipyme, en la localidad de El Bagre y Cauca.

Actividades referentes a Diseño:

Se realizó un taller de creatividad en Bogotá con la Maestra Nuria Carulla. Este se orientó a establecer la metodología de Diseño y las técnicas a reproducir en los talleres regionales. En éste se trabajaron: La textura en lámina de plata, el sellado y pátina de la plata y el decapado múltiple.

Diseño:

Se desarrolló de 1 propuestas de diseño generando un lenguaje. Se elaboraron prototipos con la orientación del asesor. Una vez establecidos los prototipos se debe pasar a una fase de producción y mercadeo.

Gestión de producción:

Se trabajó en grupo con los artesanos de “Orfebres de Cauca E.A.T”,. En ese lugar trabajan permanentemente 4 personas de una misma familia y eventualmente, cuando hay una capacitación, un taller o una producción se reúnen otros joyeros. Para realizar el taller se conformó un grupo de 8 artesanos.

Organización:

Todos los artesanos trabajaron en función de una colección.

Identidad:

Se desarrollaron 11 piezas de diferentes precios destinadas a distintos grupos objetivo, partiendo de un corte del cacho como material alternativo con muchas posibilidades formales y creativas. Como material complementario en la estética e incluido dentro del lenguaje, se utilizó el rejo. Así, se pueden realizar diferentes piezas de distinto precio. Estas piezas tienen mucha fuerza y logran afianzar la identidad Antioqueña.

Capacitación en el oficio:

Se implementó el trabajo del cacho, material que no habían usado y en el que no veían posibilidades. Se afianzó el trabajo con plata revisando las técnicas de aleación, fundición, soldadura, pulido y terminado, así como el engarce de partes no soldables, el encaje y posterior remache.

Mejoramiento tecnológico:

El trabajo con cacho y la utilización del rejo requirieron de experimentación y exploración en el proceso. Se determinó que la utilización del rejo se debe seguir a la consecución de un rejo delgado y suave, sin embargo estos rejos burdos se pueden utilizar en ciertos casos en que la pieza se destine a exhibiciones como por ejemplo en pasarelas. Con el corte del cacho se pueden generar otro tipo de formas, como por ejemplo cuentas redondas y grandes que a manera de tema se usen en collares.

Mejoramiento y optimización de procesos de producción:

Se mejoró el trabajo en plata, pues los artesanos no tenían experiencia con el material, tradicionalmente han trabajado con oro; los procesos de producción se

redefinieron y optimizaron. La diferencia en precios del gramo trabajado en las poblaciones obedece a la organización de los talleres y al mercado que manejan. Mientras en El Bagre trabajan varias personas organizadas con un mercado de cantidades relativamente grandes, en Caucasia se trabaja en talleres individuales con pedidos de joyas únicas y con trabajos personalizados.

Establecimiento de Tiempos, movimientos y costos:

De los cortes de cacho se pueden hacer alrededor de 50 por cacho y se estableció que una persona puede hacer y terminar unos 500 módulos mensuales a un costo de \$500/unidad.

Las argollas de plata pesan en promedio 6 grms. a \$3.000/grm. costarían \$18.000 argolla, con el cacho el anillo costaría \$20.000 por el trabajo de la unión.

Los aretes costarían \$ 7.000 el par.

Las pulseras y gargantillas dependen del peso en plata y de los módulos de cacho que tengan.

Sondeo de Mercados:

Con la propuesta del cacho se percibió una respuesta muy positiva del público, pues las personas allegadas al taller tenían muchos deseos de adquirir piezas de estas. Para la implementación de la producción y para la oferta en mercados mas amplios sería necesario organizar el taller y replantear los costos.

OTRAS ACTIVIDADES:

- Coordinar actividades con el dinamizador de la Cadena Productiva y socializar periódicamente con él los avances del trabajo.
- Se participó activamente de las reuniones de trabajo.
- Promoción de la metodología del Programa Fomipyme y de las Entidades Financiadoras.

LOGROS :

- Se cambió la forma de ver la joyería y las posibilidades de los materiales.
- Se propusieron 3 temas de colección de joyas haciendo 22 prototipos en total.
- Se logró el entusiasmo y compromiso de los joyeros para implementar y desarrollar la metodología de diseño.
- Se encontraron nuevas alternativas de materiales y utilización de los mismos para generar alternativas de joyería a bajos costos.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES:

- La Galería Antioqueña de Orfebrería, en El Bagre funciona como una empresa privada con los asociados trabajando al destajo como empleados.
- El taller de la E.A.T. de Caucasia se encuentra inutilizado, las máquinas guardadas, no tienen servicio de agua y se maneja como un taller familiar.
- Se recomienda al proyecto presupuestar el pago de prototipos, pues siendo una población que vive de lo que produce en el día no se puede contar con el tiempo y compromiso requeridos para maximizar los resultados de la asesoría.
- Se recomienda revisar los gastos de viaje, pues en las poblaciones el dinero presupuestado para el alojamiento y la alimentación no alcanza.