

1-2654.00

Artesanías de Colombia
Centro de Documentación CENDAR

Pag 134

**Ministerio De Comercio Industria Y Turismo
Artesanías De Colombia S.A.
Centro de diseño.**

**Proyecto Para El Mejoramiento De La Competitividad
Del Sector Joyero En Colombia**

**Taller De Diseño Y Mejoramiento De La Productividad.
Municipio De Marmato -Departamento De Caldas**

**Juan Carlos Ferrer Gómez
Asesor en Joyería**

Bogotá Octubre De 2.005

**Ministerio De Comercio Industria Y Turismo
Artesanías De Colombia S.A.
Centro de diseño.**

**Taller De Diseño Y Mejoramiento De La Productividad.
Municipio De Marmato -Departamento De Caldas.**

**Juan Carlos Ferrer Gómez
Asesor en Joyería**

Bogota Octubre De 2005

CONTENIDO

INTRODUCCION

OBETIVO GENERAL

OBJETIVOS ESPECIFICOS

1. DESARROLLO DEL TALLER DE DISEÑO Y MEJORAMIENTO DE LA PRODUCTIVIDAD MUNICIPIO DE MARMATO DEPARTAMENTO DE CALDAS

1.1. Actividades Desarrolladas y Logros - primera fase

1.2. Caracterización del taller asociativo Asojomar

1.3. Productos Referentes de Asojomar

1.4. Actividades Desarrolladas y Logros – segunda fase

2. Fichas Institucionales

ANEXOS

OBSERVACIONES

CONCLUSIONES, RECOMENDACIONES

CREDITOS INSTITUCIONALES

DR. ERNESTO ORLANDO BENAVIDES.
Subgerente Administrativo y Financiero
Ministerio De Comercio Industria Y Turismo
Artesanías de Colombia s.a.

DRA. LYDA DEL CARMEN DIAZ.
Coordinadora Nacional
Centro de de diseño.
Artesanías De Colombia s.a.

Piedad Sierra, Diana Grimaldo, Adriana Roa.
Nuria Carulla y Myrian Firtstman
Equipo Coordinador de Trabajo
Artesanías De Colombia s.a.

Juan Carlos Ferrer Gómez
Asesor del Proyecto

INTRODUCCION

En el presente informe se consignan las actividades y contenidos desarrollados en el **taller de diseño y mejoramiento de la productividad**, en el municipio de Marmato, departamento de Caldas, Dentro del marco del **proyecto para el mejoramiento de la competitividad del sector joyero en Colombia**.

La convocatoria se realizo a través del el taller asociativo Asojomar. Contó con la participación de 12 artesanos de corta experiencia que cuentan con formación técnica en este oficio.

El proceso se adelanto en dos fases:

1- Primera fase: Diseño y proyección de líneas de joyería, realizado entre el 21 de julio y el 8 de agosto de 2005.

Luego de dar a conocer los objetivos del programa, abordar el tema de la calidad, productividad y la importancia de las tendencias como guía para la elección de temas y conceptos, se hizo un repaso general a través de los procedimientos de armado, pulimento y brillo en actividades teórico practicas.

El diseño y proyección de líneas de joyería se trabajo partiendo de tres factores diferenciación en diseño y material, calidad en procesos y acabados y trabajo de grupo.

La búsqueda de conceptos desde la dimensión regional y la concepción de su medio ambiente fueron los puntos de partida para la elección de tres grupos temáticos:

Topografía y entorno, Minería, y mitos y leyendas.

OBJETIVO GENERAL

Orientar los procesos que intervienen en el desarrollo de productos de joyería con énfasis en diseño, mejoramiento de la calidad y productividad en el municipio de Marmato departamento de Caldas.

OBJETIVOS ESPECIFICOS

- Realizar reconocimiento de producto en el municipio para mejorar o rediseñar una línea de productos que atienda a la demanda local y regional.
- Desarrollar con el grupo de asesorados una línea de joyería con elementos y materiales de la región aptos para ser sondeados en el mercado nacional e internacional.
- Organizar el taller asociativo de Marmato y establecer un modelo productivo que permita fabricar eficientemente los productos desarrollados
- Encargar la fabricación de series cortas de los productos aprobados y realizar acompañamiento durante la organización y establecimiento del modelo productivo, que responda a los requerimientos de calidad definidos por el grupo coordinador.

1.1. Taller de diseño y mejoramiento de la productividad.

Lugar: Municipio de Marmato. Departamento de Caldas

Fecha: De 21 julio a 08 de agosto de 2005.

Primera fase - Diseño y proyección de líneas de joyería.

Actividades Desarrolladas:

ACTIVIDADES	LOGROS
<p>Presentación del programa, Reunión de apertura con todas las entidades y representantes de la región y el grupo de asesorados.</p>	<p>-Dar a conocer a las entidades y representantes del municipio el programa a desarrollar, con el propósito de informarles e involucrarlos con desarrollo de mismo, y buscar apoyo y promoción en las actividades que para tal fin se han previsto.</p>
<p>-Socialización del programa y la metodología en diseño. -Reconocimiento y evaluación de productos con base en los criterios definidos para el desarrollo del programa que contemplan la optimización de factores de diseño, calidad, Productividad y precio de los productos elaborados por los artesanos.</p>	<p>-Sensibilizar a los artesanos en todos los aspectos que tienen que ver con las tareas programadas, en la aplicación de la metodología de diseño y desarrollo de líneas de producto.</p>
<p>-Socialización de conceptos de diseño aplicados a la joyería.</p>	<p>-Implantar en los asociados la información necesaria para la comprensión de los aspectos relacionados con el diseño de objetos de joyería.</p>
<p>-Actividad grupal hacia la búsqueda de referentes, temas y conceptos asociados a la región.</p>	<p>-Identificar conceptos y elementos, que se encuentran instalados en la memoria colectiva de la comunidad o que hacen parte del entorno cotidiano, con el fin de adoptar algunos de ellos como punto de partida para iniciar el proceso de diseño.</p>



**Fotos-Juan Carlos Ferrer / Taller Asojomar
Agosto de 2005.**

1.2. CARACTERIZACION DEL TALLER ASOCIATIVO ASOJOMAR-ASOCIACION DE JOYEROS DE MARMATO

El taller asociativo Asojomar Asociación de joyeros de Marmato, legalmente constituida hace 15 años y que tuvo una reactivación en el año 2001.

Funciona en un predio que concedió la alcaldía municipal en comodato para tal fin. La conforman aproximadamente 35 personas, pero activos en el taller solamente 12 personas y el representante de Asojomar, el señor José ALirio Díaz Betancourt Quien gestiona actividades y convenios con las entidades y colegios del municipio. De 6 de ellos han cursado los programas que la escuela de minas en convenio con el Sena desarrollan en la localidad, con duración de un año, en el que aprenden las técnicas básicas de joyería y que exige un año de práctica para poder recibir el certificado de auxiliar técnico en Joyería, los otros 6 artesanos se han beneficiado con todos los talleres programados en el marco del programa nacional de joyería que viene adelantando Artesanías de Colombia.

El taller cuenta con un área aproximada de 8 x 4 metros en donde se ubican 15 mesas de joyería casi todas dotadas con iluminación y herramienta básica de armado. La maquinaria son 2 laminadores una prensa y un equipo completo de para micro fundición.

Es administrado por el señor James Lemus, quien es responsable por el manejo e inventario del taller además de ser un líder con capacidad para organizar al grupo en función de las actividades productivas programadas.

1.3. Productos Referentes de Asojomar

Algunos de los productos fabricados por los artesanos de Marmato que Comercializan localmente o en ferias organizadas en Manizales y Medellín.



Fotos-Juan Carlos Ferrer / Referentes.
Agosto de 2005.

<p>-Intervención o rediseño a los productos fabricados en la localidad con base en los criterios acordados con el grupo coordinador del programa.</p>	<p>-Sensibilizar a los artesanos en los aspectos que determinan la validez de sus productos en el mercado.</p>
<p>-Repaso general-fundición-laminado-recocido- soldaduras, pulimento, decapado y brillo.</p>	<p>-Lograr que los artesanos tengan la capacidad de determinar la técnica y los procesos a utilizar según las características del producto.</p>
<p>-Organización del taller -Búsqueda de la forma-ejercicios y relaciones bidimensionales.</p>	<p>-Sensibilizar a los artesanos en la importancia de los procesos de búsqueda de la forma por medio del dibujo.</p>
<p>-elaboración modelos de prueba -Definición de materiales alternativos o de soporte. -forma y función. -Ajuste y determinación de medidas</p>	<p>-Definición de siluetas y bocetos. -Brindar alternativas en la utilización de materiales. -Definir las propuestas análisis estructural y técnico. -subordinar las propuestas formales a una funcionalidad adecuada.</p>
<p>-Identificación de técnicas idóneas -Racionalización de procesos productivos.</p>	<p>-Implantar en los asociados las herramientas de análisis para que estén en capacidad de determinar la técnica adecuada en cada caso.</p>
<p>-Elaboración de prototipos -Organización de la muestra</p>	<p>-Concretar los modelos proyectados y Hacer acompañamiento en los procesos de fabricación.</p>
<p>-Clausura y evaluación del taller que contara con las entidades representantes y el grupo d asesorados. -Muestra de productos elaborados -De acuerdo a las características del producto determinar los posibles espacios comerciales, ferias y eventos en donde se podrían sondear.</p>	<p>-Evaluar los resultados del taller -Exponer los productos a la comunidad en general</p>



1.4. Taller de diseño y mejoramiento de la productividad.

Lugar: Municipio de Marmato. Departamento de Caldas

Fecha: de 25 Diciembre y el 01 de octubre.

Segunda fase – producción.

Actividades Desarrolladas:

ACTIVIDADES	LOGROS
<p>-Reunión de apertura con los artesanos del taller asociativo ASOJOMAR: Socialización de las características y los términos de contratación para la elaboración del pedido.</p> <p>-Elaboración de un cronograma de actividades y asignación de tareas para el mantenimiento del taller y organización de la producción.</p>	<p>-Contar con el compromiso y la colaboración de los artesanos que van a intervenir en la producción.</p>
<p>-Elaboración de un cronograma de actividades y asignación de tareas para el mantenimiento del taller y organización de la producción.</p>	<p>-Organización del espacio y tiempo de trabajo y el mantenimiento de la planta física y equipos así como el flujo de la producción</p>
<p>-Elaboración de prototipos de acuerdo al rediseño de los modelos elegidos.</p>	<p>-Reconocimiento de los modelos elegidos, la descomposición de sus partes y organización del flujo productivo.</p>
<p>-Elaboración de tablas técnicas y de producción de acuerdo a las medidas y pesos establecidos por el grupo coordinador del programa. - Orden de ensamble procedimiento.</p>	<p>-Reconocimiento de los modelos elegidos, la descomposición de sus partes y organización del flujo productivo. -Apropiación y establecimiento de los modelos organizativos y de planeación necesarios en la producción de series por parte del grupo de artesanos.</p>
<p>-primera producción series cortas de cada modelo elegido.</p>	<p>-Reconocer los estándares de calidad exigidos por el grupo coordinador de todas y cada una de las piezas del</p>

	pedido.
-producción y seguimiento.	-Establecer de procesos de control de calidad en todas las fases de elaboración.
-Elaboración de una nueva propuesta a partir del concepto manejado y las variaciones propuestas por el grupo coordinador. (Pulseras elaborados en y coco plata).	
-Reunión de entrega por parte del grupo de artesanos de los modelos fabricados y recomendaciones finales para la entrega definitiva del pedido.	- Entrega por parte del grupo de artesanos de los modelos fabricados y recomendaciones finales para la entrega definitiva del pedido.



**Fotos-Juan Carlos Ferrer / 4 artesanos del taller en producción.
Agosto de 2005.**

FICHAS Y PLANOS - PRIMERA FASE
Diseño y proyección de líneas de joyería

**FORMATO****Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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

Pieza:	Collar	Artesano:	Luz Estela Henao
Nombre:	Sopia	Grupo:	ASOJOMAR
Oficio:	Joyería	Departamento:	Caldas
Técnica:	Armado	Ciudad:	
Materia Prima	Plata 950 -coco-cuero	Localidad/vereda:	Marmato
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	

Dimensiones Generales:	Produccion mes:	200
Largo (cm) 5	Diametro (cm)	Precio en Bogota: en proceso de costeo
Ancho (cm) 3.5	Peso (gr) 11.5	Unitario \$10800
Alto (cm) 6	Color - Plata brillante y cafe	Por mayor \$18000

Observaciones:

La elaboración del collar Sopia se dio a partir de la búsqueda de composiciones con figuras geométricas y el tema de grupo fueron las tribus que habitaron esta región del departamento de Caldas anterior a la colonia, se empezó a trabajar con coco luego de identificar un material que se consigue en la región y que pudiera dar contraste y diferenciación al producto.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





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

FORMATO
Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos

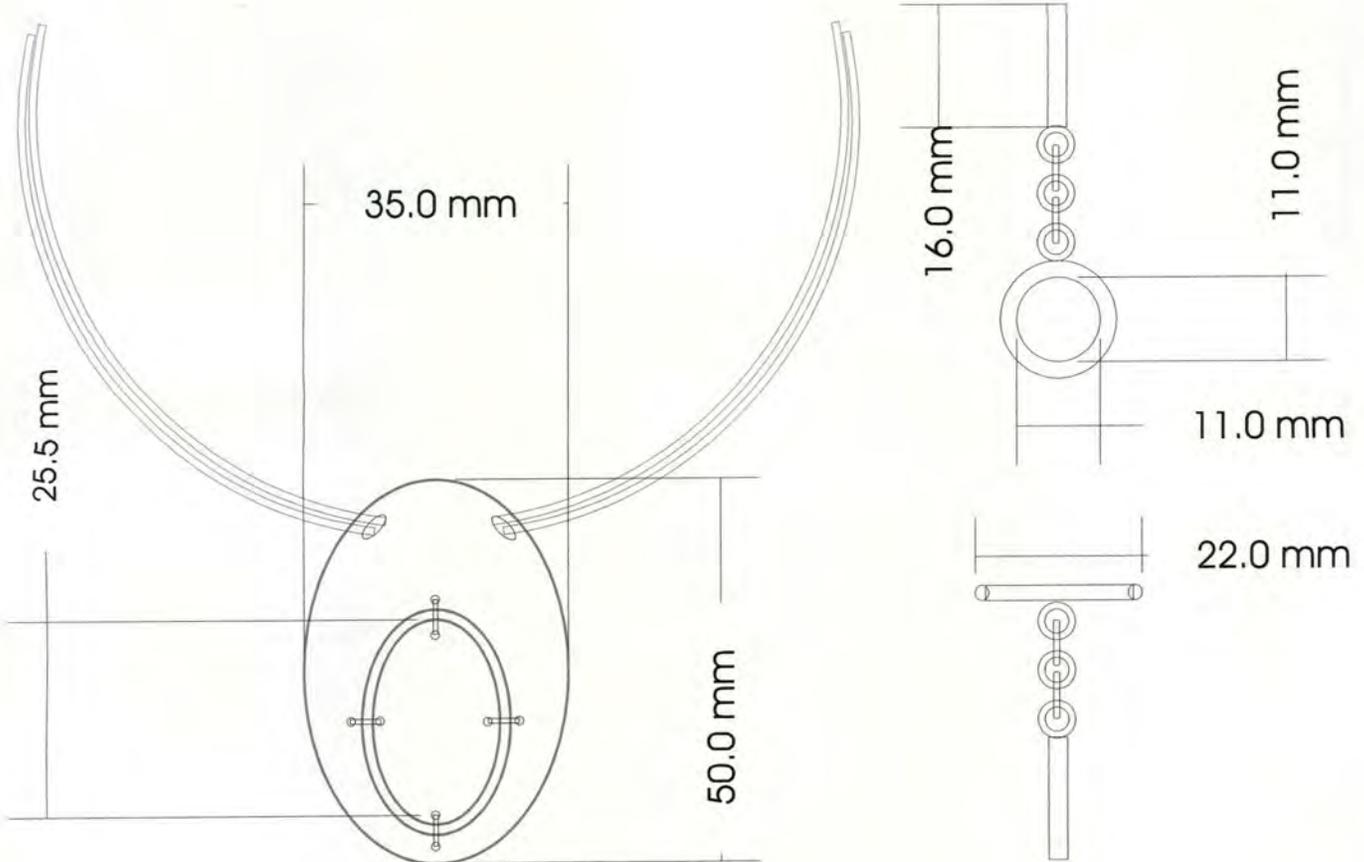
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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



Pieza: Collar	Línea: Marmato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.01
Nombre: Sopia	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata- coco		
Técnica: Armado			

Proceso de Producción: **Partes en coco:** se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie coco se deja secar 10 minutos. Con segueta # 1 se calan las formas por el exterior de la línea o se perforan con broca según sea el caso, luego se emparejan con lima de corte medio. Para el pulimento se lijan con 400 - 600 y si se quiere se brillan con felpa y pasta blanca de joyería; por último se lavan con agua tibia y jabón para eliminar los residuos de la pasta enseguida se dejan secar 3 horas como mínimo **Nota:** la superficie se puede proteger y lustar con aceite mineral mezclado con aceite de coco.

Partes en plata: se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie de la lamina de plata con un calibre de 0.75 para laminas y 0.40 para tubos internos y 0.60 para tubos externos se deja , se deja secar 10 minutos se calan , se lijan con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y pasta blanca ,luego felpa blanca pasta roja por último se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.

Ensamble: Por último se ensamblan las partes y se protege la pieza con una bolsa de polietileno.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 2005/10/08

Observaciones:

- *El embutido hay que protegerlo con papel para que no se marque la superficie
- *El dije no ofrece una caída adecuada.

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



Pieza:	Collar	Artesano:	Luz Estela Henao
Nombre:	Caramanta	Grupo:	ASOJOMAR
Oficio:	Joyería	Departamento:	Caldas
Técnica:	Armado	Ciudad:	
Materia Prima	Plata 950 -coco-cuero	Localidad/vereda:	Marmato
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	

Dimensiones Generales:		Produccion mes:	200
Largo (cm)	7.5	Diametro (cm)	
Ancho (cm)	4.2	Peso (gr)	15
Alto (cm)	0.9	Color-	cafe y Plata brillante
		Precio en Bogota:	en proceso de costeo
		Unitario	\$ 18000
		Por mayor	\$18000

Observaciones:
 La elaboración del collar Cartamas se dio a partir de la búsqueda de composiciones con figuras geométricas y el tema de grupo fueron las tribus que habitaron esta región del departamento de Caldas anterior a la colonia, se empezó a trabajar con coco luego de identificar un material que se consigue en la región y que pudiera dar contraste y diferenciación al producto. Es importante anotar que a partir de este modelo y sus elementos colgantes se elabora una versión modificada se puede ver en la segunda fase.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

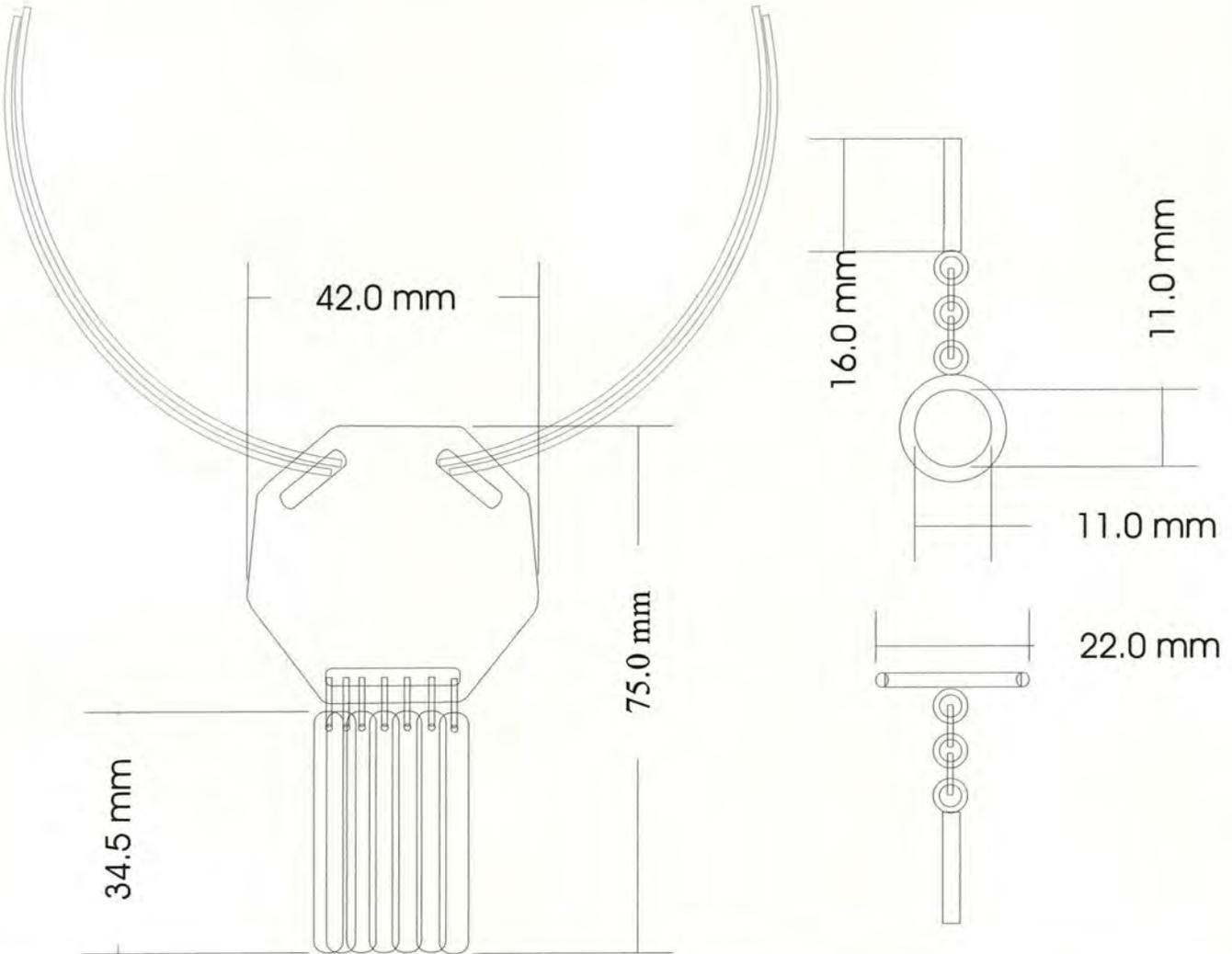
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

Artesanías de Colombia
Centro de Documentación CENBAR

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



Pieza: Collar	Línea: Marmato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.2
Nombre: Cartamas	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata y coco		
Técnica: armado			

Proceso de Producción: **Partes en coco:** se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie coco se deja secar 10 minutos. Con segueta # 1 se calan las formas por el exterior de la línea o se perforan con broca según sea el caso, luego se emparejan con lima de corte medio. Para el pulimento se lijan con 400 - 600 y si se quiere se brillan con felpa y pasta blanca de joyería; por último se lavan con agua tibia y jabón para eliminar los residuos de la pasta enseguida se dejan secar 3 horas como mínimo **Nota:** la superficie se puede proteger y lustar con aceite mineral mezclado con aceite de coco.

Partes en plata: se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie de la lamina de plata con un calibre de 0.75 para laminas y 0.40 para tubos internos y 0.60 para tubos externos se deja , se deja secar 10 minutos se calan , se lijan con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y pasta blanca ,luego felpa blanca pasta roja por último se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.

Ensamble: Por último se ensamblan las partes y se protege la pieza con una bolsa de polietileno.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 2005/10/08

Observaciones:

*La proporción de las laminas y el cuerpo es demasiado rígida

*El collar no ofrece la caída adecuada.

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



Pieza:	Pulsera	Artresano:	Cesar Castro
Nombre:	Coco plata	Grupo:	ASOJOMAR
Oficio:	Joyería	Departamento:	Caldas
Tecnica:	Armado	Ciudad:	
Materia Prima	Plata 950 -coco	Localidad/vereda:	Marmato
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	

Dimensiones Generales:		Produccion mes:	50
Largo (cm)	20.5	Diametro (cm)	
Ancho (cm)	1.5	Peso (gr)	16.6
Alto (cm)	0.8	Color	
		Precio en Bogota:	Unitario \$ 23400
			Por mayor \$23400

Observaciones:

La elaboración de la pulsera se dio a partir de la búsqueda de composiciones con figuras simples trabajando el contraste secuencias de modulos con coco y plata.

Los eslabones de plata que unen los modulos no están soldados por eso se trabajan con calibres mayores para asi procurar su unión, sin embargo no resulta muy funcional.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)



Muestra



Linea



Empaque





FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

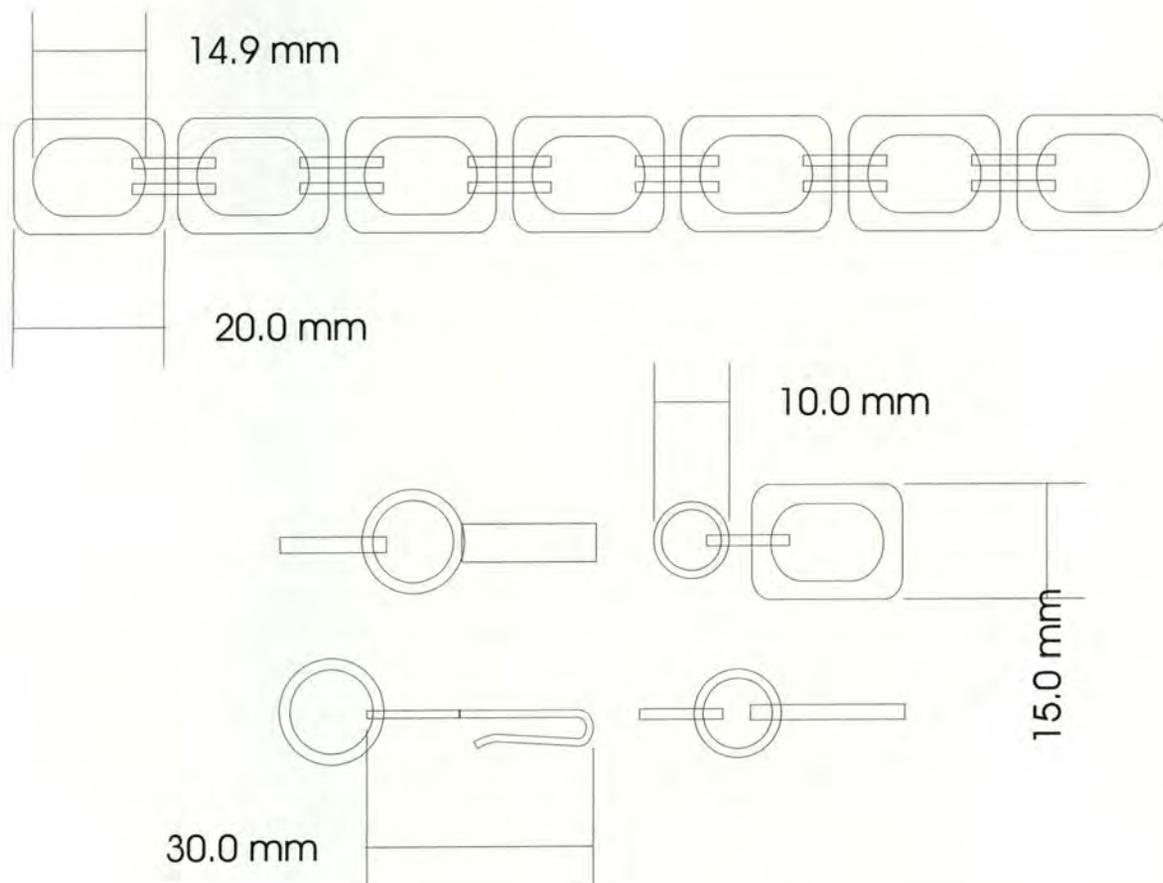
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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



Pieza: Pulsera	Línea: Marmato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.
Nombre: Plata coco	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata y coco		
Técnica: armado			

Proceso de Producción: **Partes en coco:** se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie coco se deja secar 10 minutos. Con segueta # 1 se calan las formas por el exterior de la línea o se perforan con broca según sea el caso, luego se emparejan con lima de corte medio. Para el pulimento se lijan con 400 - 600 y si se quiere se brillan con felpa y pasta blanca de joyería; por último se lavan con agua tibia y jabón para eliminar los residuos de la pasta enseguida se dejan secar 3 horas como mínimo **Nota:** la superficie se puede proteger y lustar con aceite mineral mezclado con aceite de coco.

Partes en plata: se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie de la lámina de plata con un calibre de 0.75 para láminas y 0.40 para tubos internos y 0.60 para tubos externos se deja , se deja secar 10 minutos se calan , se lijan con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y pasta blanca ,luego felpa blanca pasta roja por último se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.

Ensamble: Por último se ensamblan las partes y se protege la pieza con una bolsa de polietileno.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 2005/10/08

Observaciones:

- *Los esbones son muy delgados y cuando la pulsera no está en uso se evidencian las uniones.
- *Sería mejor buscar otra alternativa al broche para que no sea tan notorio.

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



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

FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



Pieza:	Collar	Artresano:	Fernando Moreno
Nombre:	Coco plata	Grupo:	ASOJOMAR
Oficio:	Joyería	Departamento:	Caldas
Tecnica:	Armado	Ciudad:	
Materia Prima	Plata 950 - coco	Localidad/vereda:	Marmato
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	

Dimensiones Generales:	Produccion mes:	
Largo (cm) 59	Diametro (cm)	Precio en Bogota: En proceso de costeo
Ancho (cm) 2.6	Peso (gr) 47	Unitario \$ 58.800
Alto (cm) 5	Color cafe-Plata	Por mayor \$ 58.800

Observaciones:

La elaboración de este collar se da a partir de la unión de eslabones de plata y coco. Los eslabones de plata se unen con una soldadura de bajo puto de fusión y aislando las partes de coco. Resulta un trabajo demasiado dispendioso y no aplica para producción.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

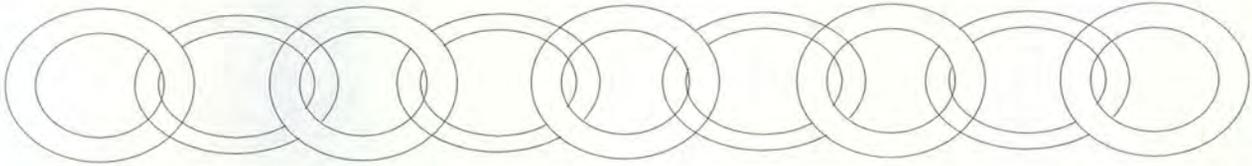
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

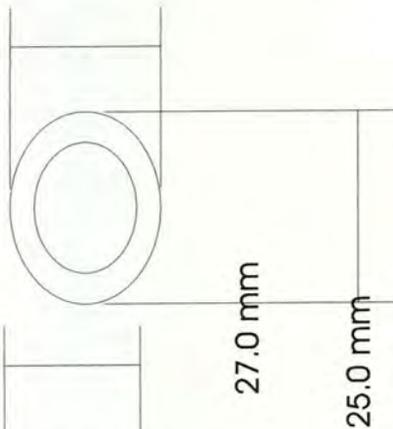
VERSION 1

Página 1 de 2

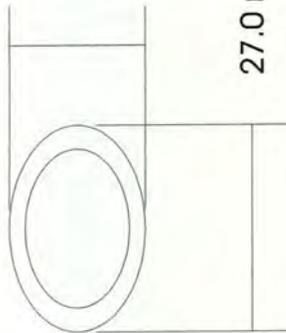
Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



20.0 mm

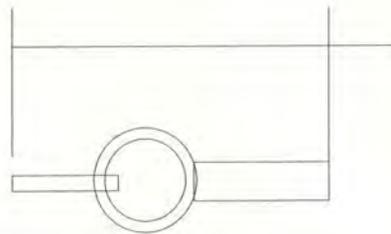


18.0 mm

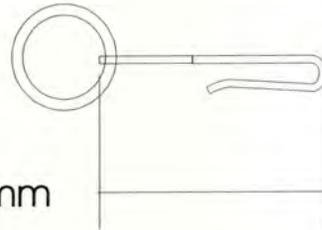


27.0 mm

25.0 mm



42.0 mm



30.0 mm

Pieza: Collar	Línea: Marmato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.01
Nombre: Plato y coco	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata- coco		
Técnica: Armado			

Proceso de Producción: **Partes en coco:** se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie coco se deja secar 10 minutos. Con segueta # 1 se calan las formas por el exterior de la línea o se perforan con broca según sea el caso, luego se emparejan con lima de corte medio. Para el pulimento se lijan con 400 - 600 y si se quiere se brillan con felpa y pasta blanca de joyería; por último se lavan con agua tibia y jabón para eliminar los residuos de la pasta enseguida se dejan secar 3 horas como mínimo **Nota:** la superficie se puede proteger y lustrar con aceite mineral mezclado con aceite de coco.

Partes en plata: se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie de la lamina de plata con un calibre de 0.75 para laminas y 0.40 para tubos internos y 0.60 para tubos externos se deja , se deja secar 10 minutos se calan , se lijan con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y pasta blanca ,luego felpa blanca pasta roja por último se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.

Ensamble: Con soldadura de bajo punto de fusión que se consigue en crema.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 2005/10/08

Observaciones:

El proceso de ensamble resulta dispendioso , si bien es muy llamativo , habría que plantear otra alternativa , con los eslabones abiertos e independientes como en el caso de la pulsera plata coco de la primera fase

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



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

FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



Pieza:	Aretes	Artresano:	Irma Lady Ospina
Nombre:	Ovalo	Grupo:	ASOJOMAR
Oficio:	Joyería	Departamento:	Caldas
Tecnica:	Armado	Ciudad:	
Materia Prima	Plata 950 -coco	Localidad/vereda:	Marmato
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:	

Dimensiones Generales:	Produccion mes:	200
Largo (cm) 52	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 13	Peso (gr) 5.9	Unitario \$ 11.000
Alto (cm) 7.5	Color. cafe -Plata	Por mayor \$ 11.000

Observaciones:
La elaboración de los aretes ovalo se dio a partir de la búsqueda de composiciones con figuras geométricas y el manejo del coco luego de identificar un material que se consigue en la región y que pudiera dar contraste y diferenciación al producto.
El diseño resulto muy común y no aplico para producción en la segunda fase.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

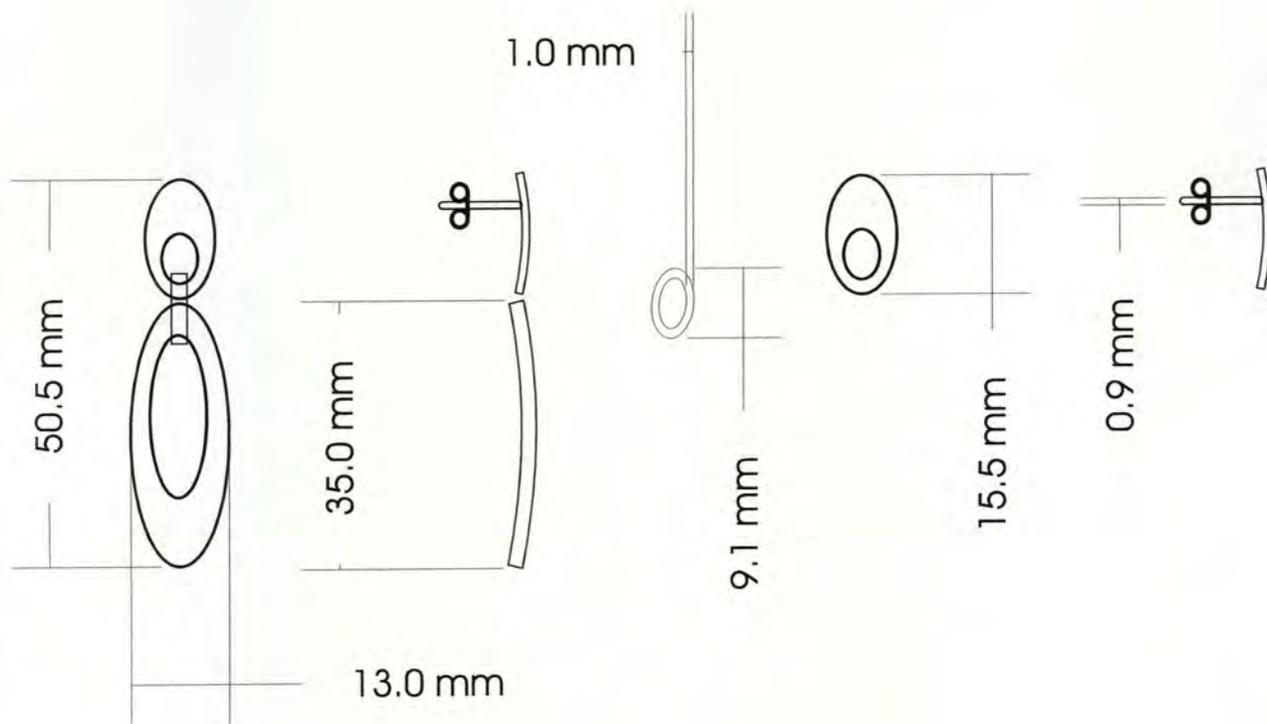
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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



Pieza: Aretes	Línea: Marmato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.
Nombre: ovalo	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata y coco		
Técnica: armado			

Proceso de Producción: **Partes en coco:** se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie coco se deja secar 10 minutos. Con segueta # 1 se calan las formas por el exterior de la línea o se perforan con broca según sea el caso, luego se emparejan con lima de corte medio. Para el pulimento se lijan con 400 - 600 y si se quiere se brillan con felpa y pasta blanca de joyería; por último se lavan con agua tibia y jabón para eliminar los residuos de la pasta enseguida se dejan secar 3 horas como mínimo **Nota:** la superficie se puede proteger y lustrar con aceite mineral mezclado con aceite de coco.

Partes en plata: se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie de la lamina de plata con un calibre de 0.75 para laminas y 0.40 para tubos internos y 0.60 para tubos externos se deja, se deja secar 10 minutos se calan, se lijan con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y pasta blanca, luego felpa blanca pasta roja por último se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.

Ensamble: Por último se ensamblan las partes y se protege la pieza con una bolsa de polietileno.

Observaciones:

*El diseño es demasiado común, tal vez con formas que ofrezcan mayor movimiento se pueda utilizar su base constructiva.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 2005/10/08

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



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

FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

Artesanías de Colombia
Centro de Documentación CENDAR

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



Pieza:	Aretes	Artresano: Irma Lady Ospina
Nombre:	Rectangulo	Grupo: ASOJOMAR
Oficio:	Joyería	Departamento: Caldas
Tecnica:	Armado	Ciudad:
Materia Prima	Plata 950 -coco	Localidad/vereda: Marmato
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 200	
Largo (cm) 5.2	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 1.2	Peso (gr) 5.5	Unitario \$ 10.500
Alto (cm) 0.8	Color cafe y Plata brillante	Por mayor \$10.500

Observaciones:

La elaboración de los aretes rectángulo se dio a partir de la búsqueda de composiciones con figuras geométricas y el manejo del coco luego de identificar un material de origen natural que se consigue en la región y que pudiera dar contraste y diferenciación al producto.

El diseño resulta muy común y no aplico para producción en la segunda fase.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





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

FORMATO
Ficha de
Dibujo y Planos
Técnicos

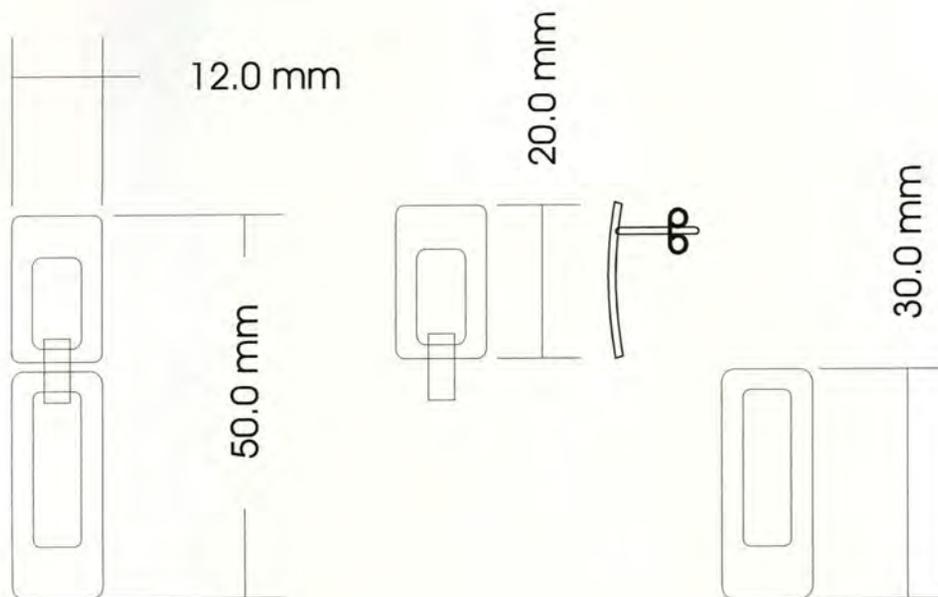
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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



Pieza: Aretes	Línea: Marmato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.
Nombre: Rectángulo	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata y coco		
Técnica: armado			

Proceso de Producción: **Partes en coco:** se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie coco se deja secar 10 minutos. Con segueta # 1 se calan las formas por el exterior de la línea o se perforan con broca según sea el caso, luego se emparejan con lima de corte medio. Para el pulimento se lijan con 400 - 600 y si se quiere se brillan con felpa y pasta blanca de joyería; por último se lavan con agua tibia y jabón para eliminar los residuos de la pasta enseguida se dejan secar 3 horas como mínimo **Nota:** la superficie se puede proteger yustrar con aceite mineral mezclado con aceite de coco.

Partes en plata: se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie de la lamina de plata con un calibre de 0.75 para laminas y 0.40 para tubos internos y 0.60 para tubos externos se deja , se deja secar 10 minutos se calan , se lijan con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y pasta blanca ,luego felpa blanca pasta roja por último se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.

Ensamble: Por último se ensamblan las partes y se protege la pieza con una bolsa de polietileno.

Observaciones:

*El diseño es demasiado común, tal vez con formas que ofrezcan mayor movimiento se pueda utilizar su base constructiva.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 2005/10/08

Referente(s)

Muestra Línea Empaque

**FORMATO****Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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

Pieza: Aretes	Artesano : Viviana Hernandez
Nombre: Laminas	Grupo: ASOJOMAR
Oficio: Joyería	Departamento: Caldas
Tecnica: Armado	Ciudad:
Materia Prima Plata 950 -coco	Localidad/vereda: Marmato
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 200	
Largo (cm) 7.8	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 1.8	Peso (gr) 9.7	Unitario \$11.300
Alto (cm) 0.9	Color -cafe y Plata brillante	Por mayor \$ 11.300

Observaciones:

La elaboración de los aretes laminas se dio a partir de la búsqueda de composiciones con figuras geométricas y el manejo del coco luego de identificar un material de origen natural que se consigue en la región y que pudiera dar contraste y diferenciación al producto.

El diseño resultante se intervino dando prioridad al modulo principal e invirtiendo el manejo de materiales como se puede ver en la segunda versión en la fase de producción.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)

Muestra:

Linea:

Empaque:



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

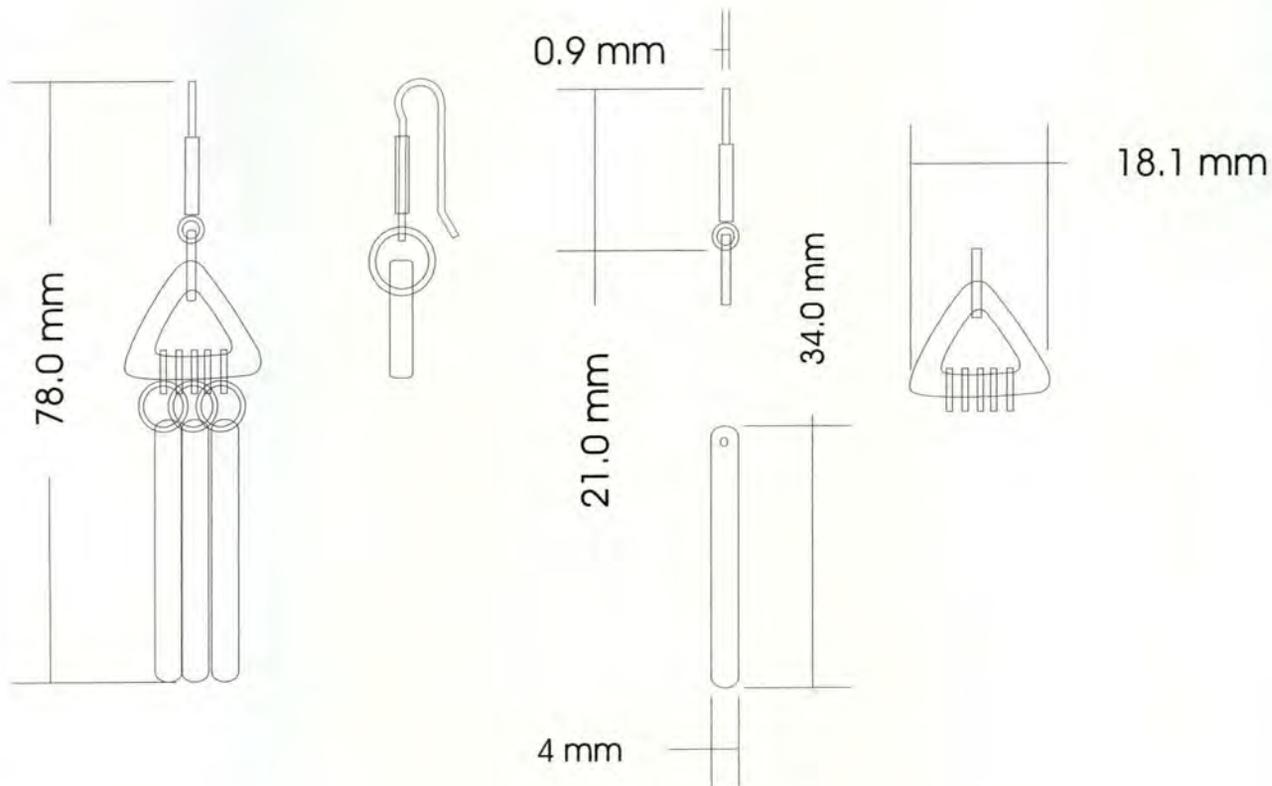
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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



Pieza: Aretes	Línea: Marmato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.
Nombre: Laminas	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata y coco		
Técnica: armado			

Proceso de Producción: **Partes en coco:** se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie coco se deja secar 10 minutos. Con segueta # 1 se calan las formas por el exterior de la línea o se perforan con broca según sea el caso, luego se emparejan con lima de corte medio. Para el pulimento se lijan con 400 - 600 y si se quiere se brillan con felpa y pasta blanca de joyería; por último se lavan con agua tibia y jabón para eliminar los residuos de la pasta enseguida se dejan secar 3 horas como mínimo **Nota:** la superficie se puede proteger y lustrar con aceite mineral mezclado con aceite de coco.

Partes en plata: se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie de la lámina de plata con un calibre de 0.75 para laminas y 0.40 para tubos internos y 0.60 para tubos externos se deja , se deja secar 10 minutos se calan , se lijan con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y pasta blanca ,luego felpa blanca pasta roja por último se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.

Ensamble: Por último se ensamblan las partes y se protege la pieza con una bolsa de polietileno.

Observaciones:

- *El manejo del coco en esa dimensión se complica (cuerpo triangular).
- *Tiene potencial para desarrollar variaciones con mucho movimiento.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 2005/10/08

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



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

FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

Artesanías de Colombia
Centro de Documentación CENDAR

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



Pieza:	Dije	Artesano Benigno
Nombre:	Marmato	Grupo: ASOJOMAR
Oficio:	Joyería	Departamento:
Técnica:	Armado	Ciudad:
Materia Prima	Plata 950 pirita	Localidad/vereda: Marmato
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Producción mes:	
Largo (cm) 2	Dímetro (cm)	Precio en Bogotá:
Ancho (cm) 1.5	Peso (gr) 4.2 aprox	Unitario \$ 4800
Alto (cm) 0.4	Color	Por mayor \$ 4800

Observaciones:

La elaboración de el dije marmato obedeció a uno de los objetivos del taller que era el diseñar una pieza de joyería que tuviera la connotación de recordatorio y que hiciera uso de un material representativo de esta localidad. **(la pirita)** En los referentes se puede ver la versión que los artesanos han venido fabricando, y para este modelo se sintetizo a una forma redonda que puede optimizar la fabricación de una mayor cantidad de este modelo.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)

Muestra

Línea

Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

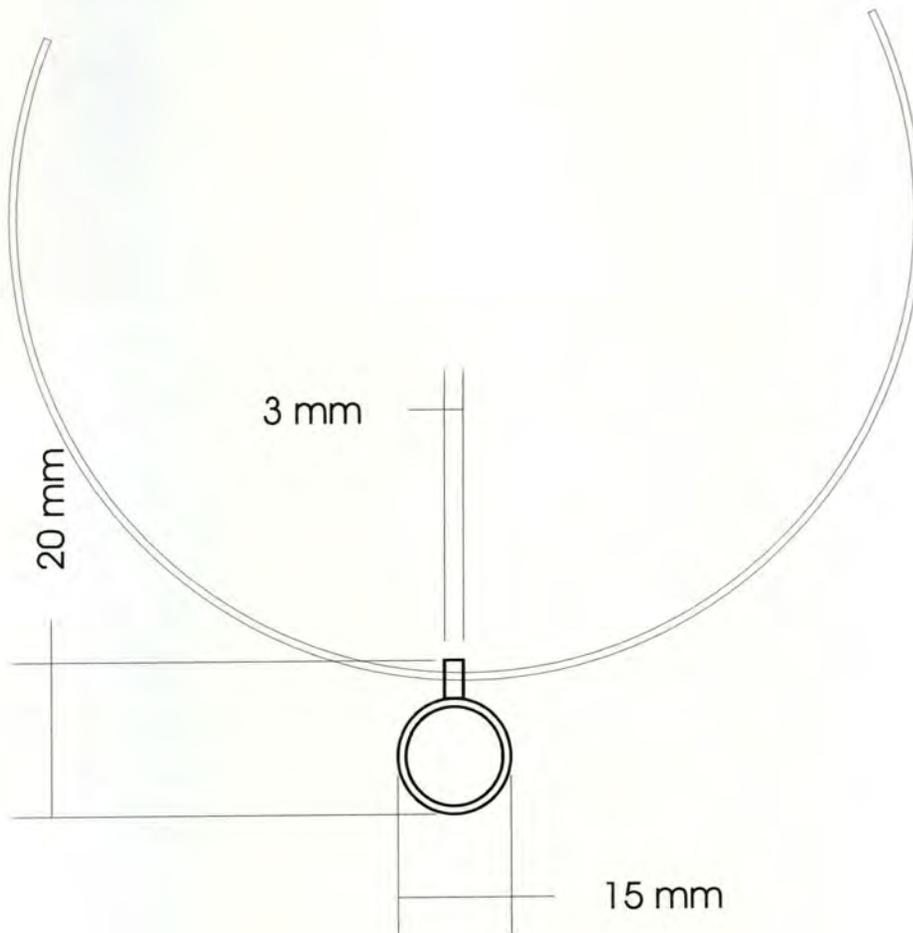
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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



Pieza: Dije	Línea: Marmato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.
Nombre: Marmato	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata y pirita		
Técnica: armado			

Proceso de Producción:
Partes en plata: se fabrica una caja redonda de al tura 4 mm y de espesor 1 mm, luego se tapa por un lado con una lamina de 0.75j se calan , se liján con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y pasta blanca ,luego felpa blanca pasta roja por ultimo se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.
Ensamble: Para el relleno de la caja con fragmentos de pirita, se elije la pirita mas regular en porción adecuada a la cavidad de la caja se deposita, aparte se prepara resina poliéster incolora y se vierte limpiando el exceso con un trapo.

Observaciones:
 *El dije Marmato es muy fácil de elaborar, por armado, sin embargo resaltaría mas eficiente si se desarrolla en cera, tendría mas posibilidades de variación en el manejo del volumen y la forma.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 2005/10/08

Referente(s) Muestra Línea Empaque



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

FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



Pieza:	Collar	Artresano:	Erica Viviana Ortiz
Nombre:	Wifer	Grupo:	ASOJOMAR
Oficio:	Joyería	Departamento:	Caldas
Tecnica:	Armado	Ciudad:	
Materia Prima	Plata 950	Localidad/vereda:	Marmato
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> ■	Resguardo:	

Dimensiones Generales:	Produccion mes:	
Largo (cm) 54	Diametro (cm)	Precio en Bogota: En proceso de costeo
Ancho (cm) 42	Peso (gr) 22.6	Unitario \$
Alto (cm) 0.5	Color Plata -negro	Por mayor \$

Observaciones:

*El Dije resulta demasiado pesado para el material de soporte que lo sostiene.
Con un material de mayor calibre por ejemplo 3mm.

* Se presta para variaciones con ese formato y procedimiento constructivo, el embaste le aporta elegancia y luz.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)

Muestra Linea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

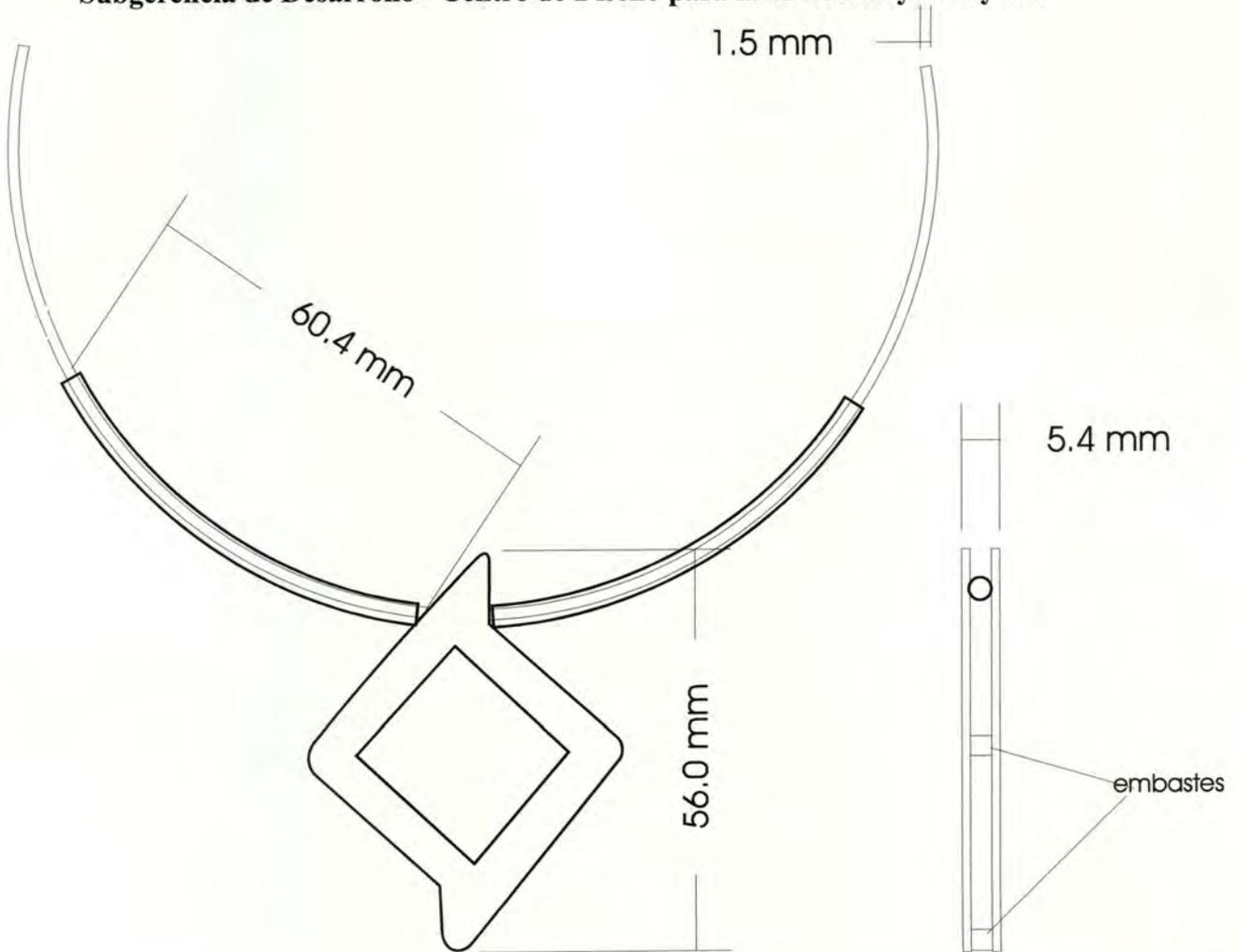
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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



Pieza: Collar	Línea: Marmato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.
Nombre: Wilfer	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata		
Técnica: armado			

Proceso de Producción: Partes en plata: se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie de la lamina de plata con un calibre de 0.75 para laminas y 0.40 para tubos internos y 0.60 para tubos externos se deja, se deja secar 10 minutos se calan y emparejan con lima luego se ensamblan, se lijan con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y pasta blanca, luego felpa blanca pasta roja por ultimo se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.

Nota: Los embastes se hicieron con

Observaciones:

*El Dije resulta demasiado pesado para el material de soporte que lo sostiene. Con un material de mayor calibre por ejemplo 3mm.

* Se presta para variaciones con ese formato y procedimiento constructivo, el embaste le aporta elegancia y luz.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 2005/10/08

Referente(s)

Muestra Línea Empaque

**FORMATO****Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

*Artesanías de Colombia
Centro de Documentación CENDAB***Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes**

Pieza:	Collar	Artesano: James Lemus
Nombre:	Aspa	Grupo: ASOJOMAR
Oficio:	Joyería	Departamento: Caldas
Técnica:	Armado	Ciudad:
Materia Prima	Plata ley 950	Localidad/vereda: Marmato
Certificado Hecho a Mano	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Producción mes: 100	
Largo (cm) 40	Dímetro (cm)	Precio en Bogotá: en proceso de costeo
Ancho (cm) 4.1	Peso (gr) 24.2	Unitario \$ 50.000
Alto (cm) 6	Color negro -plata	Por mayor \$50.000

Observaciones:

La elaboración del collar aspa surge a partir de la abstracción de las aspas de un molino de mineral y su elaboración se basa en el manejo de modulo planos convexos que se enfrentan en sus extremos y dan la sensación de volumen. ...La intervención de este modelo fue mínima y se centro en la reducción del peso de los modulo y el aumento calibre para los tubos que rematan las puntas del collar y constituye uno de los cuatro modelos que se eligieron para producción en la segunda fase.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)

 Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

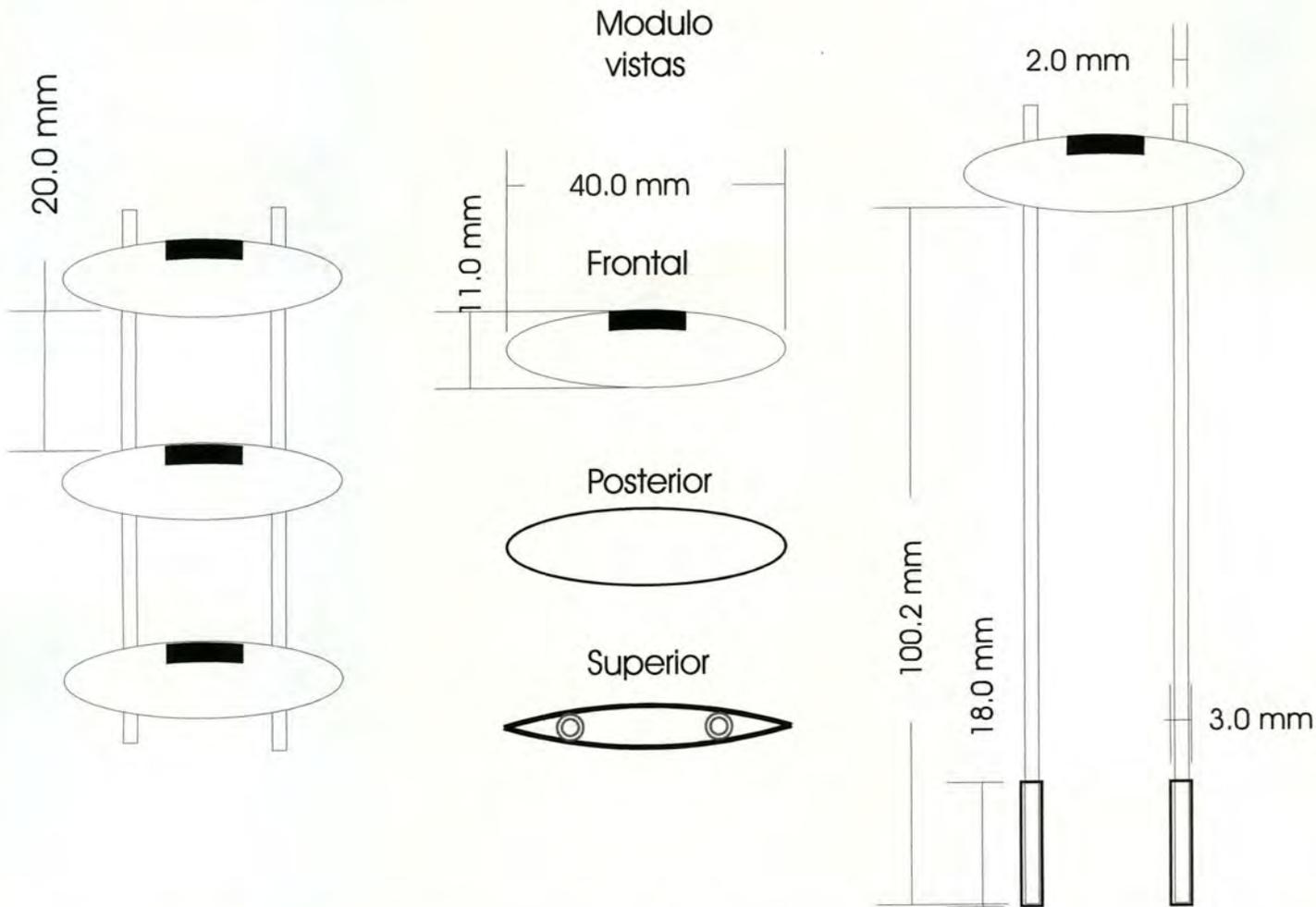
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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



Pieza: Collar	Línea: Marmato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.
Nombre: Aspa	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata		
Técnica: armado			

Proceso de Producción: **Partes en plata:** se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie de la lamina de plata con un calibre de 0.75 para laminas y 0.40 para tubos internos y 0.60 para tubos externos se deja , se deja secar 10 minutos se calan y emparejan con lima luego se ensamblan , se liján con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y pasta blanca ,luego felpa blanca pasta roja por ultimo se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.

Observaciones:
*El collar aspa conserva las mismas dimensiones de la primera propuesta, el cambio se centro en la radiación del calibre de las laminas.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 2005/10/08

Referente(s) Muestra Línea Empaque

FICHAS Y PLANOS - SEGUNDA FASE
Producción



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



Pieza: Collar	Artresano: Taller Asojomar
Nombre: Aspa	Grupo: ASOJOMAR
Oficio: Joyería	Departamento: Caldas
Tecnica: Armado	Ciudad:
Materia Prima - Plata	Localidad/vereda: Marmato
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 100
Largo (cm) 35	Precio en Bogota: En proceso de costeo
Ancho (cm) 4	Unitario \$
Alto (cm) 6	Por mayor \$
Diametro (cm)	
Peso (gr) 21.5	
Color	

Observaciones:

A partir de la primera versión del collar aspa se ajustaron los calibres de las laminas del modulo principal a 0.75 y se engrosaron los calibres de los tubos de terminales y broche.

El perímetro del collar se ajusto a 42 cm para todos los collares.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



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

FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

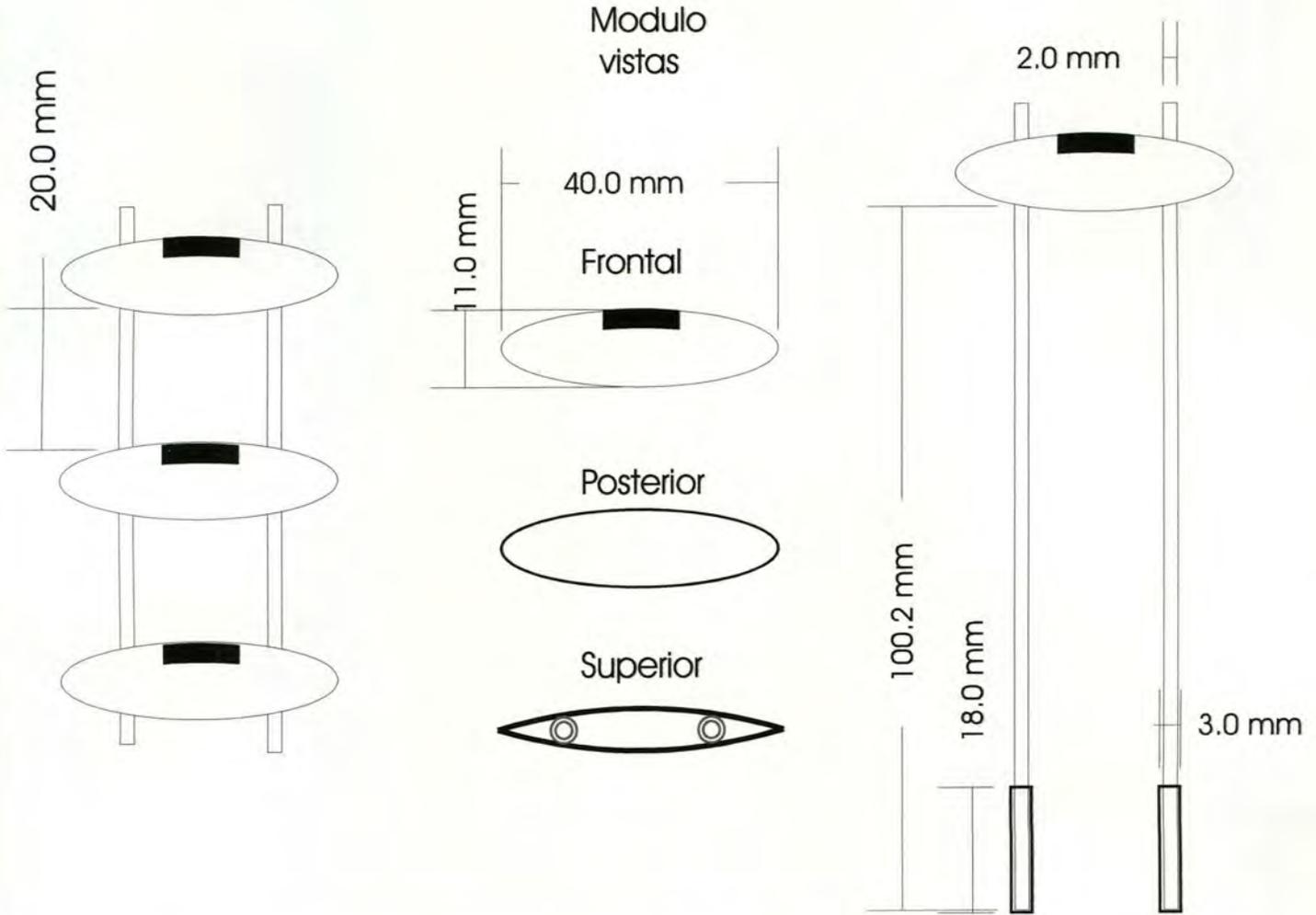
VERSION 1

Página 1 de 2

Artesanías de Colombia

Centro de Documentación CENDAB

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



Pieza: Collar	Línea: Marmato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.
Nombre: Aspa	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata		
Técnica: armado			

Proceso de Producción: Partes en plata: se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie de la lamina de plata con un calibre de 0.75 para laminas y 0.40 para tubos internos y 0.60 para tubos externos se deja , se deja secar 10 minutos se calan y emparejan con lima luego se ensamblan , se lijan con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y plasta blanca ,luego felpa blanca pasta roja por ultimo se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.

Observaciones:
*El collar aspa conserva las mismas dimensiones de la primera propuesta, el cambio se centro en la radiación del calibre de las laminas.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 2005/10/08

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de Colombia

Ficha técnica de costos y fabricación

Fecha: *Sep 10/05.*

Pieza: *Collar Aspor.*

Curso:

Asesor: *Juan Carlos Ferrer*



Orden No.

Joyero: *TALLER ASJORMA*

Teléfono:

Dirección: *DALIA MARMATO*

Descripción

Días Trabajados *1*

Peso Plata entregado (gr): *30*

Peso Plata Terminado (gr): *19*

Merma (gr): *1.9*

Peso Oro entregado (gr):

Peso Oro Terminado (gr):

Merma (gr):

Pulimento inicial peso (gr):

Merma (gr):

Engaste peso (gr):

Nombre de la piedra: *resina*

Cantidad de piedras:

Peso en Quilates:

Tipo de accesorios: *neopreno*

Peso (gr):

Precio por metro:

Total:

Tipo de sistemas: *bancho*

Precio:

Peso(gr):

Pulimento final:

Peso(gr):

Merma (gr):

Herramienta: *de Armada*

Cantidad de piezas terminadas por mes:

Cotización aproximada mano de obra: *2000 x gramo.*

Fecha de entrega:

Costo total de la pieza, con sus accesorios: *En proceso de costo.*

Transporte:

Empaque:

Costo final:

Firma Joyero

Juan Carlos Ferrer

Firma del asesor

Firma de aprobado



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 2 de 2

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

B. Seguimiento (si aplica)

Fecha	Observaciones	Asesor
10/09/05	<p>A partir de la primera versión del collar aspa se ajustaron los calibres de las laminas del modulo principal a 0.75 y se engrosaron los calibres de los tubos de terminales y broche.</p> <p>El perímetro del collar se ajusto a 42 cm para todos los collares.</p>	Juan Carlos Ferrer



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

FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



Pieza: Collar	Artresano: Taller Asojomar
Nombre: Cartamas	Grupo: ASOJOMAR
Oficio: Joyería	Departamento: Caldas
Tecnica: Armado	Ciudad:
Materia Prima -Plata y coco	Localidad/vereda: Marmato
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 150	
Largo (cm) 30	Diametro (cm)	Precio en Bogota: En proceso de costeo
Ancho (cm) 4.5	Peso (gr) 25.5	Unitario \$
Alto (cm) 1.1	Color	Por mayor \$

Observaciones:

A partir de la primera versión del collar cartamas se decidió trabajar los contornos de la lamina del coco calando el centro del modulo principal.
Las laminas se ajustaron a una escala mayor intercalando plata y coco y superponiendo laminas mas delgadas y mas cortas de plata

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

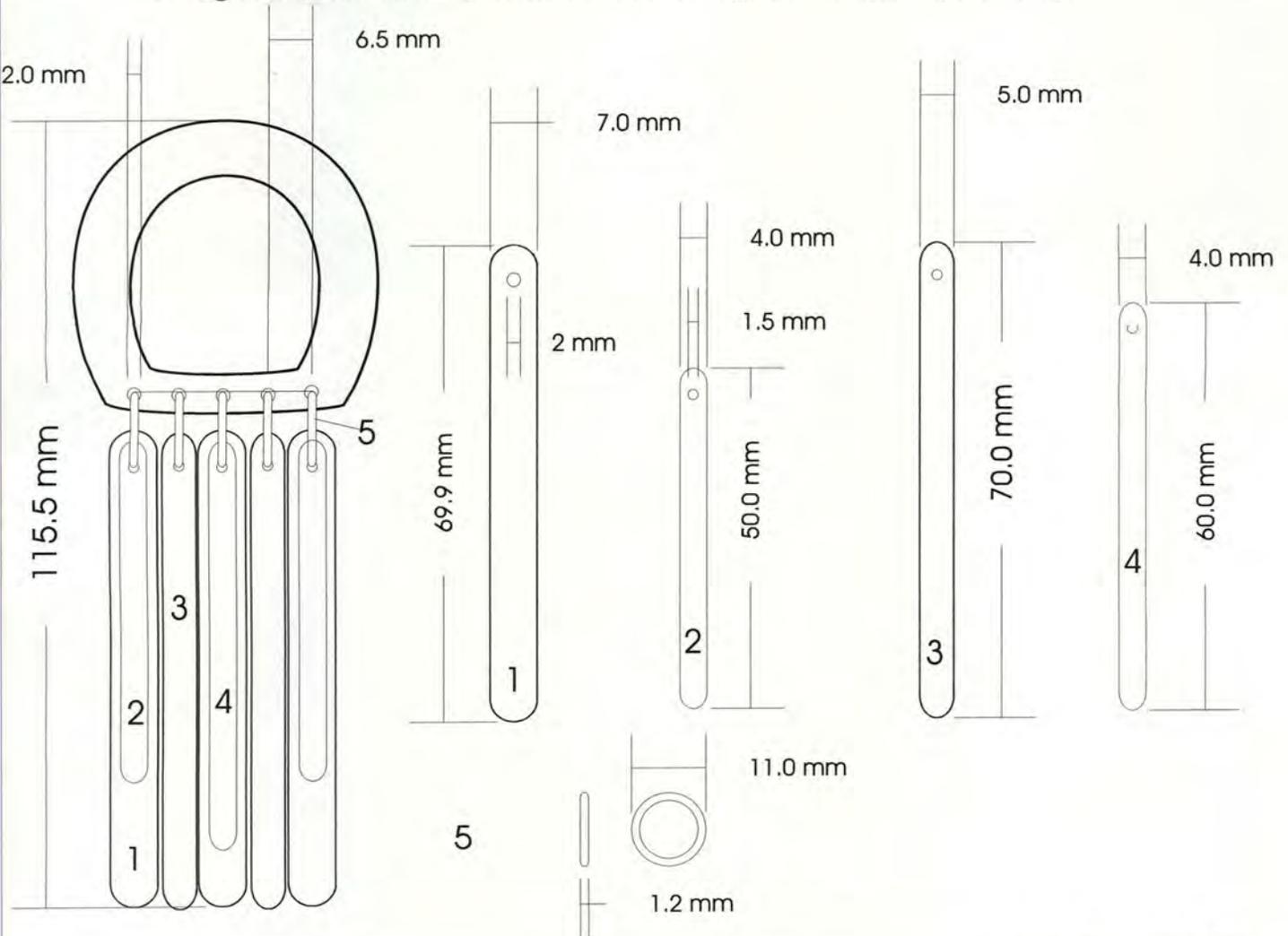
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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



Pieza:	Línea: Marmato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.
Nombre:	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata y coco		
Técnica: armado			

Proceso de Producción: **Partes en coco:** se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie coco se deja secar 10 minutos. Con siqueta # 1 se calan las formas por el exterior de la línea o se perforan con broca según sea el caso, luego se emparejan con lima de corte medio. Para el pulimento se lijan con 400 - 600 y si se quiere se brillan con felpa y pasta blanca de joyería; por último se lavan con agua tibia y jabón para eliminar los residuos de la pasta enseguida se dejan secar 3 horas como mínimo **Nota:** la superficie se puede proteger y lustar con aceite mineral mezclado con aceite de coco.

Partes en plata: se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie de la lamina de plata con un calibre de 0.75 para laminas y 0.40 para tubos internos y 0.60 para tubos externos se deja , se deja secar 10 minutos se calan , se lijan con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y pasta blanca , luego felpa blanca pasta roja por último se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.

Ensamble: Por último se ensamblan las partes y se protege la pieza con una bolsa de polietileno.

Observaciones:

*El collar Cartamas se modifica a partir de la primera propuesta, las laminas de plata se combinan con las de coco y se alargan. Del modulo principal se conservan los bordes y se alivianan las puntas de la silueta.
El principio constructivo es el mismo.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 2005/10/08

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industrial y Turismo
artesanías de Colombia

Ficha técnica de costos y fabricación

Fecha: *Sep 10 / 05*

Pieza: *Collar Cartamas*

Curso:

Asesor: *Juan Carlos Ferrer*



Orden No.

Joyero: *TALLER ASOJOMAR*

Teléfono:

Dirección: *PLAZA MARMATO.*

Descripción

Días Trabajados *0.5*

Peso Plata entregado (gr):

Peso Plata Terminado (gr): *15.5*

Merma (gr): *1.5*

Peso Oro entregado (gr):

Peso Oro Terminado (gr):

Merma (gr):

Pulimento inicial peso (gr):

Merma (gr):

Engaste peso (gr):

Nombre de la piedra: *COCO*

Cantidad de piedras:

Peso en Quilates:

Tipo de accesorios: *Cuero*

Peso (gr):

Precio por metro:

Total:

Tipo de sistemas: *Boncho*

Precio:

Peso(gr):

Pulimento final:

Peso(gr):

Merma (gr):

Herramienta: *Arenado*

Cantidad de piezas terminadas por mes:

Cotización aproximada mano de obra: *1200 x grama*

Fecha de entrega:

Costo total de la pieza, con sus accesorios: *En proceso de casteo.*

Transporte:

Empaque:

Costo final:

Juan Carlos Ferrer
Firma del asesor

Firma Joyero

Firma de aprobado



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 2 de 2

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

B. Seguimiento (si aplica)

Fecha	Observaciones	Asesor
10/09/05	<p>A partir de la primera versión del collar cartamas se decidió trabajar los contornos de la lamina del coco calando el centro del modulo principal.</p> <p>Las laminas se ajustaron a una escala mayor intercalando plata y coco y superponiendo laminas mas delgadas y mas cortas de plata sobre las de coco con el objetivo de acentuar el contraste de los dos materiales y ofrecer una mayor soltura y movimiento al collar.</p>	Juan Carlos Ferrer



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



Pieza: Aretes	Artresano: Taller Asojomar
Nombre: laminas	Grupo: ASOJOMAR
Oficio: Joyería	Departamento: Caldas
Tecnica: Armado	Ciudad:
Materia Prima Plata y coco	Localidad/vereda: Marmato
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 150
Largo (cm) 1.6	Diametro (cm)
Ancho (cm) 8.5	Peso (gr) 10
Alto (cm) 0.8	Color
	Precio en Bogota: En proceso de costeo
	Unitario \$
	Por mayor \$

Observaciones:

A partir de la primera versión de los aretes lamina, elaborados en la primera fase de la asesoría, las variaciones se orientaron hacia la elaboración del cuerpo principal de los aretes en plata así como el gancho. Las laminas permanecen en coco y el peso total de cada arete de no más de 5 gramos.

Se presta para realizar variaciones en forma y tamaño.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



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

FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

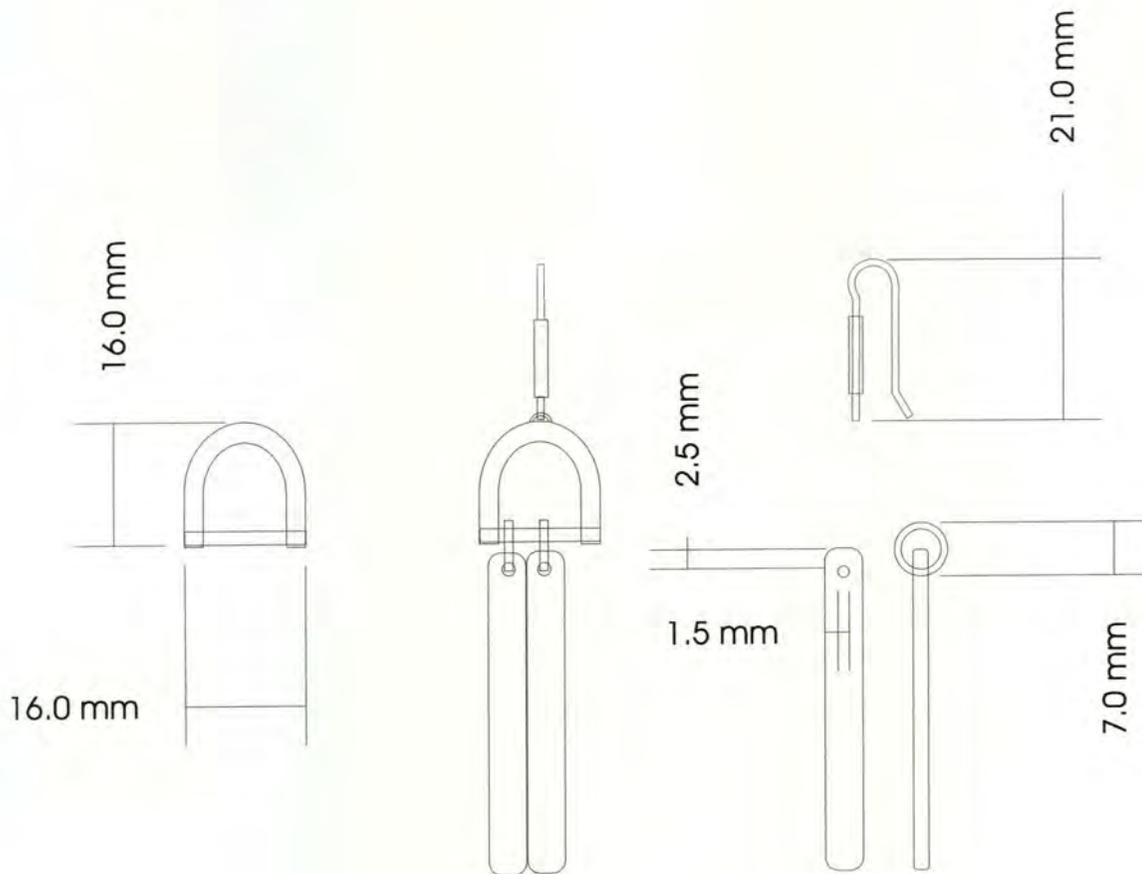
VERSION 1

Página 1 de 2

Artesanías de Colombia

Centro de Documentación CENDAR

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



Pieza: Aretes	Línea: Marmato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.
Nombre: Laminas	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata y coco		
Técnica: armado			

Proceso de Producción: **Partes en coco:** se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie coco se deja secar 10 minutos. Con segueta # 1 se calan las formas por el exterior de la línea o se perforan con broca según sea el caso, luego se emparejan con lima de corte medio. Para el pulimento se lijan con 400 - 600 y si se quiere se brillan con felpa y pasta blanca de joyería; por último se lavan con agua tibia y jabón para eliminar los residuos de la pasta enseguida se dejan secar 3 horas como mínimo **Nota:** la superficie se puede proteger y lustar con aceite mineral mezclado con aceite de coco.

Partes en plata: se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie de la lamina de plata con un calibre de 0.75 para laminas y 0.40 para tubos internos y 0.60 para tubos externos se deja , se deja secar 10 minutos se calan , se lijan con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y pasta blanca ,luego felpa blanca pasta roja por último se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.

Ensamble: Por último se ensamblan las partes y se protege la pieza con una bolsa de polietileno.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 2005/10/08

Observaciones:

*Respecto del primer modelo de aretes laminas. En esta versión se da prioridad a la cuerpo principal que recurre a un desarrollo doblado y embastado. Las laminas ahora son en coco e invierten el contraste.

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industrial y Turismo
artesanías de Colombia

Ficha técnica de costos y fabricación

Fecha: *sep 110 105*

Pieza: *Aretes laminas.*

Curso:

Asesor: *Juan Carlos Ferrer*



Orden No.

Joyero: *TALLE RASO JAMAR*

Teléfono:

Dirección: *PLAZA MARMATO*

Descripción

Días Trabajados *0.5*

Peso Plata entregado (gr):

Peso Plata Terminado (gr): *6.8*

Merma (gr): *0.7*

Peso Oro entregado (gr):

Peso Oro Terminado (gr):

Merma (gr):

Pulimento inicial peso (gr):

Merma (gr):

Engaste peso (gr):

Nombre de la piedra: *COCO*

Cantidad de piedras:

Peso en Quilates:

Tipo de accesorios: *Gancho*

Peso (gr):

Precio por metro:

Total:

Tipo de sistemas:

Precio:

Peso(gr):

Pulimento final:

Peso(gr):

Merma (gr):

Herramienta: *Armadillo*

Cantidad de piezas terminadas por mes:

Cotización aproximada mano de obra: *1500 x gramo.*

Fecha de entrega:

Costo total de la pieza, con sus accesorios: *En proceso de costo.*

Transporte:

Empaque:

Costo final:

Firma Joyero

Juan Carlos Ferrer

Firma del asesor

Firma de aprobado



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

FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 2 de 2

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

B. Seguimiento (si aplica)

Fecha	Observaciones	Asesor
10/09/05	<p>A partir de la primera versión de los aretes lamina, elaborados en la primera fase de la asesoría, las variaciones se orientaron hacia la elaboración del cuerpo principal de los aretes en plata asi como el gancho. Las laminas permanecen en coco y el peso total de cada arete de no mas de 5 gramos.</p> <p>Se presta para realizar variaciones en forma y tamaño.</p>	Juan Carlos Ferrer



FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



Pieza: Pulsera	Artresano: Taller Asojomar
Nombre: Laminas	Grupo: ASOJOMAR
Oficio: Joyería	Departamento: Caldas
Tecnica: Armado	Ciudad:
Materia Prima- Plata y coco	Localidad/vereda: Marmato
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes: 100	
Largo (cm) 8	Diametro (cm)	Precio en Bogota: En proceso de costeo
Ancho (cm) 4.2	Peso (gr) 46	Unitario \$
Alto (cm) 1.7	Color Café Plata brillante	Por mayor \$

Observaciones:
El buen resultado de esta pieza depende mucho del calibre del coco que no debe ser menor de 3.5 mm y que los orificios de todas las partes se encuentren alineados.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: Agosto -08-2005

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

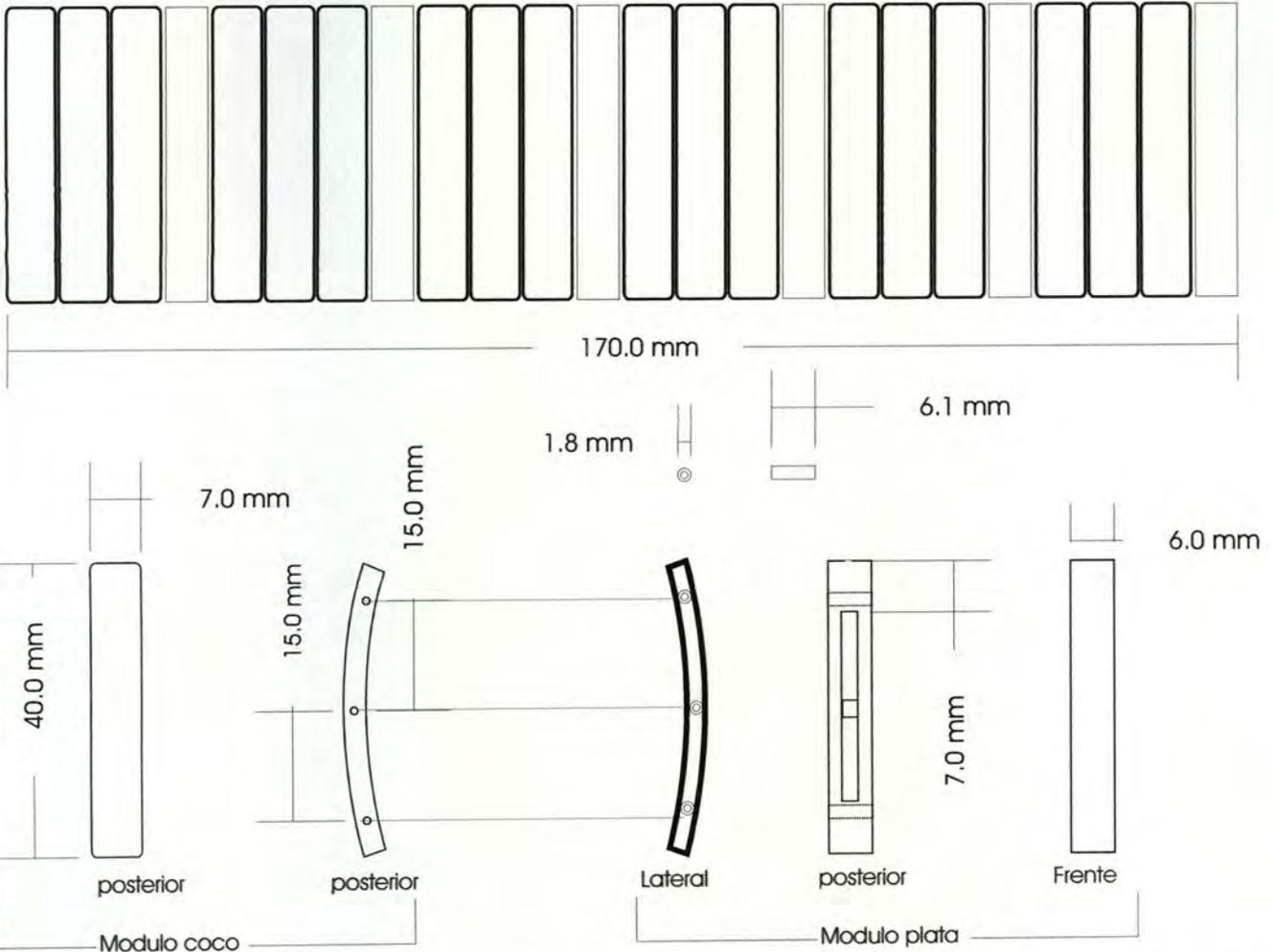
CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2

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



Pieza:	Línea: Marnato 2005	ESC. (Cm): 1-1	PL.
Nombre:	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata y coco		
Técnica: armado			

Proceso de Producción: **Partes en coco:** se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie coco se deja secar 10 minutos. Con segueta # 1 se calan las formas por el exterior de la línea o se perforan con broca según sea el caso, luego se emparejan con lima de corte medio. Para el pulimento se lijan con 400 - 600 y si se quiere se brillan con felpa y pasta blanca de joyería; por último se lavan con agua tibia y jabón para eliminar los residuos de la pasta enseguida se dejan secar 3 horas como mínimo **Nota:** la superficie se puede proteger y lustrar con aceite mineral mezclado con aceite de coco.

Partes en plata: se dibuja la forma en papel o se imprime, luego se cortan y se pegan sobre la superficie de la lamina de plata con un calibre de 0.75 para laminas y 0.40 para tubos internos y 0.60 para tubos externos se deja , se deja secar 10 minutos se calan , se lijan con 400 y 600, se brillan con felpa amarilla y pasta blanca ,luego felpa blanca pasta roja por último se lavan con agua tibia y jabón o en ultrasonido para eliminar los residuos de la pasta enseguida se secan con un trapo blanco de algodón.

Ensamble: Por último se ensamblan las partes y se protege la pieza con una bolsa de polietileno.

Observaciones:

*El buen resultado de esta pieza depende mucho del calibre del del coco que no debe ser menor de 3.5 mm y de que tanto los orificios de todos los modulo se encuentren alineados.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 2005/10/08

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



Ministerio de Comercio, Industrial y Turismo
artesanías de Colombia

Ficha técnica de costos y fabricación

Fecha: *September 10 105.*

Pieza: *Pulsera laminada.*

Curso:

Asesor: *Juan Carlos Ferrer*



Orden No.

Joyero: *TALLEO MARMAYO A SOSTOMAR*

Teléfono:

Dirección: *PLAZA.*

Descripción

Días Trabajados

Peso Plata entregado (gr):

Peso Plata Terminado (gr): *24.*

Merma (gr): *2.4*

Peso Oro entregado (gr):

Peso Oro Terminado (gr):

Merma (gr):

Pulimento inicial peso (gr):

Merma (gr):

Engaste peso (gr):

Nombre de la piedra: *COCO.*

Cantidad de piedras:

Peso en Quilates:

Tipo de accesorios: *caucho*

Peso (gr):

Precio por metro:

Total:

Tipo de sistemas:

Precio:

Peso(gr):

Pulimento final:

Peso(gr):

Merma (gr):

Herramienta: *Armado.*

Cantidad de piezas terminadas por mes:

Cotización aproximada mano de obra: *1800 x gramo.*

Fecha de entrega:

Costo total de la pieza, con sus accesorios: *En proceso de costo.*

Transporte:

Empaque:

Costo final:

Firma Joyero

Juan Carlos Ferrer
Firma del asesor

Firma de aprobado



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

FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 2 de 2

Artesanías de Colombia
Centro de Documentación CENDAR

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

B. Seguimiento (si aplica)

Fecha	Observaciones	Asesor
10/09/05	<p>Con el lenguaje de composición logrado a través de la utilización de laminas de plata y coco se definió la pulsera que se conforma a partir de la repetición de modulo laminares de coco y de plata 3 de coco y una de plata.</p> <p>Para la producción de este producto en particular es necesario escoger las laminas de coco de partida con un calibre no menor a 3.5 mm, de lo contrario podria debilitarse el material, luego que al tener que perforar las laminas por el canto con una broca de 0.8, por donde se ensarta cada lamina.</p> <p>*El buen resultado de esta pieza depende mucho del calibre del coco que no debe ser menor de 3.5 mm y que los orificios de todos las partes se encuentren alineados.</p>	Juan Carlos Ferrer

CONCLUSIONES

El taller desarrollado en el Municipio de Marmato cumplió con las expectativas y el desarrollo de los objetivos en gran medida, sin embargo aspectos disciplinares de los artesanos que obedecen a su cultura, un poco despreocupada, hace necesario contar con una estrategia que desde el primer momento comprometa a los artesanos realmente interesados, con las actividades del programa.

Para próximos talleres es necesario programar un repaso de los aspectos relacionados con la técnica, planeación y diseño de objetos de joyería con el ánimo de hacer algunas precisiones antes de iniciar las etapas de fabricación y prototipado.

El próximo taller podría contar con una participación más amplia si se realiza la convocatoria con mayor anterioridad para que joyeros de Sopio municipio aledaño a Marmato se programen con tiempo para asistir.

Existe potencial para la ampliación y desarrollo de nuevas líneas de joyería que sigan adoptando materiales naturales de la región como el coco la guadua y la pirita que diferencian y aportan identidad al producto.

OBSERVACIONES

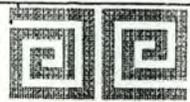
Para el grupo de artesanos de Asojomar son muy importantes los programas y apoyos que Artesanías de Colombia, la gobernación de Caldas y demás entidades adelanten en el municipio, en donde los problemas asociados a la explotación de oro desordenada y la falta de fuentes de empleo diferentes a la minería son escasos.

Se destaca el compromiso adquirido por la mayoría del grupo, aunque para algunos no es muy claro el futuro en el oficio y lo ven como una actividad pasajera.

El emprendimiento de este tipo de proyectos en diseño, desarrollo de producto y productividad, les ofrece nuevas expectativas e incentivan la permanencia y el amor por el oficio.

RECOMENDACIONES

- Programar asesorías en dibujo de proyección y trazado y talla de ceras con el objetivo de ofrecer mayores recursos técnicos para futuros desarrollos de producto y así poder optimizar las capacidades del equipo de micro-fundición.
- Seguir fortaleciendo al taller Asojomar y demás formas asociativas de trabajo que se originen con este programa, en aspectos de orden organizativo y empresarial.
- Para próximas asesorías es necesario consolidar el compromiso de los artesanos con la asignación de horarios y tareas programadas para cada uno de los artesanos.
- Acompañar el desarrollo de imagen corporativa y empaque.
- Concertar con el laboratorio de Manizales las acciones a realizar a partir de los objetivos propuestos por el centro de diseño, en el marco de los programas en desarrollo.



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
República de Colombia S.A.

FORMATO

Control de Asistencia por
Actividad

CODIGO:
Documento
vigente a partir
de:

VERSION:2

FORFAT02

2004 / 10 / 06

Pag. ___ de ___

Departamento CALDAS

Municipio MARMATO

Vereda _____

Proyecto: MEJORAMIENTO DE LA COMPETITIVIDAD DE LA JOYERIA EN COLOMBIA Nombre actividad: TALLER DE DISEÑO, Y MEJORAMIENTO DE LA PRODUCTIVIDAD

Nombre Participante	Cédula	Mes		Fechas												Fechas		
		Fecha	Horas	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	Inicio	Finalización			
		Mes	JULIO															
		Fecha	21/07/05															
		Horas	8															
Benigno MARIN M	10239699	8		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			21/07/05	08/08/05
Upeyana Hernandez	24529452	8		X	X			X	X	X	X	X	X					Instructor
Nelly Johana Masalva A	24743282	8		X	X	X			X	X	X	X	X					Juan Carlos Ferrer
José Ferrnando Moreno	4446071	8		X	X	X			X	X	X	X	X					Oficio
Fina Lady Espina Cator	42747644			X	X				X	X	X	X						Joyeria
James Jimenez	44460933			X	X	X			X	X	X	X	X					Técnica
Cessi Castro D.	8707190069			X	X	X			X	X	X	X	X					Armado
Herman F Ramos	0716			X	X	X	X	X	X	X	X							Contenidos trabajados
Diana Constanza Hernandez	30406808			X														Diseño de
Eliana Bolaños	86100782792			X	X	X			X	X	X	X	X	X				producto y
Luz Estela Henao	24742592								X	X	X	X	X					mejoramiento
Ana Karol Pineda	2473049			X	X				X	X	X	X		X				de procesos
Frika V. Ortiz	2473088			X	X	X			X	X	X	X	X	X				y técnicas
																		aplicadas
																		Duración total en Horas
																		Beneficiarios
																		12
																		Hombres
																		5
																		Mujeres
																		7

Observaciones



Información de Beneficiarios

Nombre James Lemus O	Cédula 41446.933	Organización artesanal / Taller Asociación Joyeros Marmato (Asojomar)	Oficio Joyería
Dirección Marmato Caldas Jimenez	Teléfono(s) 8598017 310-3766617	Correo electrónico 8598071 FAX asejomar@hotmail.com	Municipio Marmato
			Departamento Caldas
Nombre Nelly Johana Monsalve Araujo	Cédula 24'743.282 (Mto)	Organización artesanal / Taller Asociación Joyeros de Marmato.	Oficio Joyería
Dirección El Llano Marmato.	Teléfono(s) 8598389. 3113225794	Correo electrónico	Municipio Marmato.
			Departamento Caldas.
Nombre José Fernando Moreno Ortiz.	Cédula 4446.071 vto	Organización artesanal / Taller Asociación Joyeros (Asojomanu)	Oficio Joyería.
Dirección El Llano Marmato	Teléfono(s) 8598241 3113605118	Correo electrónico	Municipio Marmato
			Departamento Caldas.
Nombre ELIANA BOLAÑOS	Cédula 86160782792	Organización artesanal / Taller Asociación joyeros de MTO	Oficio Joyería
Dirección El Llano Marmato	Teléfono(s) 3113281136	Correo electrónico	Municipio Marmato
			Departamento CALDAS
Nombre URUPONA ESTELA HERNANDEZ O	Cédula 24'529.454	Organización artesanal / Taller ASOCIACION JOYEROS DE MTO	Oficio JOYERA
Dirección El Llano Marmato	Teléfono(s) 310-3702743	Correo electrónico 8598071 FAX. a sojomanu@hotmail.com	Municipio Marmato
			Departamento CALDAS.
Nombre Benigno Marin mediana	Cédula 7023969942	Organización artesanal / Taller 5011PROS de AZOJOMAR MARMATO	Oficio TALLERO
Dirección LA PLAZA MAYMAZO	Teléfono(s) 8599332(42)	Correo electrónico	Municipio MAYMAZO
			Departamento CALDAS
Nombre XESSY CAYRO Bolero	Cédula 8407190069	Organización artesanal / Taller ASOCIACION JOYEROS Marmato	Oficio Joyería
Dirección Marmato caldas (sibrio)	Teléfono(s) 3113529064	Correo electrónico Asojomar@hotmail.com	Municipio Marmato
			Departamento Caldas
Nombre Luz Stella Henao Bernal	Cédula 24742522	Organización artesanal / Taller Asociación Joyeros de Mto	Oficio Joyería
Dirección Marmato caldas.	Teléfono(s) 8598321.	Correo electrónico	Municipio Marmato
			Departamento Caldas.

Información de Beneficiarios

Nombre Jima Lady Espina Calvo.	Cédula 42.747.644.	Organización artesanal / Taller Asociación Joyeros de Marmato	Oficio Joyera.	
Dirección Jimenez Bajo. Marmato Caldas	Teléfono(s) 311 198 7022	Correo electrónico	Municipio Marmato	Departamento Caldas.
Nombre Herman Felipe R. Pinos	Cédula TI 0716.	Organización artesanal / Taller asojomar	Oficio Jeyero	
Dirección Plaza Mto	Teléfono(s) 8598342-332.	Correo electrónico	Municipio Marmato	Departamento caldas.
Nombre Erika Viviana Ortiz Ortiz	Cédula 24.743.083	Organización artesanal / Taller "AJOLOMAR" Asociación Joyeros de Marmato	Oficio Joyera.	
Dirección El Llano - Nuevo Marmato	Teléfono(s) 8598252 3117333239	Correo electrónico erikavoo@hotmail.com	Municipio MARMATO	Departamento CALDAS.
Nombre Ana Isabel Diascos	Cédula 24.743.049	Organización artesanal / Taller AJOLOMAR	Oficio Joyera.	
Dirección El Llano - Nuevo Marmato	Teléfono(s) 8598229	Correo electrónico aajpmai@hotmail.com	Municipio Marmato	Departamento Caldas.
Nombre	Cédula	Organización artesanal / Taller	Oficio	
Dirección	Teléfono(s)	Correo electrónico	Municipio	Departamento
Nombre	Cédula	Organización artesanal / Taller	Oficio	
Dirección	Teléfono(s)	Correo electrónico	Municipio	Departamento



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

ASESORÍA O TALLER: Diseño y Mejoramiento de la Productividad
LUGAR Y FECHA: 21/07/05. Primera Fase
ASESOR (ES): Juan Carlos Ferrero

Actividades realizadas en el día:

Se Socializaron los diferentes aspectos que intervienen en los procesos de Diseño, Productividad y Calidad a través del material preparado por Adriana Poa.

Observaciones del desarrollo del taller:

Algunos Artesanos no existieron en la tarde, tal vez por ser el primer día y no tener soluciones a algunas actividades de su hogar.

El material preparado para la presentación de los criterios de calidad y productividad se torna monótono por utilizar los mismos 4 piezas para todos los aspectos y las fotografías no son muy claras en el día de taller, que se quiere evidenciar como elemento positivo.



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

Asesoría o taller: Diseño y mejoramiento de la productividad
Lugar y fecha: 22/07/05. primera fase.
Asesor (es): Juan Carlos Ferrer.

Actividades realizadas en el día:

Se repararon los técnicos básicos aplicados a la joyería, especialmente los que tienen un aporte en armado. - Aleaciones - Soldaduras - Manipulación material. - Pulimento y Brillo.

Observaciones del desarrollo del taller: Estaban utilizando un mal procedimiento para el pulido y el brillo.

Quedan las bases para poder verificar durante la elaboración de prototipos.



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

Asesoría o taller: Diseño y mejoramiento de la productividad.

Lugar y fecha: 23/07/05. Primera Fase

Asesor (es): Juan Carlos Ferrer.

Actividades realizadas en el día:

Practica de cerros. con la elaboración de un anillo. básico. redondo. embombado.

Observaciones del desarrollo del taller:

Se evidencia la fatiga en el manejo de la cera, por lo cual se adapta el armado como técnica principal; para cumplir con los objetivos del taller.

Se hace necesario la programación de un taller de trazo y talla de ceres que incluya el manejo de limas y brocas de desbaste y pulimento.



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

tema o taller: Diseño y mejoramiento de la productividad
lugar y fecha: 25/07/05 → general / Fate
asesor(es): Juan Carlos Ferrer

actividades realizadas en el día:

Busqueda de temas de partida para la
adopcion de elementos. ~~tema~~ formatos.

observaciones del desarrollo del taller: Dentro de los temas elegidos
minería, mitos y leyendas y topografía y
entorno. que se distribuyeron en 3 grupos
de 4 personas. cada una de ellas con
fortalezas en un procedimiento técnico.



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

Asesoría o taller: Diseño y mejoramiento de la productividad.
Lugar y fecha: 26/07/05. Primera Fase
Asesor (es): Juan Carlos Ferrer

Actividades realizadas en el día:

Análisis, elección de los ferr elementos mas. sobresalientes de cada tema, de acuerdo al contexto e impresiones sociales de cada uno

Observaciones del desarrollo del taller: El proceso de abstracción fue muy dinámico en la actividad puesto que existen multitud de elementos, sobre todo asociados al tema de la minería.



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

Asesoría o taller: Diseño y mejoramiento de la productividad.
Lugar y fecha: 27/07/05. primera fase
Asesor (es): Juan Carlos Ferrer.

Actividades realizadas en el día:

Abstracción de elementos elegidos de acuerdo a los temas y la búsqueda abierta de ejercicios gráficos de relaciones espaciales.

Observaciones del desarrollo del taller: Les cuesta clípicul tod el seguir los ejercicios. Metodicamente se evidencian las fortalezas en el tema de dibujo y herramientas gráficas.

Se hace necesario permanecer otro sesión en esta actividad hasta que se encuentren relaciones y formas interesantes para la aplicación.



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

Asesoría o taller: Diseño y mejoramiento de la productividad
Lugar y fecha: de 28/07/05 a primera fase
Asesor (es): Juan Carlos Ferrer

Actividades realizadas en el día:

Seguimiento y elección de formas a partir de ejercicios de relación gráfica.

Observaciones del desarrollo del taller: Algunos artesanos no avanzaron en la propuesta gráfica quedando con formas muy básicas.

Los artesanos se muestran muy tímidos en este tipo de procesos de trabajo a partir del dibujo.



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

Asesoría o taller: Diseño y mejoramiento de la productividad.
Lugar y fecha: Marineta 29/07/08. primera fase.
Asesor (es): Juan Carlos Ferrer

Actividades realizadas en el día:

Elaboración de modelos de pruebas

Observaciones del desarrollo del taller: Los artesanos no cuentan con la disciplina necesaria para trabajar en tareas específicas, va a ser necesaria otra jornada para terminar los pruebas.



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

Asesoría o taller: Diseño y mejoramiento de la productividad.
Lugar y fecha: Marmato de Agosto 1 al 6 de 2005.
Asesor (es): Juan Carlos Ferrer. Prensa Fete.

Actividades realizadas en el día:

Durante 5 días se fabricaron los modelos proyectados por cada grupo.

Observaciones del desarrollo del taller: Los artesanos, algunos de ellos, no se concibieron en las tareas, y se amplían los tiempos para cada proceso. El taller carece de un lugar donde empotrar la prensa.

Se hace necesario organizar el taller, y realizar mantenimiento del laminador, y cambiar los estileros.

La proyección bidimensional, no es muy familiar para algunos artesanos, pero que sería buena un taller de dibujo de expresión y dibujo técnico.



Ministerio de Desarrollo Económico
artesanías de Colombia s.a.

ACTIVIDADES

Programa

Nacional de Joyería

Control de asistencia por actividades y reporte grupal
por evaluación

Nº	NOMBRES Y APELLIDOS	IDENTIFICACIÓN Y FECHA DE NACIMIENTO	FECHAS DÍA ACTIVIDADES		Sep 26	Sep 27	Sep 28	Sep 29	Sep 30	Oct 01	INFORMACIÓN RESUMEN
			HORAS DÍAS								
1	Erika Yviana Ortiz O.	24.743.083	13	III/82	X	X	X	X	X	X	Secuencia Zona /Departamento CALDAS Municipio/Ciudad MARIMATO Núcleo/Grupo Artesanal ASOJOMAE Orientador Proyecto produc Mes Sept FECHAS Inicia Termina Día 26 Mes 07 Año 05 Día 1 Mes 01 Año 05 ACTIVIDAD Oficio JOYERIA Técnicas Armado Tipo de Acción produccion Modalidad presencial-practica Duración (horas) 48 TIEMPO APLICADO Teoría (horas) 8 Práctica (horas) 40 MOVIMIENTO DE PARTICIPANTES Ingreso: 10 Hombres 4 Mujeres 6 Deserción: Hombres Mujeres Egresos: Hombres Mujeres
2	Luz Stella Henao B.	24.742.522	09	IV/71	X	X	X	X	X	X	
3	Cesar Augusto Castro B.	1.058.228.341	19	VII/87	X	X	X	X	X	X	
4	JOSE FERNANDO MORENO O.	4446071	06	04-66	X	X	X	X	X	X	
5	NEU Y Johana Monsalve	24.743.282	12	22-85	X	X	X	X	X	X	
6	Benigno MARTIN Medina	70239699	20	6-56	X	X	X	X	X	X	
7	URIBANA Hernandez Ortiz	24.529.454	15	08-82	X	X	X	X	X	X	
8	Eliana Bolanos	1058228348	07	10-86	X	X	X	X	X	X	
9	Fernando Lady Espino Celis	42.147.644	17	09-79	X	X	X	X	X	X	
10	Tames Lemus O.	41446933				X	X	X	X	X	
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											

ASESOR: Juan Carlos Ferrer	COORDINADOR:	EVALUACIÓN:
-----------------------------------	--------------	-------------



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

Asesoría o taller: Taller de Producción - 2da fase - 2005.

Lugar y fecha: Localidad - MUNICIPIO DE MARIMATO - CALDAS

Asesor (es): 26/09/05.

Juan Carlos Ferrer.

Actividades realizadas en el día:

Adecuación del taller.
Cambio de Astilleros - Cambio de ejes laminadores
Adecuación prensa - Aseo general.

Observaciones del desarrollo del taller: El espacio del taller es
adecuado, sin embargo, de las 16 mesas
de trabajo y con el ánimo de poder organizar
2 tornidores a prensa de banco y el pulidor.
Convenientemente, es necesario. Suprimir 1 mesa



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

Asesoría o taller: de Diseño y mejoramiento de la productividad/fase 2
Lugar y fecha: Taller asociativo Asojumar. MARMATO CALDAS 27/09/01
Asesor (es): Juan Carlos Ferrer

Actividades realizadas en el día:

Se inicia con la elaboración de los precios de encargo. 2 de cada una y la elaboración de fichas de producción.

Observaciones del desarrollo del taller:



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

Asesoría o taller: _____

Lugar y fecha: MARMATO CALDAS 28/09/05.

Asesor (es): Juan Carlos Ferrer.

Actividades realizadas en el día:

Optención de material laminado y organización de flujos de producción.

Observaciones del desarrollo del taller: El grupo ha tomado conciencia de la importancia de organizar subgrupos para seguir tareas específicas.

Sr Benigno - Laminado.

James - Calado.

Fernando - hechura de tubo.

Cesar - Armado

Welly - hechura de tubo e hilo.

Uiviano y Eliana pulido y brillo.



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

Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

Asesoría o taller: Taller de diseño y mejoramiento de la
productividad
Lugar y fecha: 29/09/05 Marmato CALDAS.
Asesor (es): Juan Carlos Ferrer.

Actividades realizadas en el día:

Fabricación de las piezas aprobadas.
Ordenamiento de los procesos de
pulimento y brillo.

Observaciones del desarrollo del taller: _____



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

asesoría o taller: de Diseño y mejoramiento de la productividad.
lugar y fecha: 30/09/05. MARMATO-CALDAS
asesor (es): Juan Carlo Ferrer

Actividades realizadas en el día:

Fabricación de las piezas aprobadas.
Fabricación de 1 propuesta de pulsera.

Observaciones del desarrollo del taller:



Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Evaluación Diaria del Taller

Asesoría o taller: de Diseño y mejoramiento de la productividad

Lugar y fecha: 31/09/05. 01/10/05

Asesor (es): Juan Carlos Fesseo.

Actividades realizadas en el día:

- Ensamble de 3 piezas de cada uno de los modelos aprobados.
- Recomendaciones dadas al grupo para la entrega de la totalidad del pedido.

Observaciones del desarrollo del taller: _____



Región Occidental Departamento Caldas Municipio Marmato
Instructor o Asesor Juan Carlos Ferrer Comunidad o grupo Asociación Jóvenes Marmato

Modalidad de Capacitación:

Curso Curso-Taller Asesoría Asistencia Técnica Seminario Gira Educativa Otro Cuál

Tema Diseño

Duración: Horas presenciales Horas no presenciales

I. Evalúe los siguientes aspectos del instructor o asesor y del tema tratado, de acuerdo con su apreciación personal y los siguientes indicadores (marque con una X):

E=Excelente B=Bueno R=Regular D=Deficiente

	E	B	R	D
1. ¿Cómo considera el método de enseñanza utilizada?		X		
2. ¿Cómo vio la participación y motivación del grupo?		X		
3. ¿Qué conocimiento tenía del tema el instructor o asesor?	X			
4. ¿Entendió usted las explicaciones dadas por el instructor o asesor?	X			
5. ¿El instructor o maestro fue puntual para comenzar las actividades?	X			
6. ¿Si se realizaron prácticas, cómo las califica?		X		
7. Si se entregó material de apoyo, ¿cómo lo considera?		X		

La actividad respondió a sus necesidades?

Si No Por qué? por la asesoria prestada por el instructor

II. ¿Qué actividad de capacitación necesita usted y sobre qué tema? Tallaje de piedras, Modelado de cera, casting,

Observaciones _____

Juan Carlos Ferrer
NOMBRE Y FIRMA (para quien quiera firmarlo)

FECHA 06-08-05



Región Occidental Departamento Caldas Municipio Marmato
Instructor o Asesor Juan Carlos Ferrer Comunidad o grupo Asociación Joyeros Marmato

Modalidad de Capacitación:

Curso Curso-Taller Asesoría Asistencia Técnica Seminario Gira Educativa Otro Cuál _____

Tema DISEÑO

Duración: Horas presenciales ____ Horas no presenciales ____

I. Evalúe los siguientes aspectos del instructor o asesor y del tema tratado, de acuerdo con su apreciación personal y los siguientes indicadores (marque con una X):

E=Excelente B=Bueno R=Regular D=Deficiente

	E	B	R	D
1. ¿Cómo considera el método de enseñanza utilizada?		X		
2. ¿Cómo vio la participación y motivación del grupo?			X	
3. ¿Qué conocimiento tenía del tema el instructor o asesor?	X			
4. ¿Entendió usted las explicaciones dadas por el instructor o asesor?	X			
5. ¿El instructor o maestro fue puntual para comenzar las actividades?	X			
6. ¿Si se realizaron prácticas, cómo las califica?		X		
7. Si se entregó material de apoyo, ¿cómo lo considera?	X			

La actividad respondió a sus necesidades?

Si No Por qué? _____

II. ¿Qué actividad de capacitación necesita usted y sobre qué tema? _____

Observaciones _____

Xaris Castro B.
NOMBRE Y FIRMA (para quien quiera firmarlo)

FECHA _____



Región occidental Departamento caldas Municipio Narmato

Instructor o Asesor Juan Carlos Ferrer Comunidad o grupo Asociación Joyeros Narmato

Modalidad de Capacitación:

Curso Curso-Taller Asesoría Asistencia Técnica Seminario Gira Educativa Otro Cuál

Tema Diseño

Duración: Horas presenciales 112 Horas no presenciales

I. Evalúe los siguientes aspectos del instructor o asesor y del tema tratado, de acuerdo con su apreciación personal y los siguientes indicadores (marque con una X):

E=Excelente B=Bueno R=Regular D=Deficiente

	E	B	R	D
1. ¿Cómo considera el método de enseñanza utilizada?		X		
2. ¿Cómo vio la participación y motivación del grupo?			X	
3. ¿Qué conocimiento tenía del tema el instructor o asesor?	X			
4. ¿Entendió usted las explicaciones dadas por el instructor o asesor?	X			
5. ¿El instructor o maestro fue puntual para comenzar las actividades?		X		
6. ¿Si se realizaron prácticas, cómo las califica?		X		
7. Si se entregó material de apoyo, ¿cómo lo considera?		X		

La actividad respondió a sus necesidades?

Si No Por qué? Se pone en practica la teoria.
viota

II. ¿Qué actividad de capacitación necesita usted y sobre qué tema? talla de cera,
engaste, talle de piedra.

Observaciones _____

Luz Stella Henao Barzal
NOMBRE Y FIRMA (para quien quiera firmarlo)

FECHA 06-08-05



Región _____ Departamento caldas Municipio Marmato

Instructor o Asesor Juan carlos Ferrer Comunidad o grupo Asejamar

Modalidad de Capacitación:

Curso Curso-Taller Asesoría Asistencia Técnica Seminario Gira Educativa Otro Cuál _____

Tema _____

Duración: Horas presenciales 112 Horas no presenciales _____

I. Evalúe los siguientes aspectos del instructor o asesor y del tema tratado, de acuerdo con su apreciación personal y los siguientes indicadores (marque con una X):

E=Excelente B=Bueno R=Regular D=Deficiente

	E	B	R	D
1. ¿Cómo considera el método de enseñanza utilizada?	X			
2. ¿Cómo vio la participación y motivación del grupo?		X		
3. ¿Qué conocimiento tenía del tema el instructor o asesor?	X			
4. ¿Entendió usted las explicaciones dadas por el instructor o asesor?		X		
5. ¿El instructor o maestro fue puntual para comenzar las actividades?	X			
6. ¿Si se realizaron prácticas, cómo las califica?		X		
7. Si se entregó material de apoyo, ¿cómo lo considera?	X			

La actividad respondió a sus necesidades?

Si No Por qué? adquiri conocimientos y aprendi nuevas cosas.

II. ¿Qué actividad de capacitación necesita usted y sobre qué tema? engaste - Tallado de piedras y casting.

Observaciones _____

NOMBRE Y FIRMA (para quien quiera firmarlo)

FECHA 6-08-005



Región Occidental Departamento Caldas Municipio Marmato

Instructor o Asesor Juan Carlos Fer Comunidad o grupo Asociación Joyeros Marmato

Modalidad de Capacitación:

Curso Curso-Taller Asesoría Asistencia Técnica Seminario Gira Educativa Otro Cuál

Tema Diseño

Duración: Horas presenciales Horas no presenciales

I. Evalúe los siguientes aspectos del instructor o asesor y del tema tratado, de acuerdo con su apreciación personal y los siguientes indicadores (marque con una X):

E=Excelente B=Bueno R=Regular D=Deficiente

	E	B	R	D
1. ¿Cómo considera el método de enseñanza utilizada?	X			
2. ¿Cómo vio la participación y motivación del grupo?	X			
3. ¿Qué conocimiento tenía del tema el instructor o asesor?	X			
4. ¿Entendió usted las explicaciones dadas por el instructor o asesor?	X			
5. ¿El instructor o maestro fue puntual para comenzar las actividades?	X			
6. ¿Si se realizaron prácticas, cómo las califica?	X			
7. Si se entregó material de apoyo, ¿cómo lo considera?	X			

La actividad respondió a sus necesidades?

Si No Por qué? Conocimos Aplicando nuevas técnicas

II. ¿Qué actividad de capacitación necesita usted y sobre qué tema? talla de ceras Engaste Acabados y control de Calidad.

Observaciones De que el curso tenga una duración mas intensa.


NOMBRE Y FIRMA (para quien quiera firmarlo)

FECHA 06-08-2005



Región Occidental - Departamento CALDAS Municipio MARMATO
Instructor o Asesor Juan Carlos Ferrer Comunidad o grupo Asociación byeros
MARMATO

Modalidad de Capacitación:

Curso Curso-Taller Asesoría Asistencia Técnica Seminario Gira Educativa Otro Cuál

Tema Diseño

Duración: Horas presenciales Horas no presenciales

I. Evalúe los siguientes aspectos del instructor o asesor y del tema tratado, de acuerdo con su apreciación personal y los siguientes indicadores (marque con una X):

E=Excelente B=Bueno R=Regular D=Deficiente

	E	B	R	D
1. ¿Cómo considera el método de enseñanza utilizada?	X			
2. ¿Cómo vio la participación y motivación del grupo?		X		
3. ¿Qué conocimiento tenía del tema el instructor o asesor?	X			
4. ¿Entendió usted las explicaciones dadas por el instructor o asesor?	X			
5. ¿El instructor o maestro fue puntual para comenzar las actividades?	X			
6. ¿Si se realizaron prácticas, cómo las califica?	X			
7. Si se entregó material de apoyo, ¿cómo lo considera?	X			

La actividad respondió a sus necesidades?

Si No Por que? Consumos y aplicamos diversos sistemas que son muy prácticos en el momento de diseñar piezas con identidad propia.

II. ¿Qué actividad de capacitación necesita usted y sobre qué tema? Talla de ceras, talla de piedras y profundización en Engaste.

Observaciones Que se informe a C/ajero que aceptación, observaciones, falencias se identificaron en su producto en el momento de comercializar

Erika Viviana Ortiz Ortiz
NOMBRE Y FIRMA (para quien quiera firmarlo)

FECHA 6. VIII/05



Región Occidental Departamento Caldas Municipio Marmato
Instructor o Asesor Juan Carlos Ferrer Comunidad o grupo Asociación Joyeros Marmato

Modalidad de Capacitación:

Curso Curso-Taller Asesoría Asistencia Técnica Seminario Gira Educativa Otro Cuál _____

Tema DISEÑO

Duración: Horas presenciales _____ Horas no presenciales _____

I. Evalúe los siguientes aspectos del instructor o asesor y del tema tratado, de acuerdo con su apreciación personal y los siguientes indicadores (marque con una X):

E=Excelente B=Bueno R=Regular D=Deficiente

	E	B	R	D
1. ¿Cómo considera el método de enseñanza utilizada?	X		X	
2. ¿Cómo vio la participación y motivación del grupo?			X	
3. ¿Qué conocimiento tenía del tema el instructor o asesor?	X			
4. ¿Entendió usted las explicaciones dadas por el instructor o asesor?		X		
5. ¿El instructor o maestro fue puntual para comenzar las actividades?	X			
6. ¿Si se realizaron prácticas, cómo las califica?	X			
7. Si se entregó material de apoyo, ¿cómo lo considera?	X			

La actividad respondió a sus necesidades?

Si No Por qué? Nos dieron la oportunidad de aprender algo diferente y diseñar lo que queríamos.

II. ¿Qué actividad de capacitación necesita usted y sobre qué tema? Tallar Ceras y Engaste de todo tipo de Piedras

Observaciones _____

Nelly Johana Monsalve Arango
NOMBRE Y FIRMA (para quien quiera firmarlo)

FECHA 06.08.2005



Región _____ Departamento Caldas Municipio Naimoto

Instructor o Asesor Juan Carlos Ferrer Comunidad o grupo Asojomotor

Modalidad de Capacitación:

Curso Curso-Taller Asesoría Asistencia Técnica Seminario Gira Educativa Otro Cuál _____

Tema Diseño

Duración: Horas presenciales 112 Horas no presenciales _____

I. Evalúe los siguientes aspectos del instructor o asesor y del tema tratado, de acuerdo con su apreciación personal y los siguientes indicadores (marque con una X):

E=Excelente B=Bueno R=Regular D=Deficiente

	E	B	R	D
1. ¿Cómo considera el método de enseñanza utilizada?		X		
2. ¿Cómo vio la participación y motivación del grupo?	X			
3. ¿Qué conocimiento tenía del tema el instructor o asesor?	X			
4. ¿Entendió usted las explicaciones dadas por el instructor o asesor?		X		
5. ¿El instructor o maestro fue puntual para comenzar las actividades?	X			
6. ¿Si se realizaron prácticas, cómo las califica?	X			
7. Si se entregó material de apoyo, ¿cómo lo considera?	X			

La actividad respondió a sus necesidades?

Si No Por qué? _____

II. ¿Qué actividad de capacitación necesita usted y sobre qué tema? Engaste - tallado de cera - casting

Observaciones _____

Luana Jonath Bolaños
NOMBRE Y FIRMA (para quien quiera firmarlo)

FECHA 08-08-005



Región _____ Departamento CAJAS Municipio MARINATO

Instructor o Asesor Juan Carlos Ferrer Comunidad o grupo ASOJOMAX

Modalidad de Capacitación:

Curso ___ Curso-Taller Asesoría ___ Asistencia Técnica ___ Seminario ___ Gira Educativa ___ Otro ___ Cuál _____

Tema DISEÑO

Duración: Horas presenciales 112 Horas no presenciales _____

I. Evalúe los siguientes aspectos del instructor o asesor y del tema tratado, de acuerdo con su apreciación personal y los siguientes indicadores (marque con una X):

E=Excelente B=Bueno R=Regular D=Deficiente

	E	B	R	D
1. ¿Cómo considera el método de enseñanza utilizada?		X		
2. ¿Cómo vio la participación y motivación del grupo?	X			
3. ¿Qué conocimiento tenía del tema el instructor o asesor?	X			
4. ¿Entendió usted las explicaciones dadas por el instructor o asesor?	X			
5. ¿El instructor o maestro fue puntual para comenzar las actividades?	X			
6. ¿Si se realizaron prácticas, cómo las califica?	X			
7. Si se entregó material de apoyo, ¿cómo lo considera?	X			

La actividad respondió a sus necesidades?

Si No ___ Por qué? Obtuvimos mayores conocimientos

II. ¿Qué actividad de capacitación necesita usted y sobre qué tema? Casting - Tallado de
curo - Engaste

Observaciones _____

NOMBRE Y FIRMA (para quien quiera firmarlo)

FECHA 06-08-005



Proyecto de Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Carta de Compromiso para la Producción

Yo, Cesbi Augusto Cardo Botero identificado con cédula de ciudadanía no. 1.058.228.591 de Muzmatá, me comprometo con Artesanías de Colombia prestar el servicio de producción de piezas de joyería, de acuerdo con las condiciones descritas a continuación.

1. Todos los diseños o productos que emanen del servicio contratado son de propiedad exclusiva de Artesanías de Colombia S.A. Estos no podrán ser reproducidos por ninguna persona natural o jurídica sin la autorización expresa de Artesanías de Colombia S.A.
2. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero los diseños necesarios para la consecución de la producción, y le pagará los honorarios respectivos por la producción de cada pieza.
3. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero el material de oro y plata requerido para la producción de cada pieza de acuerdo a los siguientes lineamientos:
 - a. La cantidad de plata requerida para cada pieza más el 25% de este material.
 - b. La cantidad de oro y sus aleaciones requerida para cada pieza más el 15% de este material.
4. La negociación de la producción se realizará con el asesor(a) Ivan Carlos Ferrer de Artesanías de Colombia.



Los honorarios se pagarán de acuerdo a las siguientes actividades con sus respectivos valores:

Fundición	De \$1000 a \$1500 por gramo de material
Fundición y armado	De \$1000 a \$2000 por gramo de material
Chapas armadas con bastas y calados	\$2000 por gramo de material
Chapa sencilla con armados de hilo	\$1200 por gramo de material
Tubos con calado y fundición	\$1200 por gramo de material
Tubo sencillo	\$ 1000 por gramo de material
Broches y sistemas	De \$1500 a \$1800 por gramo de material
Filigrana o filigrana con chapa	De \$2300 a \$2500 por gramo de material

1. Se les entrega el material de plata ley 1000 más el 3% de cobre electrolítico, oro de 24 quilates más el 33 % en plata y cobre para oro de 18 quilates. Ningún material de los anteriores, se aceptará en menos kilataje de lo acordado en este punto y el material será probado en el momento de recibirlo.
2. Los honorarios se pagarán contra entrega a satisfacción de las piezas, de acuerdo a las especificaciones técnicas acordadas en el momento de la negociación con el asesor.
3. El material trabajado, según el peso de cada joya, en su entrega final se le aceptará máximo un 10% de merma por pieza terminada, el porcentaje que se exceda será asumido por el joyero y se descontará de los honorarios. La soldadura hace parte del peso total de la pieza.
4. Las piezas producidas deben ser de excelente calidad en su acabado, mejorando soldaduras y teniendo en cuenta los ajustes en el diseño original.
5. Para todas las piezas se debe sacar un prototipo en plata exacto al original en sus medidas y chapas, y debe estar despiezado y guardado con su referencia para pedidos posteriores.



6. La aleación debe ser del 3% (plata ley 950, excepto para sistemas que requieran mayor dureza que se trabajará con ley 925).
7. La aleación de los sistemas debe ser en cobre electrolítico.
8. El material sobrante debe ser entregado en barras de fundición, no se acepta chatarra ni polvo.
9. Los tiempos de entrega de la producción serán acordados entre el asesor y el joyero fabricante.
10. Los materiales anexos como lazos, pitas, cueros, piedras, semillas, coco, etc. Serán entregados por Artesanías de Colombia.
11. En la negociación ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A. realizará las retenciones de ley sobre los honorarios pactados.
12. Para contratar la producción, el joyero debe contar con el RUT. El pago se realizará a la entrega de la mercancía que debe venir acompañada de una cuenta de cobro y fotocopia del RUT. Luego de recibir a satisfacción los productos, se le consignará a los siguientes 5 días hábiles.

- Material de plata entregado _____

- Material de oro entregado _____

- Material de ligas entregado _____

- Otros materiales entregados _____

- Fecha de entrega de la producción, de acuerdo a la negociación acordada

César Augusto Castro Buitrago

Firma con c.c. 1058.228.348

Carrera 3ª No. 18 A -58 PBX (57) (1) 286-17-66 Fax (57) (1) 281-0917 A.A. 10776
www.artesantiasdecolombia.com.co – E-mail: artesantias@artesantiasdecolombia.com.co
Bogotá, D.C. Colombia



Proyecto de Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Carta de Compromiso para la Producción

Yo, JOSE FERNANDO MORENO ORTIZ identificado con cédula de ciudadanía no. 4446071 de MADRID, me comprometo con Artesanías de Colombia prestar el servicio de producción de piezas de joyería, de acuerdo con las condiciones descritas a continuación.

1. Todos los diseños o productos que emanen del servicio contratado son de propiedad exclusiva de Artesanías de Colombia S.A. Estos no podrán ser reproducidos por ninguna persona natural o jurídica sin la autorización expresa de Artesanías de Colombia S.A.
2. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero los diseños necesarios para la consecución de la producción, y le pagará los honorarios respectivos por la producción de cada pieza.
3. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero el material de oro y plata requerido para la producción de cada pieza de acuerdo a los siguientes lineamientos:
 - a. La cantidad de plata requerida para cada pieza más el 25% de este material.
 - b. La cantidad de oro y sus aleaciones requerida para cada pieza más el 15% de este material.
4. La negociación de la producción se realizará con el asesor(a) JUAN CARLOS FERRER de Artesanías de Colombia.



Los honorarios se pagarán de acuerdo a las siguientes actividades con sus respectivos valores:

Fundición	De \$1000 a \$1500 por gramo de material
Fundición y armado	De \$1000 a \$2000 por gramo de material
Chapas armadas con bastas y calados	\$2000 por gramo de material
Chapa sencilla con armados de hilo	\$1200 por gramo de material
Tubos con calado y fundición	\$1200 por gramo de material
Tubo sencillo	\$ 1000 por gramo de material
Broches y sistemas	De \$1500 a \$1800 por gramo de material
Filigrana o filigrana con chapa	De \$2300 a \$2500 por gramo de material

1. Se les entrega el material de plata ley 1000 más el 3% de cobre electrolítico, oro de 24 quilates más el 33 % en plata y cobre para oro de 18 quilates. Ningún material de los anteriores, se aceptará en menos kilataje de lo acordado en este punto y el material será probado en el momento de recibirlo.
2. Los honorarios se pagarán contra entrega a satisfacción de las piezas, de acuerdo a las especificaciones técnicas acordadas en el momento de la negociación con el asesor.
3. El material trabajado, según el peso de cada joya, en su entrega final se le aceptará máximo un 10% de merma por pieza terminada, el porcentaje que se exceda será asumido por el joyero y se descontará de los honorarios. La soldadura hace parte del peso total de la pieza.
4. Las piezas producidas deben ser de excelente calidad en su acabado, mejorando soldaduras y teniendo en cuenta los ajustes en el diseño original.
5. Para todas las piezas se debe sacar un prototipo en plata exacto al original en sus medidas y chapas, y debe estar despiezado y guardado con su referencia para pedidos posteriores.



6. La aleación debe ser del 3% (plata ley 950, excepto para sistemas que requieran mayor dureza que se trabajará con ley 925).
7. La aleación de los sistemas debe ser en cobre electrolítico.
8. El material sobrante debe ser entregado en barras de fundición, no se acepta chatarra ni polvo.
9. Los tiempos de entrega de la producción serán acordados entre el asesor y el joyero fabricante.
10. Los materiales anexos como lazos, pitas, cueros, piedras, semillas, coco, etc. Serán entregados por Artesanías de Colombia.
11. En la negociación ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A. realizará las retenciones de ley sobre los honorarios pactados.
12. Para contratar la producción, el joyero debe contar con el RUT. El pago se realizará a la entrega de la mercancía que debe venir acompañada de una cuenta de cobro y fotocopia del RUT. Luego de recibir a satisfacción los productos, se le consignará a los siguientes 5 días hábiles.

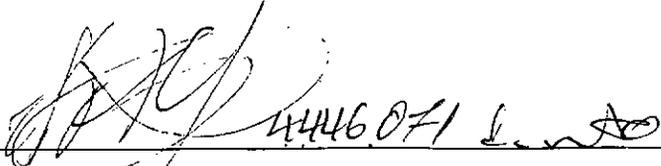
- Material de plata entregado _____

- Material de oro entregado _____

- Material de ligas entregado _____

- Otros materiales entregados _____

- Fecha de entrega de la producción, de acuerdo a la negociación acordada


Firma con c.c.



Proyecto de Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Carta de Compromiso para la Producción

Yo, Nelly Johanna Monsalve Arango identificado con cédula de ciudadanía no. 24'743.282 de Maripato Caldas, me comprometo con Artesanías de Colombia prestar el servicio de producción de piezas de joyería, de acuerdo con las condiciones descritas a continuación.

1. Todos los diseños o productos que emanen del servicio contratado son de propiedad exclusiva de Artesanías de Colombia S.A. Estos no podrán ser reproducidos por ninguna persona natural o jurídica sin la autorización expresa de Artesanías de Colombia S.A.
2. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero los diseños necesarios para la consecución de la producción, y le pagará los honorarios respectivos por la producción de cada pieza.
3. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero el material de oro y plata requerido para la producción de cada pieza de acuerdo a los siguientes lineamientos:
 - a. La cantidad de plata requerida para cada pieza más el 25% de este material.
 - b. La cantidad de oro y sus aleaciones requerida para cada pieza más el 15% de este material.
4. La negociación de la producción se realizará con el asesor(a) Juan Carlos Ferrer de Artesanías de Colombia.



Los honorarios se pagarán de acuerdo a las siguientes actividades con sus respectivos valores:

Fundición	De \$1000 a \$1500 por gramo de material
Fundición y armado	De \$1000 a \$2000 por gramo de material
Chapas armadas con bastas y calados	\$2000 por gramo de material
Chapa sencilla con armados de hilo	\$1200 por gramo de material
Tubos con calado y fundición	\$1200 por gramo de material
Tubo sencillo	\$ 1000 por gramo de material
Broches y sistemas	De \$1500 a \$1800 por gramo de material
Filigrana o filigrana con chapa	De \$2300 a \$2500 por gramo de material

1. Se les entrega el material de plata ley 1000 más el 3% de cobre electrolítico, oro de 24 quilates más el 33 % en plata y cobre para oro de 18 quilates. Ningún material de los anteriores, se aceptará en menos kilataje de lo acordado en este punto y el material será probado en el momento de recibirlo.
2. Los honorarios se pagarán contra entrega a satisfacción de las piezas, de acuerdo a las especificaciones técnicas acordadas en el momento de la negociación con el asesor.
3. El material trabajado, según el peso de cada joya, en su entrega final se le aceptará máximo un 10% de merma por pieza terminada, el porcentaje que se exceda será asumido por el joyero y se descontará de los honorarios. La soldadura hace parte del peso total de la pieza.
4. Las piezas producidas deben ser de excelente calidad en su acabado, mejorando soldaduras y teniendo en cuenta los ajustes en el diseño original.
5. Para todas las piezas se debe sacar un prototipo en plata exacto al original en sus medidas y chapas, y debe estar despiezado y guardado con su referencia para pedidos posteriores.



6. La aleación debe ser del 3% (plata ley 950, excepto para sistemas que requieran mayor dureza que se trabajará con ley 925).
7. La aleación de los sistemas debe ser en cobre electrolítico.
8. El material sobrante debe ser entregado en barras de fundición, no se acepta chatarra ni polvo.
9. Los tiempos de entrega de la producción serán acordados entre el asesor y el joyero fabricante.
10. Los materiales anexos como lazos, pitas, cueros, piedras, semillas, coco, etc. Serán entregados por Artesanías de Colombia.
11. En la negociación ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A. realizará las retenciones de ley sobre los honorarios pactados.
12. Para contratar la producción, el joyero debe contar con el RUT. El pago se realizará a la entrega de la mercancía que debe venir acompañada de una cuenta de cobro y fotocopia del RUT. Luego de recibir a satisfacción los productos, se le consignará a los siguientes 5 días hábiles.

- Material de plata entregado _____

- Material de oro entregado _____

- Material de ligas entregado _____

- Otros materiales entregados _____

- Fecha de entrega de la producción, de acuerdo a la negociación acordada

Firma con c.c. 24'743.282



Proyecto de Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Carta de Compromiso para la Producción

Yo, ERIKA VIVIANA ORTIZ. ORTIZ identificado con cédula de ciudadanía no. 24.743.083 de Marmato, me comprometo con Artesanías de Colombia prestar el servicio de producción de piezas de joyería, de acuerdo con las condiciones descritas a continuación.

1. Todos los diseños o productos que emanen del servicio contratado son de propiedad exclusiva de Artesanías de Colombia S.A. Estos no podrán ser reproducidos por ninguna persona natural o jurídica sin la autorización expresa de Artesanías de Colombia S.A.
2. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero los diseños necesarios para la consecución de la producción, y le pagará los honorarios respectivos por la producción de cada pieza.
3. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero el material de oro y plata requerido para la producción de cada pieza de acuerdo a los siguientes lineamientos:
 - a. La cantidad de plata requerida para cada pieza más el 25% de este material.
 - b. La cantidad de oro y sus aleaciones requerida para cada pieza más el 15% de este material.
4. La negociación de la producción se realizará con el asesor(a)
_____ de Artesanías de Colombia.



Los honorarios se pagarán de acuerdo a las siguientes actividades con sus respectivos valores:

Fundición	De \$1000 a \$1500 por gramo de material
Fundición y armado	De \$1000 a \$2000 por gramo de material
Chapas armadas con bastas y calados	\$2000 por gramo de material
Chapa sencilla con armados de hilo	\$1200 por gramo de material
Tubos con calado y fundición	\$1200 por gramo de material
Tubo sencillo	\$ 1000 por gramo de material
Broches y sistemas	De \$1500 a \$1800 por gramo de material
Filigrana o filigrana con chapa	De \$2300 a \$2500 por gramo de material

1. Se les entrega el material de plata ley 1000 más el 3% de cobre electrolítico, oro de 24 quilates más el 33 % en plata y cobre para oro de 18 quilates. Ningún material de los anteriores, se aceptará en menos kilataje de lo acordado en este punto y el material será probado en el momento de recibirlo.
2. Los honorarios se pagarán contra entrega a satisfacción de las piezas, de acuerdo a las especificaciones técnicas acordadas en el momento de la negociación con el asesor.
3. El material trabajado, según el peso de cada joya, en su entrega final se le aceptará máximo un 10% de merma por pieza terminada, el porcentaje que se exceda será asumido por el joyero y se descontará de los honorarios. La soldadura hace parte del peso total de la pieza.
4. Las piezas producidas deben ser de excelente calidad en su acabado, mejorando soldaduras y teniendo en cuenta los ajustes en el diseño original.
5. Para todas las piezas se debe sacar un prototipo en plata exacto al original en sus medidas y chapas, y debe estar despiezado y guardado con su referencia para pedidos posteriores.



6. La aleación debe ser del 3% (plata ley 950, excepto para sistemas que requieran mayor dureza que se trabajará con ley 925).
7. La aleación de los sistemas debe ser en cobre electrolítico.
8. El material sobrante debe ser entregado en barras de fundición, no se acepta chatarra ni polvo.
9. Los tiempos de entrega de la producción serán acordados entre el asesor y el joyero fabricante.
10. Los materiales anexos como lazos, pitas, cueros, piedras, semillas, coco, etc. Serán entregados por Artesanías de Colombia.
11. En la negociación ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A. realizará las retenciones de ley sobre los honorarios pactados.
12. Para contratar la producción, el joyero debe contar con el RUT. El pago se realizará a la entrega de la mercancía que debe venir acompañada de una cuenta de cobro y fotocopia del RUT. Luego de recibir a satisfacción los productos, se le consignará a los siguientes 5 días hábiles.

- Material de plata entregado _____
- Material de oro entregado _____
- Material de ligas entregado _____
- Otros materiales entregados _____

- Fecha de entrega de la producción, de acuerdo a la negociación acordada

Erika Viviana Ortiz Ortiz.

Firma con c.c. 24.743.083 Mto.



Proyecto de Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Carta de Compromiso para la Producción

Yo, James Lemuscampo identificado con cédula de ciudadanía no. 41446933 de Armato Cldas, me comprometo con Artesanías de Colombia prestar el servicio de producción de piezas de joyería, de acuerdo con las condiciones descritas a continuación.

1. Todos los diseños o productos que emanen del servicio contratado son de propiedad exclusiva de Artesanías de Colombia S.A. Estos no podrán ser reproducidos por ninguna persona natural o jurídica sin la autorización expresa de Artesanías de Colombia S.A.
2. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero los diseños necesarios para la consecución de la producción, y le pagará los honorarios respectivos por la producción de cada pieza.
3. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero el material de oro y plata requerido para la producción de cada pieza de acuerdo a los siguientes lineamientos:
 - a. La cantidad de plata requerida para cada pieza más el 25% de este material.
 - b. La cantidad de oro y sus aleaciones requerida para cada pieza más el 15% de este material.
4. La negociación de la producción se realizará con el asesor(a) Juan Carlos Ferrer de Artesanías de Colombia.



Los honorarios se pagarán de acuerdo a las siguientes actividades con sus respectivos valores:

Fundición	De \$1000 a \$1500 por gramo de material
Fundición y armado	De \$1000 a \$2000 por gramo de material
Chapas armadas con bastas y calados	\$2000 por gramo de material
Chapa sencilla con armados de hilo	\$1200 por gramo de material
Tubos con calado y fundición	\$1200 por gramo de material
Tubo sencillo	\$ 1000 por gramo de material
Broches y sistemas	De \$1500 a \$1800 por gramo de material
Filigrana o filigrana con chapa	De \$2300 a \$2500 por gramo de material

1. Se les entrega el material de plata ley 1000 más el 3% de cobre electrolítico, oro de 24 quilates más el 33 % en plata y cobre para oro de 18 quilates. Ningún material de los anteriores, se aceptará en menos kilataje de lo acordado en este punto y el material será probado en el momento de recibirlo.
2. Los honorarios se pagarán contra entrega a satisfacción de las piezas, de acuerdo a las especificaciones técnicas acordadas en el momento de la negociación con el asesor.
3. El material trabajado, según el peso de cada joya, en su entrega final se le aceptará máximo un 10% de merma por pieza terminada, el porcentaje que se exceda será asumido por el joyero y se descontará de los honorarios. La soldadura hace parte del peso total de la pieza.
4. Las piezas producidas deben ser de excelente calidad en su acabado, mejorando soldaduras y teniendo en cuenta los ajustes en el diseño original.
5. Para todas las piezas se debe sacar un prototipo en plata exacto al original en sus medidas y chapas, y debe estar despiezado y guardado con su referencia para pedidos posteriores.



6. La aleación debe ser del 3% (plata ley 950, excepto para sistemas que requieran mayor dureza que se trabajará con ley 925).
7. La aleación de los sistemas debe ser en cobre electrolítico.
8. El material sobrante debe ser entregado en barras de fundición, no se acepta chatarra ni polvo.
9. Los tiempos de entrega de la producción serán acordados entre el asesor y el joyero fabricante.
10. Los materiales anexos como lazos, pitas, cueros, piedras, semillas, coco, etc. Serán entregados por Artesanías de Colombia.
11. En la negociación ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A. realizará las retenciones de ley sobre los honorarios pactados.
12. Para contratar la producción, el joyero debe contar con el RUT. El pago se realizará a la entrega de la mercancía que debe venir acompañada de una cuenta de cobro y fotocopia del RUT. Luego de recibir a satisfacción los productos, se le consignará a los siguientes 5 días hábiles.

- Material de plata entregado _____

- Material de oro entregado _____

- Material de ligas entregado _____

- Otros materiales entregados _____

- Fecha de entrega de la producción, de acuerdo a la negociación acordada



Firma con c.c. 42446.933 JF

Carrera 3ª No. 18 A -58 PBX (57) (1) 286-17-66 Fax (57) (1) 281-0917 A.A. 10776

www.artesantiasdecolombia.com.co - E-mail: artesantias@artesantiasdecolombia.com.co

Bogotá, D.C. Colombia



Proyecto de Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Carta de Compromiso para la Producción

Yo, Luz Stella Henao Bernal identificado con cédula de ciudadanía no. 24 742 522 de Narmato, me comprometo con Artesanías de Colombia prestar el servicio de producción de piezas de joyería, de acuerdo con las condiciones descritas a continuación.

1. Todos los diseños o productos que emanen del servicio contratado son de propiedad exclusiva de Artesanías de Colombia S.A. Estos no podrán ser reproducidos por ninguna persona natural o jurídica sin la autorización expresa de Artesanías de Colombia S.A.
2. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero los diseños necesarios para la consecución de la producción, y le pagará los honorarios respectivos por la producción de cada pieza.
3. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero el material de oro y plata requerido para la producción de cada pieza de acuerdo a los siguientes lineamientos:
 - a. La cantidad de plata requerida para cada pieza más el 25% de este material.
 - b. La cantidad de oro y sus aleaciones requerida para cada pieza más el 15% de este material.
4. La negociación de la producción se realizará con el asesor(a) Juan Carlos Ferrer de Artesanías de Colombia.



Los honorarios se pagarán de acuerdo a las siguientes actividades con sus respectivos valores:

Fundición	De \$1000 a \$1500 por gramo de material
Fundición y armado	De \$1000 a \$2000 por gramo de material
Chapas armadas con bastas y calados	\$2000 por gramo de material
Chapa sencilla con armados de hilo	\$1200 por gramo de material
Tubos con calado y fundición	\$1200 por gramo de material
Tubo sencillo	\$ 1000 por gramo de material
Broches y sistemas	De \$1500 a \$1800 por gramo de material
Filigrana o filigrana con chapa	De \$2300 a \$2500 por gramo de material

1. Se les entrega el material de plata ley 1000 más el 3% de cobre electrolítico, oro de 24 quilates más el 33 % en plata y cobre para oro de 18 quilates. Ningún material de los anteriores, se aceptará en menos kilataje de lo acordado en este punto y el material será probado en el momento de recibirlo.
2. Los honorarios se pagarán contra entrega a satisfacción de las piezas, de acuerdo a las especificaciones técnicas acordadas en el momento de la negociación con el asesor.
3. El material trabajado, según el peso de cada joya, en su entrega final se le aceptará máximo un 10% de merma por pieza terminada, el porcentaje que se exceda será asumido por el joyero y se descontará de los honorarios. La soldadura hace parte del peso total de la pieza.
4. Las piezas producidas deben ser de excelente calidad en su acabado, mejorando soldaduras y teniendo en cuenta los ajustes en el diseño original.
5. Para todas las piezas se debe sacar un prototipo en plata exacto al original en sus medidas y chapas, y debe estar despiezado y guardado con su referencia para pedidos posteriores.



6. La aleación debe ser del 3% (plata ley 950, excepto para sistemas que requieran mayor dureza que se trabajará con ley 925).
7. La aleación de los sistemas debe ser en cobre electrolítico.
8. El material sobrante debe ser entregado en barras de fundición, no se acepta chatarra ni polvo.
9. Los tiempos de entrega de la producción serán acordados entre el asesor y el joyero fabricante.
10. Los materiales anexos como lazos, pitas, cueros, piedras, semillas, coco, etc. Serán entregados por Artesanías de Colombia.
11. En la negociación ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A. realizará las retenciones de ley sobre los honorarios pactados.
12. Para contratar la producción, el joyero debe contar con el RUT. El pago se realizará a la entrega de la mercancía que debe venir acompañada de una cuenta de cobro y fotocopia del RUT. Luego de recibir a satisfacción los productos, se le consignará a los siguientes 5 días hábiles.

- Material de plata entregado _____
- Material de oro entregado _____
- Material de ligas entregado _____
- Otros materiales entregados _____

- Fecha de entrega de la producción, de acuerdo a la negociación acordada

Luz Stella Henao Bernal

Firma con c.c. Luz Sta 24-742-522.

Carrera 3ª No. 18 A -58 PBX (57) (1) 286-17-66 Fax (57) (1) 281-0917 A.A. 10776
www.artesantiasdecolombia.com.co - E-mail: artesantias@artesantiasdecolombia.com.co
Bogotá, D.C. Colombia



Proyecto de Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Carta de Compromiso para la Producción

Yo, Benigno MARIN MEDINA - - - identificado con cédula de ciudadanía no. 70239699 - - de MANIZALES, me comprometo con Artesanías de Colombia prestar el servicio de producción de piezas de joyería, de acuerdo con las condiciones descritas a continuación.

1. Todos los diseños o productos que emanen del servicio contratado son de propiedad exclusiva de Artesanías de Colombia S.A. Estos no podrán ser reproducidos por ninguna persona natural o jurídica sin la autorización expresa de Artesanías de Colombia S.A.
2. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero los diseños necesarios para la consecución de la producción, y le pagará los honorarios respectivos por la producción de cada pieza.
3. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero el material de oro y plata requerido para la producción de cada pieza de acuerdo a los siguientes lineamientos:
 - a. La cantidad de plata requerida para cada pieza más el 25% de este material.
 - b. La cantidad de oro y sus aleaciones requerida para cada pieza más el 15% de este material.
4. La negociación de la producción se realizará con el asesor(a)
_____ de Artesanías de Colombia.



Los honorarios se pagarán de acuerdo a las siguientes actividades con sus respectivos valores:

Fundición	De \$1000 a \$1500 por gramo de material
Fundición y armado	De \$1000 a \$2000 por gramo de material
Chapas armadas con bastas y calados	\$2000 por gramo de material
Chapa sencilla con armados de hilo	\$1200 por gramo de material
Tubos con calado y fundición	\$1200 por gramo de material
Tubo sencillo	\$ 1000 por gramo de material
Broches y sistemas	De \$1500 a \$1800 por gramo de material
Filigrana o filigrana con chapa	De \$2300 a \$2500 por gramo de material

1. Se les entrega el material de plata ley 1000 más el 3% de cobre electrolítico, oro de 24 quilates más el 33 % en plata y cobre para oro de 18 quilates. Ningún material de los anteriores, se aceptará en menos kilataje de lo acordado en este punto y el material será probado en el momento de recibirlo.
2. Los honorarios se pagarán contra entrega a satisfacción de las piezas, de acuerdo a las especificaciones técnicas acordadas en el momento de la negociación con el asesor.
3. El material trabajado, según el peso de cada joya, en su entrega final se le aceptará máximo un 10% de merma por pieza terminada, el porcentaje que se exceda será asumido por el joyero y se descontará de los honorarios. La soldadura hace parte del peso total de la pieza.
4. Las piezas producidas deben ser de excelente calidad en su acabado, mejorando soldaduras y teniendo en cuenta los ajustes en el diseño original.
5. Para todas las piezas se debe sacar un prototipo en plata exacto al original en sus medidas y chapas, y debe estar despiezado y guardado con su referencia para pedidos posteriores.



6. La aleación debe ser del 3% (plata ley 950, excepto para sistemas que requieran mayor dureza que se trabajará con ley 925).
7. La aleación de los sistemas debe ser en cobre electrolítico.
8. El material sobrante debe ser entregado en barras de fundición, no se acepta chatarra ni polvo.
9. Los tiempos de entrega de la producción serán acordados entre el asesor y el joyero fabricante.
10. Los materiales anexos como lazos, pitas, cueros, piedras, semillas, coco, etc. Serán entregados por Artesanías de Colombia.
11. En la negociación ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A. realizará las retenciones de ley sobre los honorarios pactados.
12. Para contratar la producción, el joyero debe contar con el RUT. El pago se realizará a la entrega de la mercancía que debe venir acompañada de una cuenta de cobro y fotocopia del RUT. Luego de recibir a satisfacción los productos, se le consignará a los siguientes 5 días hábiles.

- Material de plata entregado _____
- Material de oro entregado _____
- Material de ligas entregado _____
- Otros materiales entregados _____

- Fecha de entrega de la producción, de acuerdo a la negociación acordada

Firma con c.c. 10239699 - MZ - -

Carrera 3ª No. 18 A -58 PBX (57) (1) 286-17-66 Fax (57) (1) 281-0917 A.A. 10776
www.artesantiasdecolombia.com.co – E-mail: artesantias@artesantiasdecolombia.com.co
Bogotá, D.C. Colombia



Proyecto de Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Carta de Compromiso para la Producción

Yo, ELIANA YANETH BALONOS identificado con cédula de ciudadanía no. 1.058.228.348 de MARMATO (CDS), me comprometo con Artesanías de Colombia prestar el servicio de producción de piezas de joyería, de acuerdo con las condiciones descritas a continuación.

1. Todos los diseños o productos que emanen del servicio contratado son de propiedad exclusiva de Artesanías de Colombia S.A. Estos no podrán ser reproducidos por ninguna persona natural o jurídica sin la autorización expresa de Artesanías de Colombia S.A.
2. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero los diseños necesarios para la consecución de la producción, y le pagará los honorarios respectivos por la producción de cada pieza.
3. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero el material de oro y plata requerido para la producción de cada pieza de acuerdo a los siguientes lineamientos:
 - a. La cantidad de plata requerida para cada pieza más el 25% de este material.
 - b. La cantidad de oro y sus aleaciones requerida para cada pieza más el 15% de este material.
4. La negociación de la producción se realizará con el asesor(a) Juan Carlos Ferrer de Artesanías de Colombia.



Los honorarios se pagarán de acuerdo a las siguientes actividades con sus respectivos valores:

Fundición	De \$1000 a \$1500 por gramo de material
Fundición y armado	De \$1000 a \$2000 por gramo de material
Chapas armadas con bastas y calados	\$2000 por gramo de material
Chapa sencilla con armados de hilo	\$1200 por gramo de material
Tubos con calado y fundición	\$1200 por gramo de material
Tubo sencillo	\$ 1000 por gramo de material
Broches y sistemas	De \$1500 a \$1800 por gramo de material
Filigrana o filigrana con chapa	De \$2300 a \$2500 por gramo de material

1. Se les entrega el material de plata ley 1000 más el 3% de cobre electrolítico, oro de 24 quilates más el 33 % en plata y cobre para oro de 18 quilates. Ningún material de los anteriores, se aceptará en menos kilataje de lo acordado en este punto y el material será probado en el momento de recibirlo.
2. Los honorarios se pagarán contra entrega a satisfacción de las piezas, de acuerdo a las especificaciones técnicas acordadas en el momento de la negociación con el asesor.
3. El material trabajado, según el peso de cada joya, en su entrega final se le aceptará máximo un 10% de merma por pieza terminada, el porcentaje que se exceda será asumido por el joyero y se descontará de los honorarios. La soldadura hace parte del peso total de la pieza.
4. Las piezas producidas deben ser de excelente calidad en su acabado, mejorando soldaduras y teniendo en cuenta los ajustes en el diseño original.
5. Para todas las piezas se debe sacar un prototipo en plata exacto al original en sus medidas y chapas, y debe estar despiezado y guardado con su referencia para pedidos posteriores.



6. La aleación debe ser del 3% (plata ley 950, excepto para sistemas que requieran mayor dureza que se trabajará con ley 925).
7. La aleación de los sistemas debe ser en cobre electrolítico.
8. El material sobrante debe ser entregado en barras de fundición, no se acepta chatarra ni polvo.
9. Los tiempos de entrega de la producción serán acordados entre el asesor y el joyero fabricante.
10. Los materiales anexos como lazos, pitas, cueros, piedras, semillas, coco, etc. Serán entregados por Artesanías de Colombia.
11. En la negociación ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A. realizará las retenciones de ley sobre los honorarios pactados.
12. Para contratar la producción, el joyero debe contar con el RUT. El pago se realizará a la entrega de la mercancía que debe venir acompañada de una cuenta de cobro y fotocopia del RUT. Luego de recibir a satisfacción los productos, se le consignará a los siguientes 5 días hábiles.

- Material de plata entregado _____
- Material de oro entregado _____
- Material de ligas entregado _____
- Otros materiales entregados _____

- Fecha de entrega de la producción, de acuerdo a la negociación acordada

Eliana Bocanjos

Firma con c.c. 1.058.228.348 mto.



Proyecto de Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Carta de Compromiso para la Producción

Yo, Viviana Estela Hernández Orlas identificado con cédula de ciudadanía no. 24'529.454 de Belalcazar (cd), me comprometo con Artesanías de Colombia prestar el servicio de producción de piezas de joyería, de acuerdo con las condiciones descritas a continuación.

1. Todos los diseños o productos que emanen del servicio contratado son de propiedad exclusiva de Artesanías de Colombia S.A. Estos no podrán ser reproducidos por ninguna persona natural o jurídica sin la autorización expresa de Artesanías de Colombia S.A.
2. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero los diseños necesarios para la consecución de la producción, y le pagará los honorarios respectivos por la producción de cada pieza.
3. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero el material de oro y plata requerido para la producción de cada pieza de acuerdo a los siguientes lineamientos:
 - a. La cantidad de plata requerida para cada pieza más el 25% de este material.
 - b. La cantidad de oro y sus aleaciones requerida para cada pieza más el 15% de este material.
4. La negociación de la producción se realizará con el asesor(a) Juan Carlos Ferrer de Artesanías de Colombia.



Los honorarios se pagarán de acuerdo a las siguientes actividades con sus respectivos valores:

Fundición	De \$1000 a \$1500 por gramo de material
Fundición y armado	De \$1000 a \$2000 por gramo de material
Chapas armadas con bastas y calados	\$2000 por gramo de material
Chapa sencilla con armados de hilo	\$1200 por gramo de material
Tubos con calado y fundición	\$1200 por gramo de material
Tubo sencillo	\$ 1000 por gramo de material
Broches y sistemas	De \$1500 a \$1800 por gramo de material
Filigrana o filigrana con chapa	De \$2300 a \$2500 por gramo de material

1. Se les entrega el material de plata ley 1000 más el 3% de cobre electrolítico, oro de 24 quilates más el 33 % en plata y cobre para oro de 18 quilates. Ningún material de los anteriores, se aceptará en menos kilataje de lo acordado en este punto y el material será probado en el momento de recibirlo.
2. Los honorarios se pagarán contra entrega a satisfacción de las piezas, de acuerdo a las especificaciones técnicas acordadas en el momento de la negociación con el asesor.
3. El material trabajado, según el peso de cada joya, en su entrega final se le aceptará máximo un 10% de merma por pieza terminada, el porcentaje que se exceda será asumido por el joyero y se descontará de los honorarios. La soldadura hace parte del peso total de la pieza.
4. Las piezas producidas deben ser de excelente calidad en su acabado, mejorando soldaduras y teniendo en cuenta los ajustes en el diseño original.
5. Para todas las piezas se debe sacar un prototipo en plata exacto al original en sus medidas y chapas, y debe estar despiezado y guardado con su referencia para pedidos posteriores.



6. La aleación debe ser del 3% (plata ley 950, excepto para sistemas que requieran mayor dureza que se trabajará con ley 925).
7. La aleación de los sistemas debe ser en cobre electrolítico.
8. El material sobrante debe ser entregado en barras de fundición, no se acepta chatarra ni polvo.
9. Los tiempos de entrega de la producción serán acordados entre el asesor y el joyero fabricante.
10. Los materiales anexos como lazos, pitas, cueros, piedras, semillas, coco, etc. Serán entregados por Artesanías de Colombia.
11. En la negociación ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A. realizará las retenciones de ley sobre los honorarios pactados.
12. Para contratar la producción, el joyero debe contar con el RUT. El pago se realizará a la entrega de la mercancía que debe venir acompañada de una cuenta de cobro y fotocopia del RUT. Luego de recibir a satisfacción los productos, se le consignará a los siguientes 5 días hábiles.

- Material de plata entregado _____

- Material de oro entregado _____

- Material de ligas entregado _____

- Otros materiales entregados _____

- Fecha de entrega de la producción, de acuerdo a la negociación acordada

Viviano Esteban Hernández Olay
Firma con c.c. 241529454 Belalcazar.



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

FORMATO

CODIGO: FORASD 09

Ficha del
Productor
/taller

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 2

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

Proyecto: taller diseño mejoramiento de la producción
Asesor: Juan Carlos Feijez
Fecha: 10-01-2005

A. Datos Generales

Departamento: <u>Caldas</u>	Ciudad/Municipio: <u>Marmato</u>	Vereda / Localidad: <u>Agrovilla Jimenez</u>
Dirección: <u>Plaza Principal</u>	Teléfono: <u>8598071</u>	<u>310 3766617</u>
Correo electrónico: <u>Asejemar@hotmail.com</u>	Nombres Entidad/Contacto Local: <u>Asejemar.</u>	
Tipo de Población: <u>urbana</u>	Etnia: <u>colombiana</u>	

B. Artesanos Responsables

Nombre: <u>James Lemus Ocampo</u>	Nombre:
Documento de Identidad: <u>4'446.933</u>	Documento de Identidad:
Fecha de Nacimiento:	Fecha de Nacimiento:
Lugar: <u>Marmato</u>	Lugar:
Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input checked="" type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>	Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>
Idioma(s):	Idioma(s):

C. El Grupo Artesanal (Formal - Informal) (si aplica)

Nombre o Razón Social: <u>Asociación Joyeros de Marmato</u>	Fecha de Creación: <u>05 III 1996</u>
NIT: <u>800004729-7</u>	No Integrantes total: <u>24</u>
Personería Jurídica: <u>543 de 05 III 1996</u>	Mujeres: <u>15</u>
Representante Legal: <u>Jose Adirto Diaz</u>	Hombres:
Número de Cuentas Entidades Bancarias: <u>0-1832-002283-1</u>	

D. El Oficio

Oficio: <u>Joyeria</u>	Técnica: <u>Armado</u>	Recursos Naturales: <u>Plata, Coco</u>
Materias Primas: <u>Plata Coco</u>		
Insumos: <u>seguetas, dijas, gas, pastas, lermicos</u>	Combina Materiales:	Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Herramientas/Maquinas/Otros: <u>Basica</u>		

E. Los Productos (llenar completo si presenta muestras físicas)

No.	Pieza	Línea	Función	Calidad	Acabados	Tipo de Producto
1	<u>Aspa.</u>		U <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input checked="" type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>	<u>mate</u>	Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
2	<u>cartama</u>		U <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input checked="" type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>	<u>Brillante</u>	Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
3	<u>lamina.</u>		U <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input checked="" type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>	<u>Brillante.</u>	Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
4			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
5			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
6			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
7			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
8			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
9			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
10			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>



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

FORMATO

CODIGO: FORASD 09

Ficha del
Productor
/taller

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSION: 02

Página 2 de 2

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

F. Producción y Mercadeo (llenar completo si presenta muestras físicas)

No.	Peso Kg	Dimensiones (cms)	Producción por Mes (U)	Empaque	Costo Empaque	Costo	Precio en Región	Precio en Bogotá	Año
1	19		200	Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>					
2	384		300	Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>					
3	9		500	Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>					
4				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
5				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
6				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
7				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
8				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
9				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
10				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					

Costo transp./Kg a Bogotá (si es posible obtenerlo)

Comercialización :Directa Indirecta Ferias Otras

G. Observaciones y Recomendaciones:

tenemos el interes de continuar con la cadena productiva y mejorar en cuanto al area tecnica en Joyeria para poder ser competitivos.

gracias

 Ministerio de Comercio, Industria y Turismo artesanías de colombia.s.a.	FORMATO CODIGO: FORASD 09	Documento vigente a partir de: 2004 10 06
	Ficha del Productor /taller	

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

Proyecto: taller diseño mejoramiento de la producción
 Asesor: Juan Carlos Ferrer
 Fecha: 10-02-2005

A. Datos Generales

Departamento: <u>Caldas</u>	Ciudad/Municipio: <u>Marumato</u>	Vereda / Localidad: <u>El Ulmo</u>
Dirección: <u>Plaza Principal</u>	Teléfono: <u>513529069</u>	
Correo electrónico: <u>dsogomar@hotmail.com</u>	Nombres Entidad/Contacto Local: <u>dsogomar</u>	
Tipo de Población: <u>Urbana</u>	Etnia: <u>Colombiana</u>	

B. Artesanos Responsables

Nombre: <u>Cesar Augusto Castro Botero</u>	Nombre: _____
Documento de Identidad: <u>1059728341</u>	Documento de Identidad: _____
Fecha de Nacimiento: _____	Fecha de Nacimiento: _____
Lugar: <u>Marumato</u>	Lugar: _____
Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>	Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>
Idioma(s): _____	Idioma(s): _____

C. El Grupo Artesanal (Formal - Informal) (si aplica)

Nombre o Razón Social: <u>Asociación Joyeros de Marumato</u>	Fecha de Creación: <u>05 III 1996</u>
NIT: <u>81009777-2</u>	No Integrantes total: <u>29</u> No Integrantes Activos: <u>15</u>
Personería Jurídica: <u>543 05 III 1996</u>	Mujeres: _____
Representante Legal: <u>José Alirio Díaz</u>	Hombres: _____
Número de Cuentas Entidades Bancarias: <u>01832-002282-1</u>	

D. El Oficio

Oficio: <u>Joyería</u>	Técnica: <u>Ornada</u>	Recursos Naturales: <u>Plata-coco</u>
Materias Primas: <u>Plata-coco</u>		
Insumos: <u>Sectas, ligas, gas, pastas, Químicos.</u>	Combina Materiales: Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	
Herramientas/Maquinas/Otros: <u>Básica</u>		

E. Los Productos (llenar completo si presenta muestras físicas)

No.	Pieza	Línea	Función	Calidad	Acabados	Tipo de Producto
1	<u>ASPA</u>		U <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>	<u>mata</u>	Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
2	<u>Cartama</u>		U <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>	<u>Brillante</u>	Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
3	<u>Lamina</u>		U <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>	<u>Brillante</u>	Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
4			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
5			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
6			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
7			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
8			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
9			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
10			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>



FORMATO CODIGO: FORASD 09

**Ficha del
Productor
/taller**

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 2 de 2

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

F. Producción y Mercadeo (llenar completo si presenta muestras físicas)

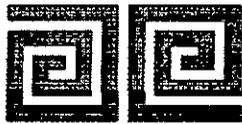
No.	Peso Kg	Dimensiones (cms)	Producción por Mes (U)	Empaque	Costo Empaque	Costo	Precio en Región	Precio en Bogotá	Año
1				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
2				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
3				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
4				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
5				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
6				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
7				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
8				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
9				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					
10				Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					

Costo transp./Kg a Bogotá (si es posible obtenerlo)

Comercialización :Directa Indirecta Ferias Otras

G. Observaciones y Recomendaciones:

Tenemos el interés de continuar la cadena
 productiva y mejorar en cuanto al precio también
 en joyería para poder ser competitivos
 precios.



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

FORMATO

CODIGO: FORASD 09

Ficha del
Productor
/taller

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 2

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

Proyecto: Taller diseño mejoramiento de la productividad

Asesor: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 00-01-2005

A. Datos Generales

Departamento: Caldas	Ciudad/Municipio: Marmato	Vereda / Localidad: El Llano
Dirección: Plaza principal	Teléfono: 310-3766617	
Correo electrónico: Wuponaorlos@latinmail.com	Nombres Entidad/Contacto Local: Asajomar	
Tipo de Población: Urbana	Etnia:	

B. Artesanos Responsables

Nombre: Wupona Estela Hernández O.	Nombre:
Documento de Identidad: 24'529.454	Documento de Identidad:
Fecha de Nacimiento: 15-08-1982	Fecha de Nacimiento:
Lugar: Belalcázar Caldas	Lugar:
Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input checked="" type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>	Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>
Idioma(s): Español	Idioma(s):

C. El Grupo Artesanal (Formal - Informal) (si aplica)

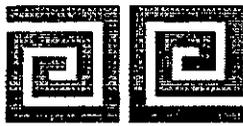
Nombre o Razón Social: Asociación Joyeros de marmato	Fecha de Creación: 05 III - 1496
NIT: 810004729-7	No Integrantes total: 24
Personería Jurídica: 543 de 05 III/1996	Mujeres:
Representante Legal: José Alirio Díaz B	Mujeres:
Número de Cuentas Entidades Bancarias: 0-1832-002283-1	Hombres:

D. El Oficio

Oficio: Joyería	Técnica: Armado	Recursos Naturales: Plata-coco
Materias Primas:		
Insumos: Sabucos - brocos - Limos - Químicos	Combina Materiales:	Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Herramientas/Maquinas/Otros: BOVICOS		

E. Los Productos (llenar completo si presenta muestras físicas)

No.	Pieza	Línea	Función	Calidad	Acabados	Tipo de Producto
1			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
2			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
3			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
4			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
5			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
6			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
7			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
8			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
9			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
10			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>



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

FORMATO

CODIGO: FORASD 09

Ficha del
Productor
Taller

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 2

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

Proyecto: Taller diseño mejoramiento de la producción
Asesor: Juan Carlos Ferrer
Fecha: 10-01-2005

A. Datos Generales

Departamento: Caldas	Ciudad/Municipio: Marmato	Vereda / Localidad: El Llano
Dirección: Plaza Principal	Teléfono: 8598071	
Correo electrónico:	Nombres Entidad/Contacto Local: Asojumar	
Tipo de Población: urbana	Etnia: colombiana	

B. Artesanos Responsables

Nombre: Eliana Bolaños	Nombre:
Documento de Identidad: 1058228348	Documento de Identidad: 3157225342
Fecha de Nacimiento: 07/10/1986	Fecha de Nacimiento:
Lugar: Marmato	Lugar:
Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input checked="" type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>	Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>
Idioma(s):	Idioma(s):

C. El Grupo Artesanal (Formal - Informal) (si aplica)

Nombre o Razón Social: ASOCIACION JOYEROS DE MARMATO	Fecha de Creación: 05 III 1996
NIT: 816004729-7	No Integrantes total: 24 No Integrantes Activos: 15
Personería Jurídica: 543 de 05 III 1996	Mujeres:
Representante Legal: José Alvaro Díaz	Hombres:
Número de Cuentas Entidades Bancarias: 0-1832-002283-1	

D. El Oficio

Oficio: Joyería	Técnica: Armado	Recursos Naturales: Plata-Coco
Materias Primas:		
Insumos: seguetas, lijas, gas, pastas, químicos	Combina Materiales:	Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Herramientas/Máquinas/Otros: Básica		

E. Los Productos (llenar completo si presenta muestras físicas)

No.	Pieza	Línea	Función	Calidad	Acabados	Tipo de Producto
1	Aspa		U <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input checked="" type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>	Mate	Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
2	Cartama		U <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input checked="" type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>	Brillante	Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
3	Lamina		U <input type="checkbox"/> D <input checked="" type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input checked="" type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>	Brillante	Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
4			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
5			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
6			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
7			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
8			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
9			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
10			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>



Proyecto de Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia

Carta de Compromiso para la Producción

Yo, Jana Lady Ospina Calvo identificado con cédula de ciudadanía no. 42197.644 de Pereira, me comprometo con Artesanías de Colombia prestar el servicio de producción de piezas de joyería, de acuerdo con las condiciones descritas a continuación.

1. Todos los diseños o productos que emanen del servicio contratado son de propiedad exclusiva de Artesanías de Colombia S.A. Estos no podrán ser reproducidos por ninguna persona natural o jurídica sin la autorización expresa de Artesanías de Colombia S.A.
2. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero los diseños necesarios para la consecución de la producción, y le pagará los honorarios respectivos por la producción de cada pieza.
3. Artesanías de Colombia S.A. le entrega al joyero el material de oro y plata requerido para la producción de cada pieza de acuerdo a los siguientes lineamientos:
 - a. La cantidad de plata requerida para cada pieza más el 25% de este material.
 - b. La cantidad de oro y sus aleaciones requerida para cada pieza más el 15% de este material.
4. La negociación de la producción se realizará con el asesor(a) Juan Carlos Ferrer. de Artesanías de Colombia.



Los honorarios se pagarán de acuerdo a las siguientes actividades con sus respectivos valores:

Fundición	De \$1000 a \$1500 por gramo de material
Fundición y armado	De \$1000 a \$2000 por gramo de material
Chapas armadas con bastas y calados	\$2000 por gramo de material
Chapa sencilla con armados de hilo	\$1200 por gramo de material
Tubos con calado y fundición	\$1200 por gramo de material
Tubo sencillo	\$ 1000 por gramo de material
Broches y sistemas	De \$1500 a \$1800 por gramo de material
Filigrana o filigrana con chapa	De \$2300 a \$2500 por gramo de material

1. Se les entrega el material de plata ley 1000 más el 3% de cobre electrolítico, oro de 24 quilates más el 33 % en plata y cobre para oro de 18 quilates. Ningún material de los anteriores, se aceptará en menos kilataje de lo acordado en este punto y el material será probado en el momento de recibirlo.
2. Los honorarios se pagarán contra entrega a satisfacción de las piezas, de acuerdo a las especificaciones técnicas acordadas en el momento de la negociación con el asesor.
3. El material trabajado, según el peso de cada joya, en su entrega final se le aceptará máximo un 10% de merma por pieza terminada, el porcentaje que se exceda será asumido por el joyero y se descontará de los honorarios. La soldadura hace parte del peso total de la pieza.
4. Las piezas producidas deben ser de excelente calidad en su acabado, mejorando soldaduras y teniendo en cuenta los ajustes en el diseño original.
5. Para todas las piezas se debe sacar un prototipo en plata exacto al original en sus medidas y chapas, y debe estar despiezado y guardado con su referencia para pedidos posteriores.



6. La aleación debe ser del 3% (plata ley 950, excepto para sistemas que requieran mayor dureza que se trabajará con ley 925).
7. La aleación de los sistemas debe ser en cobre electrolítico.
8. El material sobrante debe ser entregado en barras de fundición, no se acepta chatarra ni polvo.
9. Los tiempos de entrega de la producción serán acordados entre el asesor y el joyero fabricante.
10. Los materiales anexos como lazos, pitas, cueros, piedras, semillas, coco, etc. Serán entregados por Artesanías de Colombia.
11. En la negociación ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A. realizará las retenciones de ley sobre los honorarios pactados.
12. Para contratar la producción, el joyero debe contar con el RUT. El pago se realizará a la entrega de la mercancía que debe venir acompañada de una cuenta de cobro y fotocopia del RUT. Luego de recibir a satisfacción los productos, se le consignará a los siguientes 5 días hábiles.

- Material de plata entregado _____
- Material de oro entregado _____
- Material de ligas entregado _____
- Otros materiales entregados _____

- Fecha de entrega de la producción, de acuerdo a la negociación acordada

Firma Lady Espina Calvo.

Firma con c.c. 42'147.644 Pereira.

Carrera 3ª No. 18 A -58 PBX (57) (1) 286-17-66 Fax (57) (1) 281-0917 A.A. 10776
www.artesantiasdecolombia.com.co – E-mail: artesantias@artesantiasdecolombia.com.co
Bogotá, D.C. Colombia



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

FORMATO

CODIGO: FORASD 09

Ficha del
Productor
taller

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 2

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

Proyecto:

Asesor: **JUAN CARLOS FERRER**

Fecha :

A. Datos Generales

Departamento: CALDAS	Ciudad/Municipio: Marmato	Vereda / Localidad: EL Llano
Dirección: Frente al puesto de Salud	Teléfono: 8598252	
Correo electrónico: erikavoo@hotmail.com	Nombres Entidad/Contacto Local: ASOCIOMAR	
Tipo de Población:	Etnia: Afrocolombiana	

B. Artesanos Responsables

Nombre: ERIKA VIVIANA ORTIZ O	Nombre:
Documento de Identidad: 24.743.083	Documento de Identidad:
Fecha de Nacimiento: 13 de Mayo 1985	Fecha de Nacimiento:
Lugar: Marmato Caldas	Lugar:
Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>	Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>
Idioma(s):	Idioma(s):

C. El Grupo Artesanal (Formal - Informal) (si aplica)

Nombre o Razón Social: Asociación de Artesanos de Marmato	Fecha de Creación:
NIT: 810004729-7	No Integrantes total: 24
Personería Jurídica: 543 de 05 III / 1996	Mujeres: 10
Representante Legal: José Alirio Díaz B.	Hombres:
Número de Cuentas Entidades Bancarias:	

D. El Oficio

Oficio:	Técnica:	Recursos Naturales:
Materias Primas:		
Insumos:	Combina Materiales:	Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Herramientas/Maquinas/Otros:		

E. Los Productos (llenar completo si presenta muestras físicas)

No.	Pieza	Línea	Función	Calidad	Acabados	Tipo de Producto
1			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
2			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
3			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
4			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
5			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
6			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
7			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
8			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
9			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
10			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>



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

FORMATO CODIGO: FORASD 09

Ficha del
Productor
/ taller

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 2

Artesanías de Colombia
Centro de Documentación CENDA3

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

Proyecto:

Asesor:

Fecha:

A. Datos Generales

Departamento: Caldas	Ciudad/Municipio: Marmato	Vereda / Localidad: Jimenez Alto
Dirección: Jimenez Alto	Teléfono: 8598321	
Correo electrónico:	Nombres Entidad/Contacto Local: Asojumar	
Tipo de Población: Rural	Etnia: Afrocolombiana	

B. Artesanos Responsables

Nombre: Lucetella	Nombre:
Documento de Identidad: 24.742.822	Documento de Identidad:
Fecha de Nacimiento: 11-04-09	Fecha de Nacimiento:
Lugar: Marmato	Lugar:
Formación: Primaria <input checked="" type="checkbox"/> Secundaria <input checked="" type="checkbox"/> Técnico <input type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>	Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>
Idioma(s):	Idioma(s):

C. El Grupo Artesanal (Formal - Informal) (si aplica)

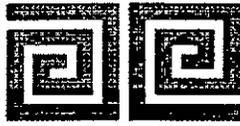
Nombre o Razón Social: Asojumar	Fecha de Creación:
NIT: 810004729-7	No Integrantes total: 24
Personería Jurídica: 543 de 05-03-96	No Integrantes Activos: 15
Representante Legal: Jose Alirio Diaz	Mujeres:
Número de Cuentas Entidades Bancarias: 0-1832 - 0022 83 - 1	Hombres:

D. El Oficio

Oficio:	Técnica:	Recursos Naturales:
Materias Primas:		
Insumos:	Combina Materiales:	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Herramientas/Maquinas/Otros:		

E. Los Productos (llenar completo si presenta muestras físicas)

No.	Pieza	Línea	Función	Calidad	Acabados	Tipo de Producto
1			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
2			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
3			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
4			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
5			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
6			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
7			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
8			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
9			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
10			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
Artesanías de Colombia S.A.

FORMATO

CODIGO: FORASD 09

Ficha del
Productor
Taller

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSION: 02

Página 1 de 2

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

Proyecto: *Taller de diseño y Mejoramiento productivo*

Asesor: *Juan Carlos Ferrer*

Fecha: *01-10-05*

A. Datos Generales

Departamento: <i>Caldas</i>	Ciudad/Municipio: <i>Marmato</i>	Vereda / Localidad: <i>Marmato</i>
Dirección: <i>Plaza Principal</i>	Teléfono: <i>311 7287022</i>	
Correo electrónico:	Nombres Entidad/Contacto Local: <i>Asojomar</i>	
Tipo de Población: <i>Urbana</i>	Etnia:	

B. Artesanos Responsables

Nombre: <i>Irma Lady Ospina Calvo</i>	Nombre:
Documento de Identidad: <i>42147644</i>	Documento de Identidad:
Fecha de Nacimiento: <i>17-septiembre</i>	Fecha de Nacimiento:
Lugar: <i>Marmato Caldas</i>	Lugar:
Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input checked="" type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>	Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>
Idioma(s): <i>Español</i>	Idioma(s):

C. El Grupo Artesanal (Formal - Informal) (si aplica)

Nombre o Razón Social: <i>Asociación Joyeros de Marmato</i>	Fecha de Creación: <i>05-Marzo-1996</i>
NIT: <i>910004729-7</i>	No Integrantes total: <i>24</i>
Personería Jurídica: <i>543 de 05-03-96</i>	No Integrantes Activos: <i>15</i>
Representante Legal:	Mujeres:
Hombres:	Hombres:
Número de Cuentas Entidades Bancarias: <i>0-1832-002283-1</i>	

D. El Oficio

Oficio: <i>Joyeria</i>	Técnica: <i>Armado</i>	Recursos Naturales: <i>Plata - Cooe</i>
Materias Primas:		
Insumos: <i>Seguetas - brocas - Limas, Químicos</i>	Combina Materiales:	Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
Herramientas/Máquinas/Otros: <i>Básicas.</i>		

E. Los Productos (llenar completo si presenta muestras físicas)

No.	Pieza	Línea	Función	Calidad	Acabados	Tipo de Producto
1			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
2			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
3			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
4			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
5			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
6			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
7			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
8			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
9			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
10			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de Colombia S.A.

FORMATO

Ficha del
Productor
taller

CODIGO: FORASD 09

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 2

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

Proyecto:

Asesor:

Fecha:

A. Datos Generales

Departamento:	CALDAS	Ciudad/Municipio:	MARMATO	Vereda / Localidad:	EL LLANO
Dirección:	EL LLANO	Teléfono:	0968599241		
Correo electrónico:	Nombres Entidad/Contacto Local ASOSOMAR.				
Tipo de Población:	RURAL	Etnia:	NEGRO		

B. Artesanos Responsables

Nombre:	JOSE FERNANDO MORENO O	Nombre:	
Documento de Identidad:	4446071	Documento de Identidad:	
Fecha de Nacimiento:	06-04-66	Fecha de Nacimiento:	
Lugar:	MARMATO	Lugar:	
Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input checked="" type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>	Formación: Primaria <input type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>		
Idioma(s):	Idioma(s)		

C. El Grupo Artesanal (Formal - Informal) (si aplica)

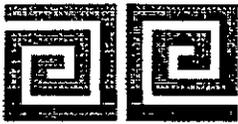
Nombre o Razón Social:	ASOSOMAR	Fecha de Creación:	
NIT:	810004729-7	No Integrantes total:	24
Personería Jurídica:	543 de 05 03 96	Mujeres:	15
Representante Legal:	JOSE ALBERTO DIAZ	Hombres:	
Número de Cuentas Entidades Bancarias:	0-1832-002293-1		

D. El Oficio

Oficio:	JOYERIA	Técnica:	ARMADO	Recursos Naturales:	PLATA, ORO
Materia-Primas:	PINTA COCO				
Insumos:	SEGUETAS, RIZAS, GAS, PASTA, QUIMICOS				
Herramientas/Maquinas/Otros:	BASICA				
				Combina Materiales:	Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>

E. Los Productos (llenar completo si presenta muestras físicas)

No.	Pieza	Línea	Función	Cantidad	Acabados	Tipo de Producto
1			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
2			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
3			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
4			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
5			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
6			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
7			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
8			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
9			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
10			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>



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

FORMATO

CODIGO: FORASD 09

Ficha del
Productor
/taller

Documento vigente a partir de: 2004 10 06

VERSIÓN: 02

Página 1 de 2

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

Proyecto:

Asesor:

Fecha :

A. Datos Generales

Departamento:	CALDAS	Ciudad/Municipio:	MAYMATO	Vereda / Localidad:	LAPLASA
Dirección	Teléfono:				
Correo electrónico	ASOSOMAYAYYO.COM		Nombres Entidad/Contacto Local	ASOSOMAY	
Tipo de Población	URBANA	Etnia	TOLIMENCE		

B. Artesanos Responsables

Benigno MARIN MEDINA

Nombre:	Benigno	Nombre:	
Documento de Identidad:	90239699 - - -	Documento de Identidad:	
Fecha de Nacimiento:	20-6-56 -	Fecha de Nacimiento:	
Lugar:		Lugar:	
Formación: Primaria <input checked="" type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input checked="" type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>	Formación: Primaria <input checked="" type="checkbox"/> Secundaria <input type="checkbox"/> Técnico <input checked="" type="checkbox"/> Universitario <input type="checkbox"/>		
Idioma(s)	Idioma(s)		

C. El Grupo Artesanal (Formal - Informal) (si aplica)

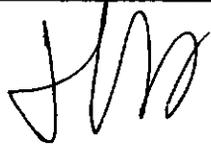
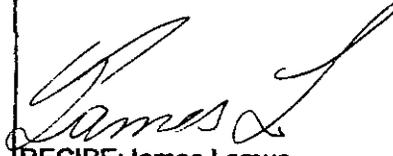
Nombre o Razón Social:		Fecha de Creación:	
NIT: 810004729-7	No Integrantes total: 24	No Integrantes Activos:	75
Personería Jurídica: 543005 III 17996	Mujeres:	Mujeres:	
Representante Legal: JOCEAL RIVERAS	Hombres:	Hombres:	
Número de Cuentas Entidades Bancarias:			

D. El Oficio

Oficio:	JOLIERIA	Técnica:	JOLIERIA	Recursos Naturales:	COCO
Materias Primas:	PLATA PILITAKO COCO				
Insumos:	Combina Materiales: Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>				
Herramientas/Maquinas/Otros:	HERRAMIENTAS				

E. Los Productos (llenar completo si presenta muestras físicas)

No.	Pieza	Línea	Función	Calidad	Acabados	Tipo de Producto
1			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>	MAZC	Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
2			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
3			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
4			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
5			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
6			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
7			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
8			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
9			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>
10			U <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/>	E <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/>		Ref <input type="checkbox"/> Muestra <input type="checkbox"/> Línea <input type="checkbox"/>

ENTREGA DE MATERIAL TALLER DE DISEÑO Y MEJORAMIENTO DE ALCALDIA MUNICIPAL PRODUCTIVIDAD -FASE 2 PRODUCCION	
PLATA 1000 GRM	LIGA 3%
818	24.5
	
ENTREGA: Juan Carlos Ferrer	RECIBE: James Lemus
cc. 79649127	cc. 4446.933