



Ministerio de Comercio Industria y Turismo  
Artesanías de Colombia  
Fundación Arturo Calle

Proyecto Fortalecimiento de la competitividad de la artesanía desarrollada por los  
indígenas del departamento del Guainía

Asistencia técnica para la evaluación y mejoramiento de los procesos  
productivos de la Alfarería de la comunidad de Coco Viejo - Inírida (Guainía)

Carlos Alberto Calvache Dueñas  
Asesor

Bogotá, D. C , Mayo 5 2005



Cecilia Duque Duque  
Gerente General

Carmen Inés Cruz  
Subgerente de Desarrollo

Lyda del Carmen Díaz López  
Centro de Diseño

Neve Herrera, Aser Vega, María Gabriela Corradine  
Coordinadores Regionales

Carlos Alberto Calvache Dueñas  
Asesor

## **Introducción**

El siguiente informe recopila la primera de parte de las actividades desarrolladas en la comunidad de Coco Viejo, en el departamento del Guainia, como parte del proyecto Fortalecimiento de la Competitividad de la artesanía desarrollada por la comunidad Indígena del Guainia.

En esta primera etapa las actividades estuvieron orientadas hacia la parte técnica de los productos, estado actual de los hornos de leña buscando la posibilidad de mejorarlos o actuar de acuerdo a su condición física, al taller de empaques en los tres oficios característicos del departamento del Guainia, tratara de nivelar los conocimientos en el oficio de la alfarería

Jornadas de acompañamiento para la evaluación de los talleres, ajustes y cambios en áreas de trabajo

Durante el transcurso de la asesoría en terreno la primera consistió en reunirse con las directivas de Cootregua participantes del proyecto como entidad de apoyo en la Comunidad de Coco Viejo

## **ANTECEDENTE:**

Para la presentación del programa a desarrollar en la Comunidad Indígena de Coco - Viejo en el municipio de Inirida, se concertó a toda la comunidad por medio de Cootregua .

En el primer día ante los artesanos se hizo la presentación formal del asesor y de los temas a tratar durante el periodo de duración de la asesoría, finalizada la presentación, se dio espacio a la participación de los artesanos que intervienen en el programa y conocer sus inquietudes con respecto a la problemática de los productos, de los hornos, mejoramiento de la calidad de las piezas, manipulación de las mismas, dar respuestas a interrogante acerca del porque del rompimiento de las piezas en su secado, en la quema, formas de empaque y embalaje, buscar mayor capacidad de producción, todos estos puntos tienen como consecuencia la demora e incumplimiento en la entrega de la de los pedidos

El tema principal de la asesoría en la primera fase es la parte de los hornos, siendo un elemento esencial para la quema de productos alfareros, la dificultad radica en la construcción de los hornos, en el adecuado manejo del mismo y en la utilización de la leña a usar, Por la forma de construcción sin bases técnicas y su inadecuado manejo tenemos que muchos de ellos se caen con el tiempo,

Como parte de la asesoría se inicio con el reconocimiento de los talleres artesanales en esta Comunidad, para entender las condiciones, estructura de los taller, la distribución del trabajo, manejo de las herramientas de trabajo, horario de trabajo, luego un reconocimiento del estado de los hornos existentes en las comunidad, conocimiento técnico en el manejo del mismo, capacidad de trabajo, y capacidad de producción en pedidos grandes.

Una vez finalizada la visita a los talleres, teniendo una percepción de los talleres visitados se llevo cabo nuevamente otra charla en la que se hizo énfasis sobre la condiciones de los hornos visitados y como dar un adecuada solución ante esta problemática, en la que se debía definir un sitio donde se construiría mancomunadamente el horno piloto, de común acuerdo entre ambas parte, la parte de los del comedor comunitario y de los del puerto, se decidió en construirlo en la casa techada vecina a la residencia del Señor Alirio Torcuato, el que será de uso comunitario, decisión expresada por todos en la comunidad

## VALORACIÓN Y RECUPERACIÓN DE LOS HORNOS

Concluida la visita a la comunidad y a los sitios de trabajo

### Considero que:

- Se debe tener en cuenta que el número de familias de la Comunidad de Coco viejo es de 19 familias compuestas por 114 personas, aproximadamente de 4 a 6 integrantes por familia indígena de la etnia Curry paca, de las cuales aproximadamente 30 personas se dedican al oficio de las artesanías de tiempo completo.
- El tiempo que llevan dedicados al oficio de artesanos de tiempo completo y elaborando productos para comercializar fuera del departamento y participando en eventos feriales como Expoartesanias, (Diciembre de cada año), es de 10 años, donde desde el año 96 iniciaron a trabajar en grupo la artesanía, anteriormente solo 2 ancianas elaboraban productos para el consumo local, donde también se las considera las iniciadoras de este oficio para las demás personas.
- Dentro del grupo de artesanos de Coco Viejo, tenemos que 6 mujeres son cabeza de familia, los demás núcleos familiares están compuestos por familias completas.
- El periodo de lluvia; durante el primer semestre es de 4 meses, comprendidos entre abril y julio, durante el segundo semestre es de 2.5 meses, comprendidos entre septiembre y mediados de noviembre
- El periodo de verano; durante el primer semestre es de 3 meses comprendidos entre enero y marzo, durante el segundo semestre es de 2.5 en dos periodos diferentes entre agosto v mediados de noviembre v diciembre

### En cuanto a los:

#### Talleres:

Al final de la visita de reconocimiento a los 12 talleres artesanales de la comunidad de Coco Viejo, tenemos que en 4 talleres trabajan de a 1 persona y en 6 talleres trabajan de a 2 personas, son talleres familiares, de espacio abierto donde no hay protección para la persona que trabaja en tiempos lluviosos, no hay distribución, ni definición de las áreas de trabajo, el piso es en tierra y desnivelado, en algunos talleres los sitios de trabajo son el corredor de la casa, en otros la mesa de trabajo es un tronco cortado y el banco es un tronquito, en otros se trabaja de pie, se puede apreciar que las condiciones de trabajo de los artesanos son inapropiadas, para el trabajo alfareros desarrollan, donde la calidad de vida es mínima, los horarios de trabajo están sujetos a las tareas cotidianas que deben desempeñar en casa, las condiciones climatológicas tienen mucha influencia en la elaboración de los productos, (ver arriba aclaración ), algunos talleres no tienen luz, en otros solo un bombillo para todo el taller, en cuanto a los pedidos dependiendo del producto y a la cantidad solicitada son distribuidas entre las doce personas integrantes de la comunidad, donde el nivel de conocimiento en su elaboración no

es igual para todos, en lo relacionado al trabajo en grupo es bajo, la forma y el tiempo de trabajo empleados en la elaboración de una piezas es muy alto, lo que encarece el producto terminado, lo que una pieza se debería elaborar en minutos es elaborada en 1, 2 y hasta 3 horas aparte de ser costosa, no podría competir en un mercado nacional, un producto elaborado en estas condiciones sería pieza única de alto valor

### **Hornos;**

Como se pudo constatar en la visita de reconocimiento a cada taller sobre las condiciones de los hornos, vemos que su estado es lamentable, están ubicados en espacios externos a la intemperie, sin protección para la lluvia limitando el funcionamiento continuo del horno, están contruidos de manera empírica afectando al horno en su estructura y funcionamiento, las personas que realizan la quema generalmente lo hacen de manera rutinaria sin ningún concepto técnico, no utilizan ningún elemento de seguridad industrial como mascarillas para el humo, para protección de las vías respiratorias, guantes de carnaza para evitar quemarse las manos al momento de sacra las piezas calientes y petos para protegerse del calor y de las chispas de hoguera. Estos hornos no poseen un cámara de combustión adecuada para transportar el calor de la hoguera al interior del horno, perdiendo gran cantidad de calor por las grietas de la pared, otro punto que desfavorece la quema cuando se encuentran a la intemperie el ladrillo absorbe la humedad del medio ambiente, así que al momento de la quema habrá mayor consumo de leña ya que tendría doble trabajo el de calentar la cámara interna de quema y de desalojar la humedad almacenada en los ladrillos que forma la pared exterior, lo que aumentaría el valor de la pieza ya que aumenta la cantidad de leña a usar en cada quema, el diseño y forma de los hornos son muy artesanales, funcionan pero en ocasiones con un alto costo en piezas dañadas que repercutirá en la parte económica del artesano, otro grave problema es cuando una vez completada la carga del horno para quema de bizcocho, lo cierran completamente, sellándolo con ladrillo y arcilla para evitar la fuga del calor, al que una vez finalizada la quema, y cuando esta frío, proceden a la descarga y para ello es necesario abrir o romper la cavidad por donde hicieron la carga, golpeándolo hasta hacer un boquete suficiente grande para sacar las piezas, cuando este proceso se repite con frecuencia es cuando va debilitando la estructura y paredes del hornos terminando por caer

Como parte de la asesoría era de readecuar los hornos existentes en la comunidad y ante el poco tiempo disponible para este tipo de asesoría, de común acuerdo con la comunidad de Coco Viejo se decidió de construir un horno prototipo con ciertas especificaciones técnicas, como aumentar en tamaño la cámara interna de quema, tener el emparillado de quema nivelado para evitar deformaciones en la quema de piezas planas como platos, etc., al tener este tipo de emparillado nivelados nos permite cargar el horno en formas de pisos para mejor aprovechamiento de espacio, mayor circulación de la llama para una uniformidad de quema de los productos y evitar manchones blancos y grisesáceos que indica que en estos lugares no hubo contacto con la llama, lo que nos señala que esta piezas están crudas por lo tanto son débiles al contacto, con alto porcentaje de rompimiento.

Con este tipo de precauciones para la construcción de hornos de leña, con un corto tiempo de asesoría, los resultados serían catastróficos, ya que prácticamente por el estado en que se encuentran los hornos al tirarlos para su rea decuación o reconstrucción sería grave error, prácticamente no contarían con horno para las quemas para bizcocho

La idea de construir un horno de grandes medidas para uso comunitario, es una propuesta que no funcionaría, lo mejor es que cada taller tenga su horno de tamaño y medidas proporcionales de acuerdo a su tiempo de trabajo, capacidad de producción y conocimiento en el manejo de hornos, buscando de tener buena temperatura

### **Carga del Horno:**

Los hornos actuales son de tiro directo, contruidos de ladrillo común, donde la parrilla de quema que sostiene los productos sobre la llama, esta hecha de rieles de hierro, hojas de resorte de carros, tubos de agua, los cuales por acción del calor pierden su forma curvándose, ya que estos materiales son para resistencia física, dificultando la correcta colocación de las piezas dentro del horno, los hornos no disponen de los accesorios como columnas ni placas refractarias para la adecuada distribución de las piezas dentro de la cámara de combustión. La forma de cargar el horno es muy empírica, donde tratando de aprovechar los espacios internos, apilan las piezas unas sobre otras hasta completar la carga, causando fracturas, roturas y desperfectos de las piezas.

La ubicación, construcción, piso nivelado, carga y descarga, forma de cargar la leña para la combustión, control de temperatura, son pasos fundamentales para su buen desempeño.

### **Combustible:**

Este tema es complejo, utilizan Leña de monte siendo la madera un recurso natural la usan sin manejo sostenible, talando, destruyendo bosques aledaños afectando el medioambiente y el ecosistema de la región, al buscar un material que puede producir buena y uniforme llama, muchas veces se puede talar un árbol el que demore mucho tiempo en volver a crecer, algunas maderas pueden producir mas humo que llama, esto para quema de bizcocho, para la quema del negreado se buscar madera que produzca humo, u otro material vegetal que produzca humo, hojas secas, ramas húmedas, con la asesoría se propuso el uso de virusa. viruta de madera o aserrín. este tipo de hornos también fue resultado de la asesoría.

Los artesanos desconocen que maderas deben usar para obtener mayores beneficios caloríficos, desconocen los métodos de control de temperatura, lo que dificulta el control del proceso de cocción afectando la calidad de los productos.

Los materiales que normalmente usan para las quemas, son chamizos, ramas sueltas, guadua y cualquier rama que encuentran en el camino, el uso de estos materiales tiene como consecuencia la baja temperatura entre los 750° c y 800° c, quedando así las piezas en estado crudo, lo recomendable para este tipo de quemas es que sean de 850° c y 900° c, que es la temperatura recomendada para bizcoho,

Para la quema del negreado basta llegar a una temperatura de 700° c y 750° c, que es la temperatura de maduración de las arcillas, donde el tamaño del poro es el apropiado

Tipo de árboles, utilizados como leña para las quemas,

Los que producen Llama:

- Lacre
- Guamo de Monte
- Parature Blanco
- Maquillo
- Pavito Grueso.
- Chicle

Los que producen Humo:

- Azafrán , por el contenido de aceite que contiene
- Guarumo
- Yavo
- Pavito.

### **Quema:**

Terminada la carga del horno, sellado el espacio por donde se realizo la carga, y seleccionada la leña se procede a la quema, primero con algunos chamizos pequeños en la entrada del deposito de quemador por par de horas, y a medida que va tomando fuerza le van aumentando la cantidad de leña, lo dejan por espacio de 3 horas y comprobando el color de la llama al en forma empírica , le meten toda la leña, por experiencia que tienen en este campo saben que cantidad necesitan para terminar la quema, donde la llama tomara un color rojizo y calor intenso, una vez comprobado al ojo el color de la llama, una vez finalizada la quema, lo dejan enfriar por espacio de un día, esta quema tradicional tiene unas duración de 4 a 6 horas alcanzando temperaturas solo de 700 – 800 ° c, este tipo de horno tiene deficiencias térmicas, cuando el horno esta completamente frio lo proceden a romper el espacio sellado, para descargar el horno, finalizada la descarga del horno, comprobando los resultados de la quema, es importante tener en cuenta, por ejemplo: si meten a quemar 10 piezas y de ellas salen 2 rotas o fracturadas es un buen porcentaje, pero si meten 10 piezas y 5 a 6 rotas o fracturadas, es un indicativo de pensar en el proceso de quema, es una perdida muy grande en trabajo realizado y en dinero, con las anteriores observaciones de los hornos se puede apreciar que algunas piezas tiene fracturas, donde se



evidencia la falta de temperatura, dándole a la pieza poca resistencia al choque entre si, poca impermeabilidad a los líquidos, por ser las paredes muy porosas. Tenemos algunos ejemplos de quema en dos hornos de leña, en dos talleres diferentes de la misma comunidad:

#### **Artesano A;**

- ° La base del horno y la cámara interna no tiene piso, no usa soporte de quema, la forma de cargar el horno es el apilado de las piezas, donde las mas pesadas van abajo
- ° Usa leña verde para producir llama mas lenta
- ° Para la quema necesita de 3 a 4 horas, que la realiza en horas de la mañana
- ° Para el enfriamiento lo hace entre las 7:00 p.m. hasta las 6.00 a. m, en que algunos casos sacan las piezas aun calientes, teniendo como consecuencia el resquebrajamiento de las piezas
- ° Con 2 viajados (termino que usan para la cantidad de leña utilizada en cada quema), son suficientes que una quema completa
- ° Su cámara interna de quema es muy pequeña
- ° No mide el tiempo entre carga y carga de leña
- ° De 15 piezas que mete para la quema, 13 salen dañadas, 2 buenas
- ° Para la elaboración de piezas toman 1 día para piezas de 30 a 40 cms de altura y 25 a 30 cms de diámetro, entre dos personas, pulido y secado necesitan 2 días, quema 1 día, enfriamiento 1 noche

#### **Artesano B**

- ° La base del horno y la cámara interna no tiene piso, no usa soporte de quema, la forma de cargar el horno es el apilado de las piezas, donde las mas pesadas van abajo
- ° Usa leña seca para producir mas llama
- ° Necesita de 3 a 4 horas de quema, realizada en horas de la noche
- ° Para el enfriamiento lo deja todo el día
- ° Con 3 viajados realiza una quema completa, al tercer viajado deja quemar la leña sobrante indicando que a finalizando la quema.
- ° La cámara interna es muy pequeña,
- ° Cada ½ hora hace carga de leña, a la hora realiza el ultimo viajado con troncos para la completar la quema durante toda la noche
- ° De 10 a 15 piezas metidas a quemar 14 son buenas y 1 dañada
- ° Para la elaboración de piezas toman 1 día para piezas de 30 a 40 cms de altura y 25 a 30 cms de diámetro, entre dos personas, pulido y secado necesitan 2 días, quema 1 día, enfriamiento 1 noche

En ambos casos concuerdan que para prender el horno usan chamizos.  
Para calentar el horno usan variedad de maderas encontradas al momento como, palos delgados, guaduas,  
Para llama fuerte y para piezas grandes troncos grandes  
El balso para piezas pequeñas.  
El parature y el chicle son leñas mas finas producen carbón

El valor de cada quema esta entre 6.000, 10.000 y 40.000 pesos, asi el horno esta con carga completa o no, lo que aumentara el valor de la pieza, valor dado por todos los talleres.

### **Selección:**

La selección de las piezas se hace de una manera muy rápida, por el tiempo disponible en cada pedido, la selección esta sujeta a la hechura de la pieza, luego viene la selección de las piezas que serán negreadas y cuales serán complementadas con tejidos en fibra natural llamado Chiquichiqui.

Terminado el proceso de selección, se procede al empaque, es otro riesgo que se debe tener en cuenta para este tipo de piezas por su tamaño y el peso, que son empacadas con papel periódico y en guacales de madera, por la ubicación geográfica en que se encuentra Inirida los transporte de carga se hacen cada sábado cuando llega el carguero, dependiendo del trato dada durante su transporte, será el numero de piezas buenas

### **Costo de un Horno:**

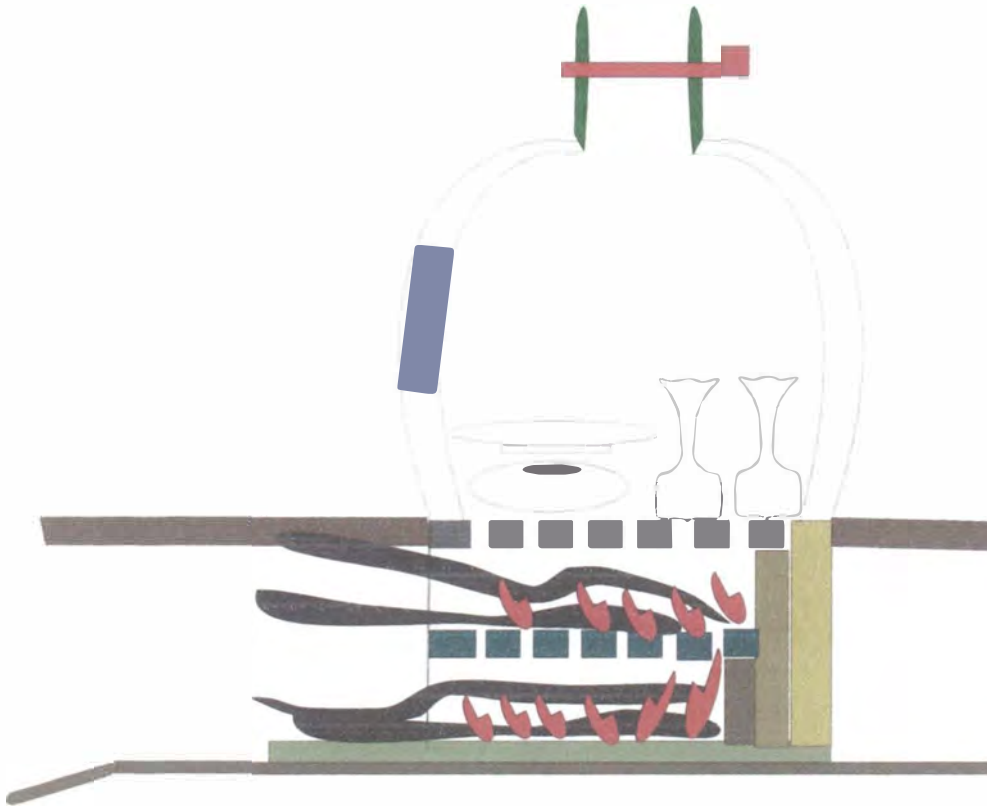
Para la construcción del horno se tomaron en cuenta las anteriores consideraciones v de común acuerdo de la comunidad se Eliqio sitio donde debería construirse el horno en la casa techada vecina a la residencia del Alirio Torcuato, primordial para la conservación del horno, se construyó el horno piloto, donde la participación de la comunidad fue activa y colaboradora.

Se lo construyo teniendo en cuenta a las necesidades de obtener piezas en buen estado después de la quemadas, evitando perdidas económicas para el artesanos se lo construyo con algunas especificaciones técnicas tratando de mejorar el tiempo de quema, aumentando la temperatura, mejor aprovechamiento del espacio intemo, buscar mejor manejo de la llama, evitar el rompimiento de las piezas al momento de carga, la parrilla de carga debe estar nivelada para que permita la carga por medio de pisos, evitar la humareda provocada por el uso inadecuado de la leña

## Consideraciones a tener en cuenta en la fabricación del horno:

- Los cimientos de todo horno tiene que estar protegidos de la humedad por un capa de hormigón impermeable cubierta con ladrillos grava de cuarzo, de espesor de 15 a 30 cm. , para aislar del daño que puede causar el calor
- Los cimientos o base del horno deben estar nivelados
- La altura y el ancho del horno debe ser aproximadamente iguales
- La altura, el ancho y el largo de las cámaras del horno vienen determinadas por la dirección en que se mueve el calor.
- El área de la zona donde se produce la combustión ha de ser 10 veces mayor que la sección horizontal de la chimenea.
- La proporción entre el área de la parrilla o cámara de fuego y la solera del horno es la que rige la temperatura que normalmente se trabaja:
  - 900° c – 1000° c = 0.30 m2 de cámara de fuego por 2.40 m2 de solera
  - 1500° c y mas = 030 m2 de cámara de fuego por solera de 1.20 m2
- Una área de la cámara de fuego demasiado grande ocasiona ampollas en los barnices
- Una área de la cámara de fuego demasiado pequeña produce cerámica apagada, blanda.
- El diámetro de una chimenea debe fluctuar entre 1/4 y 1/5 del diámetro del horno
- Los pasos de fuego de las cámaras de combustión deben exceder bastante la sección de la chimenea, una área pequeña produce demasiada combustión en el hogar o cámara de fuego, en vez de en la cámara del horno donde queman las cerámicas y una velocidad de llama demasiado elevada en los puntos de entrada
- Las chimeneas no son absolutamente esenciales para un tiraje ascendente, un método practico para llegar a la altura de las chimeneas del horno de tiro de llama invertida es dejar :
  - 90 cm. de chimenea por 30 cm. de tiro descendente
  - 30 cm. de chimenea por 1 metro de tiro horizontal
- Las chimeneas largas incrementan el tiro y dan calor irregular
- Las chimeneas cortas prolongan las cocciones
- De ser posible es mejor conducir las llamas a través de curvas que de ángulos
- Los hogares o cámaras de combustión de la leña son mejores grandes que pequeños
- La parrilla tiene que ser accesible y nunca debe estar unida al enladrillado
- Un diseño sencillo de buenas proporciones resultara mas de fiar que un horno de diseño complicado

## Plano del horno con especificaciones técnicas



1. Forma del horno
2. Chimenea
3. Compuerta de la chimenea para control de aire
4. Puerta para carga del horno
5. Parrilla para carga de las piezas, que permita el paso del calor y como soporte para colocar las piezas, es necesario que este nivelado
6. Segunda nivel para la colocación de la leña y al tener combustión las cenizas caerán sin producir humo
7. Primer nivel para la colocación de leña, solo para precalentamiento del horno y donde se depositara la ceniza
8. Nivel de superficie
9. Nivel de piso
10. Escalera de ladrillos para la colocación de las parrillas
11. Piezas cerámica en crudo
12. Mirilla para la termocupla del pirometro digital
13. Mirilla para observar la quema
14. Altura primera parrilla carga de leña 12 cms
15. Altura segunda parrilla carga de leña 14 – 16 cms
16. Cámara interna , altura 1mts, ancho 60 – 80 cms , largo 1metro,

Las medidas de la cámara interna están sujetas a cambios de acuerdo al capacidad del manejo del horno, capacidad de producción y tipo de leña a usar.

Buscando que el modelo propuesto ayude a soluciones algunos problemas de quema

El costo del horno construido en Coco Viejo es el siguiente;

|   |            |
|---|------------|
| 1.- 350 Ladrillos de construcción ( \$ 1000 c/u )   | \$ 350.000 |
| 2.- Una compuerta de acero, para la puerta de carga   | \$ 60.000  |
| 3.- Un kit de pirometro digital análogo, con termocupla de 40 CMS de largo                  | \$ 230.000 |
| 4.- Un termo foso para protección de la termocupla  | \$ 35.000  |
| 5.- Una caja de conos pirometricos para 800° C (50 unid.)                                   | \$ 30.000  |
| 6.- Una caja de conos pirometricos para 900° C ( 50 unid.)                                  | \$ 30.000  |
| 7.- Nueve tablonos de plancha para la parrilla de carga ( \$ 5.000 c/u )                    | \$ 45.000  |
| 8.- Transporte de los ladrillos Inirida-Coco Viejo  | \$ 46.000  |
| 9.- Dos bultos de cemento para el empañetado del horno una vez comprobado su funcionamiento | \$ 60.000  |
| 10.- Un par de guantes de carnaza   | \$ 6.810   |
| 11.- Una mascarilla para el humo  | \$ 2,241   |
| 12.- Corte de los 9 tablonos ( \$ 2.000 c/u )   | \$ 18.000  |
| 13.- Transporte demás materiales  | \$ 30.000  |

**Para un total de**

**\$ 943.051**

Para la construcción de otros hornos es importante contar con la ayuda y participación de los Señores José Yesid Gutiérrez asesor de Cootregua, Alirio Torcuato, Jaime Ramírez, Laureano Torcuato y el capital de la comunidad David Torcuato. El tiempo en la construcción del horno también esta sujeto a las condiciones climáticas, en estos periodos de lluvia dificulta el trabajo

De acuerdo con las especificaciones nombradas anteriormente, la forma redonda es la mas apropiada para este tipo de hornos, ya que la parte curva de la cámara interna nos permite manejar la llama haciendo que ella circula en toda la cámara, lo que no sucedería si las parte internas de la cámara es cuadrada es aire caliente y la llama se acumula en las esquinas demorando la quema, la parrilla de carga debe estar nivelado, para piezas planas como platos y formas redondas, como también para cargar el horno en forma de pisos para ahorro de espacio tener una quema homogénea en cuanto a la circulación de la llama, ya que en la forma de apilamiento como normalmente se hace, por la misma posición de las piezas tan apretadas no hay espacio suficiente para el paso de la llama, quedando así algunas piezas crudas,

La altura de la chimenea es muy importante puesto que es la nos permite el avivamiento de la llama cuando se habré o cierra la pequeña compuerta permitiendo el paso del aire o salida del humo.

La altura de las mirillas van de acuerdo a la altura de la persona que lo va manejar, tratando de buscar el punto estratégico donde se pueda tener el mayor campo visual de la quema interna

El espacio donde se carga la leña tiene 2 cavidades, distribuidas así, la primera que esta al nivel del piso, tiene una altura aprox., de 12 cms, y 30 - 40 cms de ancho donde se meterá la leña para el calentamiento del horno, por espacio de ½ a 1 hora, y donde la ceniza quedara en el piso, luego para la quema se mete la leña en la segunda cavidad, arriba de una altura de 14 – 16 cms de altura por 30 – 40 cms de ancho, emparrillada para cuando se hace la quema de leña las cenizas cae por medio de los espacios entre de ladrillo de 5 cms, por donde caerá la ceniza a la primera cavidad evitando de producir humo cuando se carga la leña, evitando manchones en las piezas, y tener una quema limpia

Para la construcción en forma redonda se usa guadua para elaborar la forma redonda del horno llamada cimbra, que sirve como soporte en la colocación de los ladrillos en forma redonda, la que una vez terminada la construcción se quemara la guadua quedando la forma redonda de la cámara interna de 1 mts de altura, 1 metro de largo y 60 a 80 cms de ancho, esta medidas están sujetas al movimiento del horno y capacidad de producción.

Cuando el horno esta completamente probado en cuanto a su temperatura alcanzando buenas temperaturas y buen manejo del mismo, luego de 3 quemas de prueba se procede al empañetado, que es cubrimiento del horno con mortero para proteger y evitar fugas de calor durante la quema, ya que el ladrillo normal de construcción no retiene el calor por su misma composición, lo contrario cuando se usa ladrillo refractario que hace rebotar el calor hacia el interno del horno.

## TALLER DE EMPAQUES

Ante la problemática de transporte, empaque y manipulación de piezas cerámicas siendo objetos delicados en forma o textura, se optó por el cartón como medio de protección y empaque

Durante el desarrollo del taller de empaques, el artesano hace conocer algunas inquietudes o dificultades en cuanto al empaque, embalaje y envío de productos artesanales, hacia la ciudad de Bogotá, daños ocurridos durante el transporte

Tenemos que su forma tradicional de empaque es con el periódico, envolviendo el producto en él, luego ponerlos en cajas de cartón rellenándolo con periódico, para evitar su movimiento durante su transporte, es aquí, durante su manipulación para el transporte tienen los siguientes inconvenientes:

### **Para Madera:**

Muchos de ellos llegan rayadas, por el movimiento y contacto entre sí

En el caso de bandejas, llegan con rajaduras por el sobre peso

En tejido en fibra vegetal llega partido, en parte por el peso y en parte por los ángulos cortantes dejados durante su perforación para colocar el tejido, cuando llega a su destino el tejido está suelto

Muchas veces los mismo productos sirven de relleno para evitar moverse durante el transporte, estos también sufren quebrándose en algunos de parte débiles

Cuando productos compuestos por más de tres elementos, por la forma de empaque llegan por separado, que en algunos se extravían descompletando el juego

### **Para Fibras:**

El mayor producto que se trabaja son canastos en varias formas y tamaños, cuando llega a su destino llegan deformadas por el sobre peso, las tapas no vuelven a coincidir con la forma original del canasto, las tapas no es posible separarlas ya que vienen cocidas a manera de bisagra

El tejido llega roto o quebrado, al querer ahorrar espacio en su empaque en la caja de cartón se apilan unas con otras de manera que se está haciendo presión sobre las de abajo y luego sobre las del medio, ya con esta presión están deformadas desde el empaque

En algunos casos los individuales se usan como relleno por los lados, llegando los bordes doblados, se los envuelve con papel periódico, sin darle ninguna protección a su forma delgada

Hay pérdidas de muchas piezas pequeñas, se la empaqueta de manera individual, quedando incompleto los juegos

### Para Cerámica:

Las piezas rayadas, por el contacto y movimiento entre =

Las piezas llegan con rajaduras

Muchas de ellas llegan rotas en la parte redonda y en algunas en su parte delicadas como esquinas o bordes saliente

La envoltura normal es periódico, cuando llegan a su destino esta manchadas de color negro por la tinta del papel, que se desprende muy fácil ya que la humedad de la región ayuda a esto.

Las mismas piezas pequeñas se usa como relleno, llegando incompleto los juegos

El relleno lo hacen también con papel periódico

Por el mismo peso de las piezas cuando se apilan en su empaque el mayor peso lo tiene las de abajo quebrándose casi de inmediato

Luego de conocer estas observaciones, los artesanos dan a entender que el envío de productos es uno de sus mayores problemas, el esfuerzo por tratar de cumplir con los pedidos es bastante grande, para luego recibir mercancía en devolución por daños ocurrido en su transporte riesgo que esta a cargo del artesano, lo que hace un producto bastante costoso, por las distancias que debe cubrir el transporte antes de llegar a su destino y todo su movimiento antes de llegar al cliente

Los vías de comunicación para Puerto Inirida, son por el río en planchon que dura de 15 días a 1 mes en llegar a P. Inirida, Por vía aérea, son tres vuelos en semana, Martes y Jueves para pasajeros, Sábados pasajeros y Carguero,

Tenemos que cuando se envía un producto hacia Bogotá, demora de 3 a 4 días en llegar, 3 días en ser entregado al cliente, luego de recibida la mercancía y ser seleccionada pasara un par de días en que el artesano debe esperar hasta de ser aprobado el pedido y confirmar de que todo esta bien antes de recibir su pago, si dado el caso como sucede muchas veces cuando mercancía que ha sufrido algún daño, se comunica, se la envía de regreso para su reposición que demorara algún par de días, antes de llegar a Inirida por el sistema de transporte, el tiempo que el artesano toma en realizar de nuevo la pieza, dependiendo del numero de piezas a reponer, tomara otro par de días y luego el envió hacia el destino, hasta el momento el artesano solo tiene gastos producción, la forma de cancelación es del pago total cuando se recibe la mercancía completa, todo este tiempo el artesano debe esperar cubriendo sus gastos.

Para el desarrollo de este taller y conociendo la problemática de envío, se decidió el uso de cartón corrugado como el material mas adecuado para cumplir con las funciones proteger y por costo, y papel burbuja o papel craft para envoltura de los productos.

Conociendo el tipo de producto elaborados por el artesano, en los tres oficios madera, fibras y cerámica, es importante tener un empaque específico para producto por su forma, tamaño, textura y peso, es importante que el mismo artesano aprenda a manejar y elabora el empaque de acuerdo su oficio.



Hay que tener en cuenta que el por razones climáticas el Guainia es húmedo, el periodo de lluvias es bastante prolongado, lo que hace que para algunos trabajos hay que hacerlos rápido por ejemplo en caso del cartón, perdiendo su rigidez, volviéndose débil y sin consistencia

El cartón trabajado en el tiempo correcto y buena manipulación es un elemento que ayudaría mucho a solucionar parte de esta problemática

## **OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES:**

- 1.- Mayor seguimiento y continuidad de anteriores asesorías
  - 2.- Ser más puntuales con el tipo de asesoría requerida para productos alfareros de la comunidades
  - 3.- Para mejorar las condiciones de trabajo y la reorganización de los talleres se debe tener en cuenta los aspectos de iluminación, ventilación, definir las áreas y espacios de trabajo, seguridad industrial, componentes que ayudan al proceso productivo de manera ágil, ordenada y eficiente.
  - 4.- La comunidad de Coco Viejo en el campo de la alfarería lleva poco tiempo en el oficio, pero demuestran gran interés en aprender más sobre este oficio, en técnicas de elaboración objetos cerámicos y nuevos diseños,.
  - 5.- En las actuales condiciones, por el oficio y técnica de elaboración, para un pedido en grandes cantidades, es difícil cumplir, ya que no están organizados como grupo de trabajo, los insumos, herramientas y equipos de trabajo no están completamente acondicionados para tener buenos resultados.
  6. Es vital para el seguimiento de actividades contar con el apoyo de entidades de la región para la divulgación, socialización de resultados del proyecto.
  - 7.- De acuerdo al estado de los hornos es necesario hacerlos nuevos, con algunas especificaciones técnicas
  - 8.- El tema de asociatividad y cooperativismo debe ser tratado con mayor énfasis y compromiso buscando de generar resultados que beneficien a la comunidad.
  - 9.- Hacer mayor énfasis en el cumplimiento de los horarios de trabajo
  - 10.- El control por parte de las Entidades de Estado con respecto al medio ambiente en el daño vegetal por la adquisición de leña y material arcilloso
  - 11.- Recuento de las asesorías recibidas por la comunidad de Coco viejo
- .- Las primeras piezas de alfarería fueron hechas por la abuela Torcuato, quien actualmente tiene 90 años, de los cuales 10 años se dedicó a este oficio, estas piezas se hacían solo para satisfacer necesidades de la casa
  - .- La comunidad de Coco viejo eran pescadores
  - .- Los niños y jóvenes estudiaban, los que después de escuela hacían el trabajo de conseguir y traer la materia prima para los viejos quienes elaboraban y decoraban las piezas
  - .- Más tarde cuando los jóvenes terminaban la escuela, y por tener obligación buscaban de aprender el oficio
  - .- Luego la señora Victoria profesora, ayuda a fundar la Primavera, donde se teje con fibra vegetal, quien más tarde al Fondo Mixto, con el fin de ayudar al artesano

- .- Los primeros trabajos hechos por los hombres de Coco viejo eran cucharas, para fundir Oro y Plata
- .- Por medio de un proyecto del Fondo Mixto se hizo un horno. quien por medio de la Red de Solidaridad se lo termino
- .- En estos periodos también se cuenta la ayuda dada por un Ingeniero Forestal, quien realizo estudios sobre las propiedades del chiquichiqui y de cómo trabajarla en combinación con la alfarería, el chiquichiqui es una fibra vegetal, que normalmente la usan para el techado de las casas, de costos muy baratos, y apoyo a los artesanos para participaran en ferias
- .- Luego vino la señora Olga, D. I, para tintes
- .- El señor Jorge Guerra, para tintes naturales – engobes –
- .- Elsa Victoria Duarte, DI. en el 98, diseño y trabajar la alfarería e invitación en participación en ferias
- .- Ludwick, D. I, para hornos
- .- Luz Helena para mezclas de arcillas ( hueso quemado, chamote y ceniza)
- .- Mauricio Puyo, para hornos
- .- Elsa Victoria Duarte, D. I, para diseño, tintes en fibras
- .- Elsa Rodríguez, para “Como Administrar mi taller”
- .- Mireya, D. G, para elaborar el catalogo
- .- Sergio Losada, Geólogo, para ubicación de minas arcillosas y mejoramiento de pastas, para el mejoramiento del producto
- .- Alejandro Rincón, D. I, para engobes, combinación de colores y esmaltes
- .- Carlos Alberto Calvache, ceramista, para asistencia técnica en la construcción de hornos para aumentar la temperatura, técnicas de elaboración de productos alfareros, mejoramiento del producto alfarero, uso adecuado de herramientas de trabajo.

## **PROPUESTA Y DESARROLLO DE NUEVOS PROTOTIPOS**

Para el desarrollo de esta fase, se inicio con la presentación del programa, luego la ubicación del puesto de trabajo en el taller del Alirio Torcuato, por el espacio, se lo adecuo por el tiempo de la asesoría luego se inicio con la presentación de las herramientas de trabajo como estecas de madera, escuadras, seguetas, estecas en plástico, tornetas de mesa para modelado a mano y tablas redondas con formica para humedad intercambiables, para producción en serie, cada presentación fue teórico-practico, demostración del amasado para la homogenización de la arcilla y evitar las burbujas de aire, que durante el secado y la quema pueden tener problemas la pieza, forma de uso de las herramientas de madera y la tela costeñas para evitar que se pegue la arcilla húmeda en la mesa, formas de elaborar las tiras en barro con la medida para la pieza seleccionada, control de espesores, centrado de las piezas en la tabla hasta su terminado para evitar deformaciones en su manipulación en la hechura y el secado de la pieza.

Se hizo la presentación de las nuevas propuestas, la dificultad en su elaboración, saber captar la interpretación de formas, charlas de intercambio de opiniones sobre estos productos, luego se hizo la distribución de los diseños de acuerdo a la capacidad de cada artesanos en la forma y tamaño de las piezas.

Se introducción sobre el proceso alfarero y recomendaciones de tener en cuenta para cuando se elaboran piezas de gran tamaño y modeladas a mano, a medida que se iba desarrollando el taller se dio asistencia personalizada por cada puesto de trabajo, tratando de corregir errores, buscando la nivelación de los artesanos en este proceso, tratando de mejorar el tiempo empleado por cada pieza en minutos,

A medida que se va desarrollando el programa, vamos solucionando errores e inquietudes en este proceso

Manejo de grandes medidas y manipulación de piezas en estado húmedo, evitando su deformación, el pulido en el momento apropiado, el uso de bolsas plásticas para cuando se quiere continuar el trabajo en otro momento y homogenizar el secado, evitar el secado brusco en la pieza, luego en estado de Dureza de Cuero ( estado semi húmedo y estado semis eco) de la pieza que es el estado apropiado para la decoración de la pieza en la aplicación de engobes, calados e incisiones, según el diseño de la pieza

El objetivo de reunirlos todos en un sitio de trabajo, fue el de asistirlos a todos en el momento de trabajo corregir errores en la elaboración y de nivelar a todos en el mismo conocimiento y técnica, poco a poco introducirlos en la interpretación y definición de formas según su dificultad del papel a la realidad física,

En esta parte se encontró cierta resistencia para formas nuevas, y su dificultad, en la recomendación sobre la forma de trabajar, y sugerencias sobre la importancia de trabajar con un horario de trabajo

Tenemos que sus errores son consecuencia de cómo se iniciaron el oficio sin conocimiento básicos, sobre el manejo de la arcilla o barro,

En el proceso de pulido, bruñido y secado se definieron términos para el correcto lenguaje en este oficio

En total se hizo cubrimiento de 16 artesanos, que luego harán extensivo la asesoría a otros que por laguna razón no pudieron asistir a la asesoría

Terminado el proceso de secado con intercambio de inquietudes se procedió a la limpieza y carga del horno para la quema y el seguimiento durante la quema, hasta el enfriamiento del horno, el que una realizada la descarga del horno se procedió a la selección de la mejores piezas en pulido, terminado y peso

continuamos con el tejido de la fibra vegetal, en este parte también se encontró ciertas inconsistencia ya que notados saben tejer y no todos tienen el tejido parejo

En este caso también se hizo algunas recomendaciones en el tejido y como mejorar los terminados

Al final de esta asesoría tenemos como resultados se elaboraron 22 piezas, de las cuales 4 se quebraron durante la quema, de estas se seleccionaron 10, las que hicieron el terminado final con el tejido

Lo importante de esta asesoría fue que los artesanos fueron muy receptivos, en los muchos temas tocados durante el tiempo de intercambios de experiencias en este oficio, con resultados que se comprobaron con las piezas traídas a Bogotá, donde podemos comentar que a sido una interesante experiencia en la Comunidad de Coco Viejo,

#### OBSERVACIONES:

.- Tenemos algunos experiencias en el desarrollo de estos nuevos prototipos

Ermila:

En el tejido no hay problema, es parejo  
Dificultad en el cerrado de la piezas según diseño

Nelly:

Tiene problemas en el terminado del tejido  
En la pieza dificultad en el manejo de formas redondas

Rosalba:

El tejido es uniforme  
Dificultad en el cerrado de la piezas

Alirio:

Dificultad en la colocación del tejido sobre la pieza, por la forma angosta de la pieza  
El tejido no es uniforme  
En la pieza interpretación de formas de papel a lo físico

Nancy:

Dificultad en el inicio y terminado del tejido  
En la pieza interpretación de nuevas formas

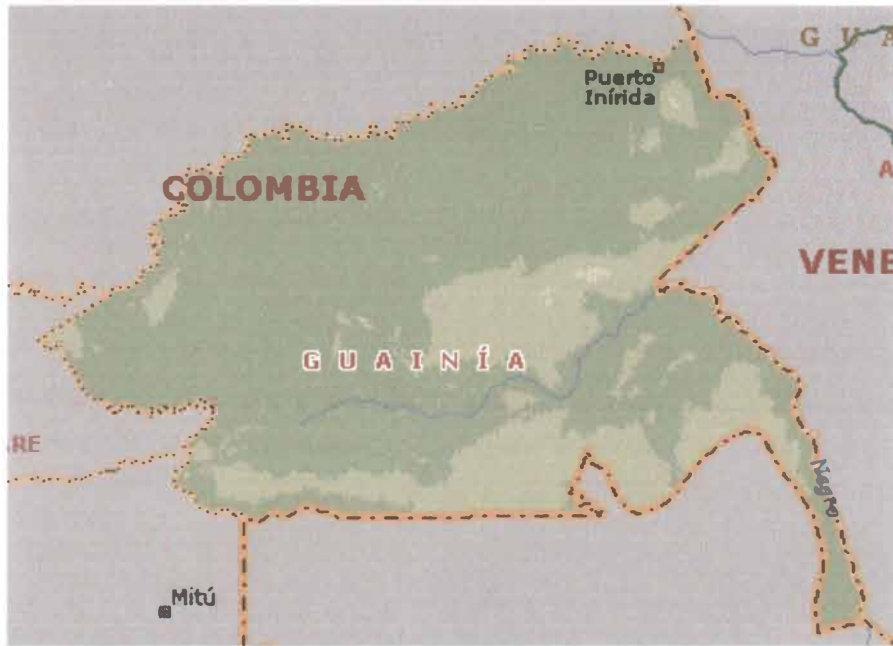
Maria:

En el tejido no hay problema, es parejo  
En la pieza dificultad en el manejo de espesores

Maritza:

En el tejido no hay problema  
En la pieza, interpretación de nuevas formas

## UBICACIÓN GEOGRAFICA:



© 1993-2003 Microsoft Corporation. Reservados todos los derechos.



**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    | Jarron cuello medio | Línea          | Sala   | ESC. (Cm). | PL. |
| Nombre   | Jarron Nancy        | Referencia:    | Nan, 1 |            |     |
| Oficio:  | Alfareria           | Materia Prima: | Barro  |            |     |
| Técnica: | Modelado a mano     |                |        |            |     |

Proceso de Producción:

Seleccionado el diseño, se amasa la cantidad necesaria de barro, iniciando con el centrado de la base, en la tabla en la tometá de mesa, modelado a mano previamente recortadas las tiras de barro para comenzar a levantar paredes, por laminas, pulido, calado, incisión, secado quemado, negreado, aplicación del tejido

Observaciones:

Responsable: \_\_\_\_\_ Fecha: \_\_\_\_\_

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:                   | Jarron cuello medio  | Artesano:         | Nancy Torcuato |
| Nombre:                  | Nancy Torcuato   | Grupo:            | Cocoviejo      |
| Oficio:                  | Alfareria  | Departamento:     | Guainia        |
| Tecnica:                 | Modelado a mano  | Ciudad:           | Puerto Inirida |
| Materia Prima            | Barro  | Localidad/vereda: | Cocoviejo      |
| Certificado Hecho a Mano | Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/> | Resguardo:        | Indigena       |

|                        |                  |                                   |
|------------------------|------------------|-----------------------------------|
| Dimensiones Generales: |                  | Produccion mes:                   |
| Largo (cm)             | Diametro (cm)    | Precio en Bogota:                 |
| Ancho (cm)             | Peso (gr) 1 kilo | Unitario \$ 35.000 a 40.000 pesos |
| Alto (cm)              | Color Blanco     | Por mayor \$                      |

|                |                      |   |
|----------------|----------------------|---|
| Observaciones: | Altura 33 cms        | Vasija modelada a mano, complementada con tejido chiquichiqui, en la parte superior, por tiras quemada en horno a leña a 800 °c |
|                | diametro 26 cms      |   |
|                | diametro boca 16 cms |   |
|                | base 15 cms          |   |

|              |                       |        |               |
|--------------|-----------------------|--------|---------------|
| Responsable: | Carlos A. Calvache D. | Fecha: | Junio 03 - 05 |
|--------------|-----------------------|--------|---------------|

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:   | Vasija Disco      | Línea:         | Sala  | ES (Cm): | PL |
| Nombre:  | Patricia Torcuato | Referencia:    | Pa, 1 |          |    |
| Oficio:  | Alfarería         | Materia Prima: | Barro |          |    |
| Técnica: | Modelado a mano   |                |       |          |    |

**Proceso de Producción:**

Seleccionado el diseño, se amasa la cantidad necesaria de barro, iniciando con el centrado de la base, en la tabla en la tometá de mesa, modelado a mano previamente recortadas las tiras de barro para comenzar a levantar paredes, por laminas, pulido, calado, incisión, secado quemado, negreado, aplicación del tejido

**Observaciones:**

Responsable: Carlos A. Calvache D. Fecha: Juni 3- 05

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:                   | Vasija disco   | Artresano:        | Patricia Torcuato |
| Nombre:                  | Patricia Torcuato  | Grupo:            | Cocoviejo         |
| Oficio:                  | Alfareria  | Departamento:     | Guainia           |
| Tecnica:                 | Modelado a mano  | Ciudad:           | Puerto Inirida    |
| Materia Prima            | Barro  | Localidad/vereda: | Cocoviejo         |
| Certificado Hecho a Mano | Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/> | Resguardo:        | Indigena          |

|                        |                  |                   |                       |
|------------------------|------------------|-------------------|-----------------------|
| Dimensiones Generales: |                  | Produccion mes:   |                       |
| Largo (cm)             | Diametro (cm)    | Precio en Bogota: |                       |
| Ancho (cm)             | Peso (gr) 1 kilo | Unitario \$       | 35.000 a 40.000 pesos |
| Alto (cm)              | Color Rojo       | Por mayor \$      |                       |

|                |                      |   |
|----------------|----------------------|---|
| Observaciones: | Altura 15 cms        |   |
|                | diametro 30 cms      |   |
|                | diametro boca 16 cms | Vasija modelada a mano, complementada con tejido chiquichiqui, en la parte superior, por tiras quemada en horno a leña a 800 °c |
|                | base redonda         |   |

|              |                       |        |               |
|--------------|-----------------------|--------|---------------|
| Responsable: | Carlos A. Calvache D. | Fecha: | Junio 03 - 05 |
|--------------|-----------------------|--------|---------------|

Referente(s)  Muestra  Linea  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:   | Vasija Medio Cuello | Línea:         | Sara     | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre:  | Ermila Moreno       | Referencia:    | Ermil, 1 |            |     |
| Oficio:  | Alfarería           | Materia Prima: | Barro    |            |     |
| Técnica: | Modelado a mano     |                |          |            |     |

#### Proceso de Producción:

Seleccionado el diseño, se amasa la cantidad necesaria de barro, iniciando con el centrado de la base, en la tabla en la tometá de mesa, modelado a mano previamente recortadas las tiras de barro para comenzar a levantar paredes, por laminas, pulido, calado, incisión, secado quemado, negreado, a plicación del tejido

#### Observaciones:

Responsable: Carlos A. Calvache D.

Fecha: Juni 3- 05

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:                   | Vasija medio cuello   | Artesano:         | Ermila Moreno         |
| Nombre:                  | Ermila Moreno   | Grupo:            | Cocoviejo             |
| Oficio:                  | Alfareria   | Departamento:     | Guainia               |
| Tecnica:                 | Modelado a mano   | Ciudad:           | Puerto Inirida        |
| Materia Prima            | Barro   | Localidad/vereda: | Cocoviejo             |
| Certificado Hecho a Mano | Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>  | Resguardo:        | Indigena              |
| Dimensiones Generales:   |   | Produccion mes:   |                       |
| Largo (cm)               | Diametro (cm)   | Precio en Bogota: |                       |
| Ancho (cm)               | Peso (gr) 1 kilo  | Unitario \$       | 35.000 a 40.000 pesos |
| Alto (cm)                | Color Rojo  | Por mayor \$      |                       |
| Observaciones:           | Altura tejido 15 cms<br>Altura ceramica 11 y 12 cms<br>diametro boca 8 cms<br>diametro 25 cms<br>base plana                     |                   |                       |
|                          | Vasija modelada a mano, complementada con tejido chiquichiqui, en la parte superior, por tiras quemada en horno a leña a 800 °c |                   |                       |
| Responsable:             | Carlos A. Calvache D.   | Fecha:            | Junio 03 - 05         |

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:   | Jarron Cuello Bajo | Línea:         | Sala    | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre:  | Maria Dasilva      | Referencia:    | Dasi, 1 |            |     |
| Oficio:  | Alfarería          | Materia Prima: | Barro   |            |     |
| Técnica: | Modelado a mano    |                |         |            |     |

|                        |  |        |            |
|------------------------|--|--------|------------|
| Proceso de Producción: | Seleccionado el diseño, se amasa la cantidad necesaria de barro, iniciando con el centrado de la base, en la tabla en la torneta de mesa, modelado a mano previamente recortadas las tiras de barro para comenzar a levantar paredes, por laminas, pulido, calado, incisión, secado quemado, negreado, aplicación del tejido |        |            |
| Responsable:           | Carlos A. Calvache D.  | Fecha: | Juni 3- 05 |

|                |  |
|----------------|--|
| Observaciones: |  |
|                |  |
|                |  |
|                |  |
|                |  |
|                |  |
|                |  |
|                |  |
|                |  |
|                |  |
|                |  |

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:                   | Jarron cuello bajo   | Artesano:         | Maria Dasilva  |
| Nombre:                  | Maria Dasilva  | Grupo:            | Cocoviejo      |
| Oficio:                  | Alfareria  | Departamento:     | Guainia        |
| Tecnica:                 | Modelado a mano  | Ciudad:           | Puerto Inirida |
| Materia Prima            | Barro  | Localidad/vereda: | Cocoviejo      |
| Certificado Hecho a Mano | Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/> | Resguardo:        | Indigena       |

|                        |               |                   |                       |
|------------------------|---------------|-------------------|-----------------------|
| Dimensiones Generales: |               | Produccion mes:   |                       |
| Largo (cm)             | Diametro (cm) | Precio en Bogota: |                       |
| Ancho (cm)             | Peso (gr)     | Unitario \$       | 35.000 a 40.000 pesos |
| Alto (cm)              | Color         | Por mayor \$      |                       |

|                |                        |   |
|----------------|------------------------|---|
| Observaciones: | Altura 23 cms          |   |
|                | diametro boca 15,5 cms |   |
|                | diametro 28 cms        | Vasija modelada a mano, complementada con tejido chiquichiqui, en la parte superior, por tiras quemada en horno a leña a 800 °c |
|                | base plana             |   |

|              |                       |        |               |
|--------------|-----------------------|--------|---------------|
| Responsable: | Carlos A. Calvache D. | Fecha: | Junio 03 - 05 |
|--------------|-----------------------|--------|---------------|

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:   | Vasija Oval     | Línea:         | Sala   | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre:  | Marieni Guinare | Referencia:    | Mar, 1 |            |     |
| Oficio:  | Alfarería       | Materia Prima: | Barro  |            |     |
| Técnica: | Modelado a mano |                |        |            |     |

Proceso de Producción:

Seleccionado el diseño, se amasa la cantidad necesaria de barro, iniciando con el centrado de la base, en la tabla en la torneta de mesa, modelado a mano previamente recortadas las tiras de barro para comenzar a levantar paredes, por laminas, pulido, calado, incisión, secado quemado, negreado, aplicación del tejido

Observaciones:

|  |
|--|
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |

Responsable: Carlos A. Calvache D.      Fecha: Juni 3- 05

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:                   | Vasija redonda  | Artesano:         | Marleni Guinare       |
| Nombre:                  | Marleni Guinare   | Grupo:            | Cocoviejo             |
| Oficio:                  | Alfareria   | Departamento:     | Guainia               |
| Tecnica:                 | Modelado a mano   | Ciudad:           | Puerto Inirida        |
| Materia Prima            | Barro   | Localidad/vereda: | Cocoviejo             |
| Certificado Hecho a Mano | Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>  | Resguardo:        | Indigena              |
| Dimensiones Generales:   |   | Produccion mes:   |                       |
| Largo (cm)               | Diametro (cm)   | Precio en Bogota: |                       |
| Ancho (cm)               | Peso (gr)   | Unitario \$       | 35.000 a 40.000 pesos |
| Alto (cm)                | Color   | Por mayor \$      |                       |
| Observaciones:           | Altura 23 cms   |                   |                       |
|                          | diametro boca 110 cms   |                   |                       |
|                          | diametro 30 cms   |                   |                       |
|                          | base redonda  |                   |                       |
|                          | Vasija modelada a mano, complementada con tejido chiquichiqui, en la parte superior, por tiras quemada en horno a leña a 800 °c |                   |                       |
| Responsable:             | Carlos A. Calvache D.   |                   | Fecha: Junio 03 - 05  |

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:   | Jarron Cuello Alto | Línea:         | Sala  | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre:  | Alino Torcuato     | Referencia:    | A1, 1 |            |     |
| Oficio:  | Alfarería          | Materia Prima: | Barro |            |     |
| Técnica: | Modelado a mano    |                |       |            |     |

**Proceso de Producción:**  
Seleccionado el diseño, se amasa la cantidad necesaria de barro, iniciando con el centrado de la base, en la tabla en la torneta de mesa, modelado a mano previamente recortadas las tiras de barro para comenzar a levantar paredes, por laminas, pulido, calado, incisión, secado quemado, negreado, aplicación del tejido

**Observaciones:**

|  |
|--|
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |
|  |

Responsable: Carlos A. Calvache D.      Fecha: Juni 3- 05

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:                   | Jarron cuello alto   | Artresano:        | Alirio Torcuato |
| Nombre:                  | Alirio Torcuato  | Grupo:            | Cocoviejo       |
| Oficio:                  | Alfareria  | Departamento:     | Guainia         |
| Tecnica:                 | Modelado a mano  | Ciudad:           | Puerto Inirida  |
| Materia Prima            | Barro  | Localidad/vereda: | Cocoviejo       |
| Certificado Hecho a Mano | Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/> | Resguardo:        | Indigena        |

|                        |                  |                                   |
|------------------------|------------------|-----------------------------------|
| Dimensiones Generales: |                  | Produccion mes:                   |
| Largo (cm)             | Diametro (cm)    | Precio en Bogota:                 |
| Ancho (cm)             | Peso (gr) 1 kilo | Unitario \$ 35.000 a 40.000 pesos |
| Alto (cm)              | Color Rojo       | Por mayor \$                      |

|                |   |
|----------------|---|
| Observaciones: | Altura 40 cms   |
|                | diametro boca 12 cms  |
|                | diametro panza 23 cms   |
|                | base plana  |
|                | Vasija modelada a mano, complementada con tejido chiquichiqui, en la parte superior, por tiras quemada en horno a leña a 800 °c |

|              |                       |        |               |
|--------------|-----------------------|--------|---------------|
| Responsable: | Carlos A. Calvache D. | Fecha: | Junio 03 - 05 |
|--------------|-----------------------|--------|---------------|

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:   | Vasija Pendulo   | Línea:         | Sala   | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre:  | Rosalba Castillo | Referencia:    | Ros, 1 |            |     |
| Oficio:  | Alfarería        | Materia Prima: | Barro  |            |     |
| Técnica: | Modelado a mano  |                |        |            |     |

Proceso de Producción:

Seleccionado el diseño, se amasa la cantidad necesaria de barro, iniciando con el centrado de la base, en la tabla en la tometad e mesa, modelado a mano previamente recortadas las tiras de barro para comenzar a levantar paredes, por laminas, pulido, calado, incisión, secado quemado, negreado, aplicación del tejido

Observaciones:

Responsable: Carlos A. Calvache D. Fecha: Juni 3- 05

Referente(s)

Muestra  Línea  Empaque



**FORMATO**

**Ficha de  
Producto**

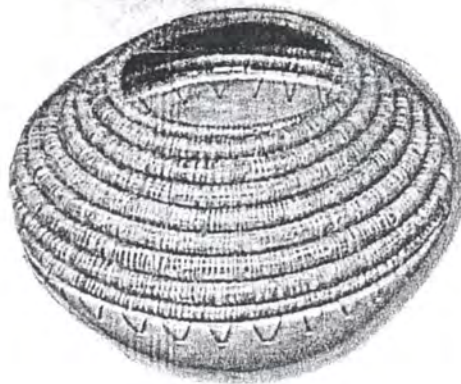
CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2

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



|                          |  |   |                       |
|--------------------------|--|---|-----------------------|
| Pieza:                   | Vasija pendulo   | Artresano:  | Rosalba Castillo      |
| Nombre:                  | Rosalba Castillo   | Grupo:  | Cocoviejo             |
| Oficio:                  | Alfareria  | Departamento:   | Guainia               |
| Tecnica:                 | Modelado a mano  | Ciudad:   | Puerto Inirida        |
| Materia Prima            | Barro  | Localidad/vereda:   | Cocoviejo             |
| Certificado Hecho a Mano | Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/> | Resguardo:  | Indigena              |
| Dimensiones Generales:   |  | Produccion mes:   |                       |
| Largo (cm)               | Diametro (cm)  | Precio en Bogota:   |                       |
| Ancho (cm)               | Peso (gr) ½ kilo   | Unitario \$   | 35.000 a 40.000 pesos |
| Alto (cm)                | Color Blanco   | Por mayor \$  |                       |
| Observaciones:           | Altura tejido 10 cms   | Vasija modelada a mano, complementada con tejido chiquichiqui, en la parte superior, por tiras quemada en horno a leña a 800 °c |                       |
|                          | Altura ceramica 10 cms   |   |                       |
|                          | diametro base 23 cms   |   |                       |
|                          | diametro boca 16 cms   |   |                       |
|                          | base redonda   |   |                       |
| Responsable:             | Carlos A. Calvache D.  | Fecha:  | Junio 03 - 05         |

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    | Jarron Cuello Ancho | Línea:         | Sala   | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre:  | Maritza Aguilera    | Referencia:    | Mat, 1 |            |     |
| Oficio:  | Alfarería           | Materia Prima: | Barro  |            |     |
| Técnica: | Modelado a mano     |                |        |            |     |

Proceso de Producción:

Seleccionado el diseño, se amasa la cantidad necesaria de barro, iniciando con el centrado de la base, en la tabla en la torneta de mesa, modelado a mano previamente recortadas las tiras de barro para comenzar a levantar paredes, por laminas, pulido, calado, incisión, secado quemado, negreado, aplicación del tejido

Observaciones:

Responsable: Carlos A. Calvache D.      Fecha: Juni 3- 05

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:                   | Jarron cuello ancho  | Artesano:         | Maritza Aguilera |
| Nombre:                  | Maritza Aguilera   | Grupo:            | Cocoviejo        |
| Oficio:                  | Alfareria  | Departamento:     | Guainia          |
| Tecnica:                 | Modelado a mano  | Ciudad:           | Puerto Inirida   |
| Materia Prima            | Barro  | Localidad/vereda: | Cocoviejo        |
| Certificado Hecho a Mano | Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/> | Resguardo:        | Indigena         |

|                        |                  |                   |                       |
|------------------------|------------------|-------------------|-----------------------|
| Dimensiones Generales: |                  | Produccion mes:   |                       |
| Largo (cm)             | Diametro (cm)    | Precio en Bogota: |                       |
| Ancho (cm)             | Peso (gr) 1 kilo | Unitario \$       | 35.000 a 40.000 pesos |
| Alto (cm)              | Color Blanco     | Por mayor \$      |                       |

|                |                      |   |
|----------------|----------------------|---|
| Observaciones: | Altura 28 cms        | Vasija modelada a mano, complementada con tejido chiquichiqui, en la parte superior, por tiras quemada en horno a leña a 800 °c |
|                | diametro 29 cms      |   |
|                | diametro boca 16 cms |   |
|                | base 15.5 cms        |   |

|              |                       |        |               |
|--------------|-----------------------|--------|---------------|
| Responsable: | Carlos A. Calvache D. | Fecha: | Junio 03 - 05 |
|--------------|-----------------------|--------|---------------|

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:   | Vasija Collar   | Línea:         | Sala   | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre:  | Nelly Yavinape  | Referencia:    | Nel, I |            |     |
| Oficio:  | Alfarería       | Materia Prima: | Barro  |            |     |
| Técnica: | Modelado a mano |                |        |            |     |

#### Proceso de Producción:

Seleccionado el diseño, se amasa la cantidad necesaria de barro, iniciando con el centrado de la base, en la tabla en latoneta de mesa, modelado a mano previamente recortadas las tiras de barro para comenzar a levantar paredes, por laminas, pulido, calado, incisión, secado quemado, negreado, aplicación del tejido

#### Observaciones:

Responsable: Carlos A. Calvache D. Fecha: Juni 3- 05

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:                      | <b>Vasija collar</b>   | Artesano:  | <b>Nelly Yavinape</b>        |
| Nombre:                     | <b>Nelly Yavinape</b>  | Grupo:   | <b>Cocoviejo</b>             |
| Oficio:                     | <b>Alfareria</b>   | Departamento:  | <b>Guainia</b>               |
| Tecnica:                    | <b>Modelado a mano</b>   | Ciudad:  | <b>Puerto Inirida</b>        |
| Materia Prima               | <b>Barro</b>   | Localidad/vereda:  | <b>Cocoviejo</b>             |
| Certificado Hecho a Mano    | Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/> | Resguardo:   | <b>Indigena</b>              |
| Dimensiones Generales:      |  | Produccion mes:  |                              |
| Largo (cm)                  | Diametro (cm)  | Precio en Bogota:  |                              |
| Ancho (cm)                  | Peso (gr) <b>1 kilo</b>  | Unitario \$  | <b>35.000 a 40.000 pesos</b> |
| Alto (cm)                   | Color <b>Rojo</b>  | Por mayor \$   |                              |
| Observaciones:              |  |  |                              |
| <b>Altura 18 cms</b>        |  |  |                              |
| <b>diametro 26 cms</b>      |  |  |                              |
| <b>diametro boca 16 cms</b> |  | <b>Vasija modelada a mano, complementada con tejido chiquichiqui, en la parte superior, por tiras quemada en horno a leña a 800 °c</b> |                              |
| <b>base redonda</b>         |  |  |                              |
| Responsable:                | <b>Carlos A. Calvache D.</b>                                       | Fecha:   | <b>Junio 03 - 05</b>         |

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:   | Vasija grande   | Línea:         | Sala   | ESC. (Cm): | PL. |
| Nombre:  | Marleni Guinare | Referencia:    | Mar, 2 |            |     |
| Oficio:  | Alfarería       | Materia Prima: | Barro  |            |     |
| Técnica: | Modelado a mano |                |        |            |     |

#### Proceso de Producción:

Seleccionado el diseño, se amasa la cantidad necesaria de barro, iniciando con el centrado de la base, en la tabla en la torneta de mesa, modelado a mano previamente recortadas las tiras de barro para comenzar a levantar paredes, por laminas, pulido, calado, incisión, secado quemado, negreado, aplicación del tejido

#### Observaciones:

Responsable: Carlos A. Calvache D.

Fecha: Juni 3- 05

Referente(s)

Muestra  Línea  Empaque