

REGLAMENTO DE LA DENOMINACION DE ORIGEN DE PAÑUL

Artículo 1 – OBJETIVO DEL REGLAMENTO

El presente Reglamento tiene como fin regular el uso de la Denominación de Origen (D.O.) “Cerámica de Pañul”, a efecto que se reconozca y se distingan los productos que utilizarán el signo distintivo.

Artículo 2 –DENOMINACIÓN DE ORIGEN

La Denominación de Origen “Cerámica de Pañul” surge de la combinación entre los elementos naturales del territorio y los saberes campesinos construidos a lo largo de los años por los artesanos del lugar. Se elabora a partir de tres arcillas diferentes, obtenidas en la cordillera de la Costa y combinadas entre sí a través de una técnica propia creada por los campesinos del lugar. Esa mezcla de arcillas locales es una de las claves que distinguen la Cerámica de Pañul, su color y sus propiedades térmicas. La pasta obtenida se trata con moldes, siguiendo la tradición de los pueblos ancestrales, particularmente los incas, con el mismo objetivo: mejorar la vida del hogar mediante productos utilitarios de alta calidad y costos relativamente bajos. Otra particularidad es la forma de cocer las piezas de cerámica mediante hornos artesanales, resultado de una larga evolución cultural. Cada pieza es terminada a mano por los artesanos, para obtener un producto típico, caracterizado por su diseño minimalista, su singular color beige damasco y su suave tersura.

Artículo 3 – TITULARIDAD DE LA D.O.

La titularidad de la Denominación de Origen “Cerámica de Pañul” corresponde a todos los artesanos que elaboran sus productos dentro de la zona geográfica delimitada y cuyos productos correspondan a aquellos que distingue la denominación de origen y que sean elaborados de conformidad al procedimiento regulado en el presente reglamento.

Artículo 4 – DATOS DEL SOLICITANTE

El solicitante de la Denominación de Origen es la Agrupación Ceramistas de Pañul (ACEPA), la cual es una Organización Funcional, inscrita en el Servicio de Registro Civil e Identificación, el 14 de junio de 2019, con el número de inscripción 293091.

Su personalidad jurídica se encuentra vigente desde el 14 de junio de 2019 y cuenta con 19 socios, que representan la totalidad (100%) de los artesanos que se dedican a producir cerámica de Pañul. Su domicilio legal es Pañul Lote B s/n, Sector Pañul, comuna de Pichilemu, Provincia de Cardenal Caro, Región de O'Higgins, Chile.

ACEPA reúne a la totalidad de los artesanos de Cerámica de Pañul. Los 19 ceramistas actualmente en actividad son parte de esta Agrupación. Ello representa el 100% de los cultores de este producto típico.

El Comité de Administración de la D.O. está formado por la Honorable Comisión Directiva de ACEPA. La Directiva actualmente en funciones fue elegida por la asamblea de socios el 26 de agosto de 2019 y tiene un mandato de tres años, para cubrir el periodo 2019-2022.

Artículo 5 - LOCALIZACIÓN GEOGRAFICA

La zona geográfica protegida es la localidad de Pañul, situada en la comuna de Pichilemu, provincia de Cardenal Caro, Región de O'Higgins. Sus límites son los siguientes:

Al Norte: la ruta I-410 y localidad de Lo Gallardo.

Al Oeste: la quebrada de Pañul y la localidad de Barrancas.

Al Este: la quebrada de El Maqui y la localidad de Rodeillo.

Al Sur: la quebrada del Estero Valiente

Se encuentran ubicados entre los puntos:

1: LATITUD 34° 28' 44.52" S LONGITUD 71° 57' 13.23" O

2: LATITUD 34° 29' 35.88" S LONGITUD 71° 56' 00.05" O

3: LATITUD 34° 30' 42.47" S LONGITUD 71° 58' 10.83" O

4: LATITUD 34° 31' 20.03" S LONGITUD 71° 57' 06.39" O

Exclusivamente se podrán utilizar la Denominación de Origen “Cerámica de Pañul” para las artesanías de cerámica elaboradas dentro del territorio de la localidad de Pañul, en la comuna de Pichilemu. Queda estrictamente prohibido el uso de esta D.O. para piezas elaboradas fuera de este ámbito geográfico.

CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO – MATERIA PRIMA – HERRAMIENTAS Y FORMAS DE ELABORACIÓN

Artículo 6 – Características del producto y formas de preparación.

La cerámica de Pañul es esencialmente doméstica, con una corriente principal de objetos utilitarios para la mesa y la cocina (platos, cazuelas, fuentes, ollas, bols, vasos, tazas, jarras, jarros, centros de mesa, servilleteros, saleros) juntamente con otros usos domésticos (maceteros, faroles, pies de lámparas, alcancías). También se desarrolla una línea complementaria de carácter decorativo (objetos zoomorfos, motivos navideños, centros de mesa y pequeños adornos) Los atributos estéticos de la Cerámica de Pañul son su agradable tersura y su delicado color beige damasco. Desde el punto de vista técnico, la Cerámica de Pañul se destaca por su capacidad térmica: sus ollas permiten cocer alimentos al horno; sus fuentes y cazuelas conservan el calor por un tiempo prolongado. La corriente principal de la cerámica de Pañul se caracteriza por no utilizar esmaltes. En forma complementaria, se desarrolla también una corriente especializada en el uso de esmaltes. Esta línea se caracteriza por ofrecer otra propiedad importante de carácter utilitario: la impermeabilidad, aspecto importante para floreros, jarras, jarrones y vinajeras. La Cerámica de Pañul se distingue y caracteriza por su color beige damasco o madera clara, de superficie bruñida que aporta suave textura, sus diseños son elegantes y minimalistas. Es monocroma y lisa. No tiene decoración. Los atributos estéticos y técnicos de la Cerámica de Pañul son su agradable tersura y delicado color; estos se logran con la combinación de Arcillas provenientes de la Cordillera de La Costa, extraídas de vastos yacimientos locales, junto con el dedicado tratamiento en la preparación y acabado de la pasta, como así también la cuidadosa y esmerada cocción en horno de leña.

Propiedades más destacadas de la Cerámica de Pañul:

Impermeabilidad Es relativa. La línea clásica de este producto permite utilizarlos para contener líquidos por un tiempo corto, de aproximadamente ocho horas. Por lo tanto, esta cerámica es apta para cocinar alimentos dentro de una olla de cerámica; servir un vaso de agua o una cazuela para consumir en el momento. Por este motivo no se recomiendan como recipientes permanentes de líquidos, como floreros, vinajeras o alcuceras. Tampoco se puede usar la cerámica de Pañul para contener en forma permanente sal de mar. Al respecto de mejorar la impermeabilidad, algunos artesanos y artesanas de Pañul han recurrido al uso de esmaltes cerámicos, que son cocinados posteriormente en hornos eléctricos a 1.020 °C a 1.040°C. Esto se usa sólo en pequeñas partidas que tienen un destino específico en

restaurantes o por encargo exclusivamente. • Resistencia al calor, choque térmico e inercia térmica. Permite calentar alimentos en el horno. Las fuentes y platos de este material se pueden utilizar tanto el horno microondas como en el horno a gas o eléctrico de la cocina. Además, la composición de esta cerámica aporta otra propiedad utilitaria para la mesa: conserva el calor, lo cual es muy adecuado para el servicio de los alimentos. Ampliando los conceptos del párrafo arriba detallados, es pertinente el siguiente detalle de elaboración de las piezas:

Uso de ARCILLAS.

• Abundantes, plásticas, próximas a los talleres de producción. • Se utilizan tres arcillas, equilibradamente mezcladas por el proveedor local, quien también produce cerámica. Este punto es fundamental.

PREPARACION DE LA PASTA • Compleja clasificación de tamaño de las arcillas y caolín por tamices, excluyente condición para que la pieza no se fisure durante el moldeo, secado, cocción y uso posterior.

ACABADO • Lijado abundante donde se inicia una verdadera metamorfosis de la pieza recién seca, que define su carácter desde el punto de vista estético. • Pulido, es sin duda el más laborioso y cuidado proceso, responsable de la tersura superficial y resistencia estructural que cierra los poros de la pasta, reduce su absorción y consecuentemente aumenta su resistencia en general.

COCCION • Este complejo y clave proceso es llevado a cabo, en hornos alimentados a leña y construidos por los mismos artesanos.. • La cocción requiere de 12 a 14 horas según el tamaño del horno a leña, alimentado con madera de pino de la zona, donde los alfareros mantienen e incrementan la temperatura hasta el punto en que toda la carga, especialmente la de la parte superior alcanza un color naranja intenso, próximo a los 1.000°C.

Artículo 7 – Materia Prima

La materia prima fundamental de la Cerámica de Pañul es la arcilla, se extrae de yacimientos existentes dentro de la zona misma de Pañul y localidades contiguas. Son tres arcillas San Francisco, Audolina y Sofía. Son preparadas por artesanos del lugar, los cuales las venden a la comunidad de artesanos ya mezcladas. Además, se requiere el uso del caolín estandarizado adquirido en el mercado.

Artículo 8 – Herramientas y equipamiento

Para la elaboración de la Cerámica de Pañul se emplean los siguientes implementos:

A-Herramientas

Cuchilla: Tiene un mango y una hoja larga y lisa, sin serrucho.

Piedras para pulir: Son naturales de río o compradas en artesanos que las pulen industrialmente.

Lijas: Por lo general se utilizan lijas número 36. En algunos casos se emplea la número 40.

Cernidores para la arcilla:

a) para el cernido grueso: la malla verdulera (saco utilizado en la década de 1970 para las compras cotidianas en el almacén del barrio; también se pueden utilizar cernidores comerciales, comprados en la industria, de metal, plástico u otros materiales.

b) para el cernido fino: la panty o media de mujer.

B-Hornos

Los hornos de la Cerámica de Pañul son artesanales. Los materiales con los que están contruidos son ladrillos comunes de la construcción y revocados con la misma pasta con la que fabrican sus piezas.

Hay dos tipos de hornos:

- **Tiro Ascendente o directo,** se refiere a que el calor producto de la combustión (posee una sola cámara de combustión) de la leña va de abajo hacia arriba, recorre la cámara de cocción donde se encuentran las piezas, estos no tienen chimenea, como el del esquema abajo.

La altura del horno ronda los 2 m, con diámetro de 1,20 m.

Su cámara de combustión es rectangular de 0,45 por 0,45 por 0,60 m. La tapa es metálica y se apoya sobre ladrillos. Sobre esa tapa de metal, los artesanos colocan brasas al rojo, dejando espacio suficiente para que el aire pueda circular para el tiraje.

Tiro Descendente o invertido, se refiere a que el calor ingresa por las dos cámaras de combustión, a la cámara de cocción donde se encuentran las piezas, luego baja por el piso para salir por la chimenea ubicada en la parte posterior.

El horno tiene 2,50 m de altura por 2,10 m de ancho, con una chimenea de más de 4 metros. Su cámara de combustión es rectangular de 0,50 por 0,55 por 0,70 m. La tapa es metálica.

C-Combustible:

El combustible utilizado es la leña, principalmente el pino; esta madera es muy abundante en Pañul, debido a la hegemonía del modelo forestal, implantado en la localidad desde la década de 1980. En este sentido, la Cerámica de Pañul es un producto adaptado a los materiales disponibles en la localidad. La abundancia de madera de pino permite contar con un combustible renovable a bajo costo. Y asegura a los artesanos de Pañul entregar un producto de singular calidad.

Artículo 9 – FORMA DE PRODUCCIÓN

1°-Preparación de la materia prima

Primero se hace la mezcla de arcillas con caolín y agua. Las medidas son aproximadas, pero las podemos encuadrar dentro de los siguientes parámetros:

Arcilla: 100 kg; **Agua:** 60 lts. **Caolín:** entre 2 a 5 kg, algunos artesanos refieren un máximo del 20%.

Lo importante es la textura y homogeneidad que se le da a la mezcla, denominada técnicamente **Barbotina**, aunque en este caso particular no agregan ningún electrolito para lograr la suspensión de los componentes y evitar la separación de fases.

2°-Remojado

La arcilla se pone a remojar con el caolín en un depósito (tambor) durante 24 horas. Para lograr una homogénea y fácil disgregación, las arcillas no requieren molienda previa para su uso.

3°-Batido

Posteriormente, se realiza el trabajo de batir a mano con pala, la mezcla de arcilla y caolín, hasta obtener una masa cremosa, se considera de gran importancia que la barbotina no contenga grumos, además de que su densidad debe ser adecuada.

Se están incorporando batidoras de distinto tamaño y capacidad, que reducen el tiempo y esfuerzo del trabajo.

4°-Filtrado

El filtrado tiene dos etapas.

Primera, filtrado grueso. Con bolsa de feria, o hamero con malla metálica N° 10, extrayendo restos de materia orgánica y piedras de diverso tamaño, las partículas más gruesas que pueda haber en la barbotina, se debe filtrar mediante el uso de distintos tejidos que sirven

para separar impurezas. Numerosas partículas se eliminan con este procedimiento, sobre todo cuarzo.

Segunda, filtrado fino. Con media tipo Panty de Nylon.

En este momento ya hay algunos talleres que realizan esta clasificación por tamaños con tamices vibratorios motorizados y hasta tres mallas diferentes en vez de dos.

5°-Moldeado

Una vez filtrada, la barbotina se deposita en los moldes de Yeso. Los moldes son estrictamente artesanales. Cada ceramista crea sus propios moldes. En ningún caso se usan moldes comprados en la industria. La forma dada a las piezas es el sello personal del autor.

El método de moldeo o conformación de las Cerámicas de Pañul, se denomina Colado y consiste en verter pasta en estado líquido, “**barbotina**”, dentro de un molde de yeso que reproduce la forma exterior de la pieza, el yeso absorbe el agua de la pasta y la misma va formando un espesor, que aumenta con el tiempo, una vez logrado el espesor deseado, se vuelca el excedente, la pieza queda adherida al molde, comienza la primera etapa de secado, por la contracción propia de las arcillas el objeto se puede desmoldar manualmente, desde este momento el material adquiere consistencia adecuada para ser manipulado y comienza la etapa de acabado.

6°-Secado

Se realiza en forma natural. Preferentemente, las piezas se secan al sol. El tiempo de secado es relativo, pues depende del clima. En temporada de lluvias, el tiempo se alarga. Durante la deshidratación, la pieza pierde agua y tamaño. Por lo tanto, una vez seca, es fácil sacarla del molde.

Esta dependencia de la estacionalidad hace que la producción se realice en los meses que las condiciones ambientales lo permitan. Es por esto que algunos artesanos tienen en bodega, piezas sin terminar a modo de stock para el invierno.

7°-Recorte

El recorte consiste en la acción de retirar el sobrante de cerámica. Para ello se emplea una herramienta llamada “cuchilla”. Con la cuchilla se recorta el material excedente antes de quedar totalmente seco.

8°-Lijado

Es la tarea más delicada de todo el procedimiento. El lijado es la acción en la cual el artesano entrega su talento para asegurar la óptima terminación de su pieza. De esta actividad depende, en buena medida, el prestigio de su taller. Algunos artesanos realizan doble tarea: lijado

para separar impurezas. Numerosas partículas se eliminan con este procedimiento, sobre todo cuarzo.

Segunda, filtrado fino. Con media tipo Panty de Nylon.

En este momento ya hay algunos talleres que realizan esta clasificación por tamaños con tamices vibratorios motorizados y hasta tres mallas diferentes en vez de dos.

5°-Moldeado

Una vez filtrada, la barbotina se deposita en los moldes de Yeso. Los moldes son estrictamente artesanales. Cada ceramista crea sus propios moldes. En ningún caso se usan moldes comprados en la industria. La forma dada a las piezas es el sello personal del autor.

El método de moldeo o conformación de las Cerámicas de Pañul, se denomina Colado y consiste en verter pasta en estado líquido, “**barbotina**”, dentro de un molde de yeso que reproduce la forma exterior de la pieza, el yeso absorbe el agua de la pasta y la misma va formando un espesor, que aumenta con el tiempo, una vez logrado el espesor deseado, se vuelca el excedente, la pieza queda adherida al molde, comienza la primera etapa de secado, por la contracción propia de las arcillas el objeto se puede desmoldar manualmente, desde este momento el material adquiere consistencia adecuada para ser manipulado y comienza la etapa de acabado.

6°-Secado

Se realiza en forma natural. Preferentemente, las piezas se secan al sol. El tiempo de secado es relativo, pues depende del clima. En temporada de lluvias, el tiempo se alarga. Durante la deshidratación, la pieza pierde agua y tamaño. Por lo tanto, una vez seca, es fácil sacarla del molde.

Esta dependencia de la estacionalidad hace que la producción se realice en los meses que las condiciones ambientales lo permitan. Es por esto que algunos artesanos tienen en bodega, piezas sin terminar a modo de stock para el invierno.

7°-Recorte

El recorte consiste en la acción de retirar el sobrante de cerámica. Para ello se emplea una herramienta llamada “cuchilla”. Con la cuchilla se recorta el material excedente antes de quedar totalmente seco.

8°-Lijado

Es la tarea más delicada de todo el procedimiento. El lijado es la acción en la cual el artesano entrega su talento para asegurar la óptima terminación de su pieza. De esta actividad depende, en buena medida, el prestigio de su taller. Algunos artesanos realizan doble tarea: lijado

grueso primero, y lijado fino después. Las piezas salen de los moldes con muchas rebarbas para lijar, por lo que el trabajo y tiempo invertido en esta tarea es importante

9°-Pulido

Junto con el lijado, el pulido es la segunda tarea principal de la Cerámica de Pañul. Una vez lijada, la pieza se humedece con una esponja. Una vez húmeda, se pule.

La tarea de pulir se realiza con piedra pequeña (menos de 10 centímetros de longitud). La piedra puede ser de distinta composición; de cuarzo o de otro material; también un canto rodado, redondeada en el lecho del río por la erosión hidráulica. Lo importante en todo caso, es que la piedra debe ser suave.

10°-Coccion

Finalmente, cuando la pieza ya tiene la superficie completamente pulida, pasan al horno para ser cocinadas.

Se cocinan entre 100 y 120 artículos, dependiendo de la capacidad del horno y tamaño de las piezas, a temperaturas por sobre los 1000° C y 1.050°C. El tiempo de exposición varía según el criterio del artesano, pero en promedio son entre diez y doce horas.

Hay dos etapas diferenciadas, claves para lograr una adecuada cocción y evitar la rotura de las piezas.

- **Pre calentamiento.**

El fuego se realiza fuera del horno, frente a la cámara de combustión, durante 1 o 2 horas, es muy importante que esta etapa sea cuidadosa el incremento de la temperatura, para que las piezas terminen de secar evitando rajaduras y se vaya calentando toda la masa, que ocupa estrechamente la cámara de cocción.

- **Cocción propiamente dicha a fuego sostenido.**

Esta etapa es en la que comienza a agregarse leña con una frecuencia de 30 a 50 minutos, para lograr el incremento de la temperatura y la distribución homogénea del calor producido, a todas las piezas.

El horno de barro de la Cerámica de Pañul carece de equipamiento sofisticado que permita regular, controlar la temperatura y el tiempo de la cocción. Al contrario, se requiere de la habilidad y los saberes campesinos para poder manejarlo en forma adecuada.

La tarea del ceramista es esencial en esta etapa. Debe aguardar a que las piezas adquieran el color naranja intenso, mientras más intenso es el color más caliente está el horno, como resultado dará el color beige damasco tradicional. Si la horneada es insuficiente, las piezas quedan de un color más crudo “ploma” es la denominación que algunos artesanos dan a este estado. Si la temperatura alcanzada en la horneada es excesiva, la pieza pierde su textura suave, se torna más áspera y su color vira claramente al rojo.

Además, el horno de Cerámica de Pañul de tiro Descendente o invertido, tiene los “ojos del artesano”, dos orificios de forma circular, situados uno sobre el otro en la cara anterior del horno, a la altura de la vista. Los “ojos del artesano” sirven para observar el grado de avance del proceso de cocción de las piezas y determinar el momento preciso en el cual se debe terminar la operación.

Para el caso del Horno de tiro Directo, el precalentamiento y los tiempos de cocción son los mismos, lo que varía es que, para ver el color de las piezas dentro del mismo, tienen que mover un poco la tapa del horno.

11°-Enfriado

Después de completarse la cocción, se realiza la última tarea: el enfriado de la pieza.

Las piezas requieren por lo menos 12 a 13 horas de enfriado, en algunos casos, el tiempo es mayor dependiendo de cantidad de piezas y la densidad de la carga. El horno se deja cerrado hasta que naturalmente adquiera la temperatura del ambiente.

12°-Esmaltado (opcional)

El proceso de esmaltado es una etapa opcional en la elaboración de los productos.

Artículo 10 – TIPOLOGIA DE PRODUCTOS

a-Sólo se podrán utilizar los símbolos de la Denominación de Origen para los productos comprendidos en el presente Reglamento.

b-La Cerámica de Pañul tiene una corriente principal, de carácter utilitario, y una línea complementaria ornamental.

c-La corriente principal de la Cerámica de Pañul es esencialmente utilitaria, cuyo principal objetivo es equipar la cocina y la mesa del hogar. Entre sus objetos más importantes se encuentran los platos para servir los platos más típicos de la zona: Pastel de choclo, Paila Marina, Carne al Horno, Budín, Pastel de Papa, Guiso de Ave, Cochayuyo, etc.

d-Las fuentes constituyen otra pieza clásica de esta zona. Por lo general tienen forma ovalada, redonda, cuadrada y rectangular. Se utilizan para cocinar alimentos en el horno y para servirlos en la mesa. Estos recipientes también son adecuados para usarse como ensaladeras, para servir carnes y acompañamientos.

e-Los platos representan una de las piezas emblemáticas de la Cerámica de Pañul. Se elaboran tanto platos planos como platos hondos para sopas, guisos y salsas.

f-También se elaboran otros recipientes utilitarios de Cerámica en Pañul como vasos, salseras, centros de mesa, bols, cazuelas, vasos de Pisco y ollas.

g-Dentro de la línea ornamental o de carácter netamente decorativo, se incluyen maceteros y figuras zoomorfas (alcancías, servilleteros y adornos)

Artículo 11 - UTILIZACIÓN DE LA DENOMINACIÓN DE ORIGEN

La Denominación de Origen “Cerámica de Pañul” será utilizada por los artesanos de la zona geográfica, en la medida que elaboren sus piezas de conformidad a este Reglamento dentro de la zona geográfica.

Artículo 12 - DE LA ADMINISTRACIÓN DE LA D.O.

La denominación de origen Cerámica de Pañul será administrada por un Comité de Administración de la D.O. Estará formado por la Honorable Comisión Directiva de ACEPA, debiendo elegir de sus miembros al Presidente del Comité de Administración, el secretario y un tesorero.

La elección se realizará por medio de la asamblea de los artesanos de Pañul, debidamente acreditados. Un representante de la Municipalidad de Pichilemu servirá de ministro de fe de la elección. Las autoridades electas tendrán un mandato de tres años de duración. Un mes antes de terminar su mandato, el Comité de Administración convocará a la Asamblea de artesanos de Pañul para realizar la renovación de autoridades. Los usuarios de la DO tendrán que ser notificados de modo fehaciente, por medio de los mecanismos adecuados a la realidad específica del territorio. Además, la convocatoria se exhibirá en la sede comunitaria de Pañul, en un afiche visible, de al menos 40 x 40 cm, durante un mes, especificando día, lugar y hora de la Asamblea de renovación de autoridades.

Para poder sesionar, la Asamblea tendrá que tener un quorum mínimo de la mitad más uno de sus miembros.

En caso de no alcanzarse el quorum, se realizará una nueva convocatoria, para una hora más tarde del horario previsto originalmente. En tal caso, se podrá sesionar con los presentes. Una vez realizada la elección, se labrará un Acta, refrendada por las autoridades representativas de la Municipalidad de Pichilemu. Para asegurar la legitimidad de la elección, y como garantía formal, al Acta se adjuntarán los documentos que acrediten la convocatoria oportuna y adecuada a los miembros de la comunidad.

Artículo 13 - FUNCIONES DEL ADMINISTRADOR

Son funciones específicas del Comité de Administración”:

a-Autorizar el uso de la D.O. “Cerámica de Pañul a los miembros de la asociación solicitante que cumplan con las condiciones previstas en este Reglamento de Uso y que hayan solicitado su incorporación al Comité de Administración de conformidad al procedimiento previsto en este reglamento.

b-Promover la valoración, producción y uso de la D.O. “Cerámica de Pañul”.

c-Promover la mejor toma de decisiones gubernamentales y no gubernamentales a nivel local, nacional e internacional para favorecer la valoración y comercialización de la D.O. “Cerámica de Pañul”.

c-Fortalecer la capacidad de gestión del gremio y establecer alianzas convenientes orientadas a optimizar la protección del producto protegido mediante la D.O.

d-Velar por el buen uso de la D.O. conforme a este Reglamento.

e-Dictar normativas complementarias al presente Reglamento que sean necesarias para la adecuada aplicación de la D.O. y funcionamiento del Comité.

f-Desarrollar y mantener un Libro de Registro y una Base de Datos actualizada de los Usuarios, que contenga número de registro, datos del usuario autorizado (nombre, apellido, RUT y domicilio), la fecha inicial de autorización del uso de la D.O. “Cerámica de Pañul” periodos de uso, faltas y sanciones. Esta base de datos estará disponible en el sitio web <http://rutasdelapatrianueva.cl/>

g-Ejercer una activa vigilancia y control para velar por el correcto uso de la D.O. conforme a este Reglamento de Uso.

h-Gestionar los cambios del Reglamento

i-Notificar a los Usuarios cualquier cambio en el Reglamento de Uso, dentro de un plazo de quince (15) días hábiles a la fecha en que ha sido autorizada la modificación por parte del INAPI. La forma de entregar la información a los artesanos será mediante Notificación Oportuna. El mecanismo usado para asegurar la Notificación Oportuna será dispuesto por el Comité de Administración por unanimidad de sus miembros, a través de un acta formada por cada uno de sus integrantes.

j-Capacitar a los Artesanos asociados a ACEPA sobre el buen uso de la D.O.

k-Mantener estricta confidencialidad acerca de las informaciones y datos aportados por los usuarios autorizados y/o aquellos que solicitan autorización para usar la D.O. “Cerámica de Pañul”, constituyan o no secretos empresariales dichas información y datos.

Artículo 14 – CONDICIONES DE AFILIACIÓN

Podrán afiliarse para utilizar la D.O. “Cerámica de Pañul”, los artesanos que cumplan los siguientes requisitos.

a-Elevar carta formal al Presidente del Comité de Administración, solicitando la afiliación al comité de administración. El Comité de Administración tendrá un plazo de treinta días hábiles para responder. Solo podrá negar la autorización en caso de no cumplirse los requisitos establecidos por el presente reglamento.

b-Ser artesano dedicado a elaborar piezas de Cerámica de Pañul.

c-Ser mayor de 18 años

d-Tener nacionalidad chilena o extranjera acreditada

e-Comprometerse a conocer y cumplir con el Reglamento de uso de la D.O. "Cerámica de Pañul"

f-Pagar una cuota inicial y trimestral a ACEPA.

g-Suscribir la aceptación del Reglamento de uso vigente.

Artículo 15 – SANCIONES

El Comité de Administración velará por el estricto cumplimiento del presente Reglamento. Cuando un miembro de esta agrupación vulnere la reglamentación vigente, las autoridades legítimamente constituidas de esta organización tendrán que tomar medidas para garantizar el legítimo uso de la DO. Los infractores serán sancionados con las siguientes medidas

a-La primera vez: amonestación por parte del Comité de Administración.

b-La segunda vez: suspensión de su afiliación durante un periodo de entre uno y seis meses

c-La tercera vez: expulsión de la organización por un periodo de entre uno y cinco años.

Artículo 16 – MODIFICACION DEL PRESENTE REGLAMENTO

Para modificar el presente Reglamento, se requerirá una carta firmada por al menos tres socios, dirigida al presidente del Comité de Administración, solicitando la modificación del Reglamento.

En tal caso, la Directiva tendrá un plazo de entre uno y tres meses para convocar a la Asamblea y poner a consideración el pedido de modificación de Reglamento.

Será necesario el apoyo de dos tercios de la Asamblea de socios para aprobar la decisión de modificar el Reglamento.

En tal caso, se procederá a elaborar una propuesta nueva de Reglamento. Una vez aprobado por la Asamblea, se requerirán dos tercios de los votos para aprobarlo. Una vez aprobado, el

nuevo Reglamento será sometido a revisión ante el INAPI. Una vez aprobado por el INAPI, el presidente tendrá que notificar a la totalidad de los socios.

DOCUMENTO ADJUNTO: Mapa de Pañul solicitado



