

Guatavita



INTRODUCCIÓN

ANTECEDENTES:

ASESORÍAS PRESTADAS POR ARTESANÍAS DE COLOMBIA:

La empresa ha prestado asesoría a la Corporación de Vecinos para el Desarrollo Socio-económico de Guatavita, por medio de convenios desde finales de 1987, que han procurado el desarrollo integral de esta comunidad artesanal, en un comienzo todos los esfuerzos se encaminaron a la estructuración de taller y posterior capacitación de los artesanos participantes del proyecto; en el devenir de estos convenios, ya para 1997, se planteo en la Unidad de Diseño de Artesanías de Colombia, el desarrollo de una vajilla para el ajiaco presentado por este servidor, pero solo se puso en marcha a mediados de 1998 y para Agosto fue presentado el primer prototipo con gran éxito en el salón TERRA de la feria Mano Facto, evento inaugural de la Plaza de los Artesanos.

ANÁLISIS DE MERCADO:

Es común encontrar en almacenes que comercializan objetos, "kits" que invitan a la realización de actividades colectivas hogareñas, parece ser que los espacios de esparcimiento colectivos, están siendo reemplazados por espacios mas íntimos de alguna manera mas seguros e intensos, personas que poseen una constante vida social o social-familiar. La propuesta pretende responder una de las expectativas generadas por este comportamiento social; pero deja tácita la necesidad de proponer proyectos a este respecto; el concepto del proyecto se desenvuelve por todas las esferas sociales, aunque la propuesta de producto se enmarca en clases media, media-alta y alta.

1998

PROPUESTA DE DISEÑO:

SUSTENTACIÓN:

La propuesta se origina desde una particular preocupación por el desarrollo objetual para diferentes actividades cotidianas en nuestros contextos a las que conviene resaltar desde la óptica del diseño; si bien es cierto el artesano produce significados desde este cotidiano, puede sonar atrevido afirmar que de no materializar en objetos, o mejor en sistemas de objetos, toda esta serie de actividades que se enmarcan dentro de valores, costumbres, hábitos, ritos, etc.; pueden ir desapareciendo en el ruido de la comunicación oral, el objeto por el contrario desde su poder de comunicación constante, inmutable y discontinua, se convierte en una estrategia para el desarrollo de las praxis en una cultura. Es así como nace el proyecto para este taller cerámico en donde la mayoría de sus propuestas son objetos para la cocina y comedor; los platos tradicionales son un punto de partida para la propuesta; en la sabana de Bogotá uno de los platos tradicionales más popular es el ajiaco, aunque más que un plato es una actividad colectiva que se desarrolla entorno a este, es una moción de congregación.

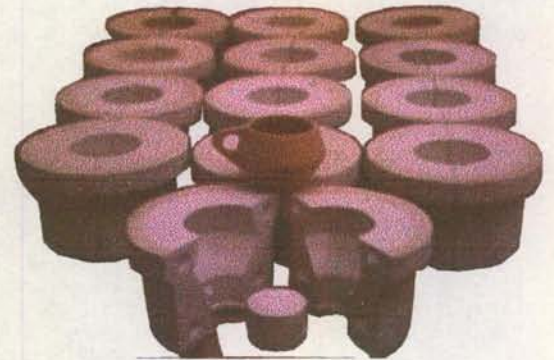
La vajilla posee elementos colectivos e individuales; los colectivos como la alcaparrera, recipiente para el pollo y la cremera, fueron concebidas para el flujo circular por el espacio, por eso poseen doble manija aunque la cremera por insistencia de los artesanos en últimas quedó con una sola, quizá porque ya posee un arquetipo y es difícil cambiar estos paradigmas; la ajiaquera es la pieza de mayor jerarquía exclusiva para el anfitrión, su tamaño obliga a tener una posición fija en el espacio y ser dosificado desde allí; el tazón y demás piezas son elementos individuales, el plato arrocerero viene servido desde la cocina, pero el tazón mantiene estrecha relación con el centro jerárquico (la ajiaquera) anfitrión invitado, es solo el anfitrión quien suministra el plato fuerte es una actitud de dominio.

Morfológicamente la vajilla, traslada patrones análogos a la producción tradicional del taller, como son los rectilíneos contornos o de curvas casi matemáticas, la manera diagonal como asciende la forma, el criterio de las asas como accidentes divergentes del principal. La forma es concreta no se distrae en ornamentos y pone a disposición grandes superficies, como lienzos, para ser decorada.

El molde genera las paredes externas de la pieza cerámica, las paredes internas son conformadas por una cuchilla o terraja que tiene la forma del perfil interno, la cuchilla esta sostenida por un brazo mecánico-manual que es parte del torno, la cuchilla es colocada dejando un intervalo con el molde, la magnitud de este espacio depende del espesor que se quiera tenga la pieza, sin olvidar el porcentaje de reducción de la arcilla, que en el caso de Guatavita es de 16%. Cuando esta calibrado el torno se da inicio a la producción colocando sobre el molde, antes de ser insertado en el torno, un disco de arcilla si se trata de un objeto abierto casi plano o una masa si es cerrado como una jarra; la arcilla se presiona con la palma de las manos de manera homogénea por las paredes del molde, que enseguida es llevado e instalado en el torno, se enciende

la maquina el brazo debe bajar con velocidad y fuerza constante; la arcilla residual es recogida durante el proceso y almacenada para una posterior re utilización, cuando la cuchilla llega a el tope es retirada, el molde con la pieza dentro, es llevado a secado; con otro molde se repite la operación, por esto es tan importante en la producción poseer un stock mínimo de diez moldes por pieza a fabricar, no solo por la manera de producir intercambiando moldes, sino porque de un molde solo es posible obtener máximo diez piezas diarias, mas allá de esta cifra el molde esta saturado de agua haciendo que las piezas no desprendan en tiempos razonables, pude llegar a ser de un día para otro.

Fuera del molde, la pieza es llevada a un torno de levante acondicionado en algunos casos con un cono de yeso hecho especialmente para soportar cada pieza o de no tener cono, la pieza es colocada directamente sobre el disco y centrada manualmente, aquí es sometida al proceso de rectificado de los bordes y el pulimento de las superficies, que se realizan con una espátula plástica, de diferentes formas de acuerdo a la pieza y con espumas ligeramente humedecidas; si la pieza lleva orejas o cualquier otra forma adicional se hacen unas ligeras hendiduras yuxtapuestas con un rallador (segueta o aguja) sobre la pieza y sobre el asa o el elemento a adicionar en el sitio exacto donde se va a realizar la fusión, con un pincel impregnado en barbotina se aplica sobre las partes rayadas, en seguida se fusionan las piezas presionando de manera homogénea sobre los puntos de unión rectificando y puliendo donde sea necesario; se retira la pieza del torno colocándola sobre una tabla redonda para almacenarla en la instantería de secado durante un lapso de tres a cinco días dependiendo del clima.



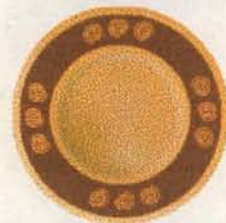
Molderia para producción del pocillo

BIZCOCHADO:

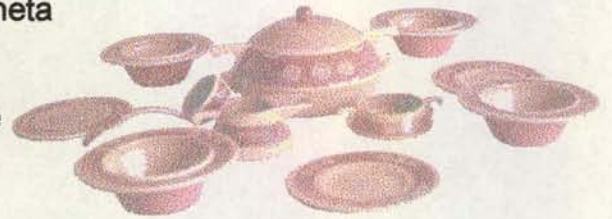
Una vez seca se pasa a un segundo pulimento, con una esponjilla y ligeros movimientos oscilatorios se rectifica toda la superficie; cuando se acumula la suficiente cantidad de piezas para la capacidad del horno (depende de la pieza), se acumulan una sobre otra hasta llenar el horno, dejando un espacio a los costados del la bóveda para permitir el flujo de la llama; la puerta del horno se deja entre abierta hasta llegar a los 100 grados centígrados, en este punto es cerrada la puerta y progresivamente se asciende la temperatura hasta los 950 grados centígrados, punto culminante del biscochado, el horno se apaga y la puerta debe permanecer cerrada hasta el enfriamiento total del horno; generalmente el biscochado comienza en las mañanas, en la tarde obtiene la temperatura tope y en la mañana siguiente se abre el horno para retirar las piezas.

DECORADO:

Cuando las piezas salen del horno pasan por un control de calidad, en donde se revisa que no estén fisuradas, alveadas, con orificios en las superficies por burbujas en el amasado, o cualquier otra irregularidad que afecte su presentación final. Las piezas seleccionadas pasan una a una a la campana de pintura, donde, por medio de aspersion, le es aplicada una capa de esmalte blanco, transparente o como en este caso de la vajilla de ajiaco, esmalte color ocre, solo en caras superiores de los platos y tazones; y en las caras externas de la sopera, ajiaquera, cremera, pocillos, cazuela, servilleteros y recipiente para el pollo. De la campana pasan a las mesas de decorado donde, con una plantilla guía se impregna cera o un bloqueador para cerámica, luego con un pincel grueso, con la pieza previamente centrada en una torneta, se aplican tres manos de esmalte, por los perímetros de la pieza, en color café, verde o azul, según el pedido que se este produciendo. Es aquí donde se ahorra mayor tiempo de producción, pues el decorado es uno de los principales cuellos de botella en la producción; los diseños tradicionales requieren de un detallado proceso de elaboración, que va desde el dibujo del diseño sobre la pieza hasta la aplicación misma de las tres manos de esmalte, con



el diseño de la vajilla de para el ajiaco solo hay que cuidar la regularidad del contorno, mientras la torneta gira. Cuando la aplicación del esmalte manual ha terminado vuelve a la campana de pintura para aplicarle una capa de esmalte transparente sobre las superficies que no quedaron esmaltados de ocre en la primera fase y proteger así, las superficies en donde quedara visible el color natural de la pieza.



QUEMA FINAL:

Cargar el horno para esmaltado es un trabajo de sumo cuidado, pues las piezas por ningún motivo deben tocarse una con otra, para las acumulaciones verticales, entre pieza y pieza es necesario colocar unos separadores especiales en cerámica con los puntos de contacto en una aleación específica de metal o se van creando

Pisos con placas refractarias en donde se colocan las piezas, no directamente en la placa igual debe estar un separador de Intermedio; estos pisos de todo modos deben hacerse pues no es aconsejable acumular mas de tres piezas una sobre la otra; una ves lleno, el horno es cerrado y encendido, la temperatura debe ascender progresivamente hasta llegar a los 1065 grados centígrados, mantenerse en este punto por unos veinte minutos y apagar el horno; el proceso se programa igual que el biscochado aprovechando la noche para el enfriamiento del horno, cabe anotar que tanto en paulatino aumento de temperatura como el apagado del horno se hace automáticamente, previa programación.

Al día siguiente se deshorna y las piezas pasan a el ultimo control de calidad, es en la quema para esmaltado es donde mas problemas se pueden presentar, piezas torcidas o fisuradas, esmalte escurrido, burbujeado o cualquier otra heterogeneidad; disimilitudes cromáticas entre las piezas , etc.

CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN:

La producción cerámica con terraja, es uno de las mas eficientes en talleres de este tipo que se asumen como artesanales, pero, aun así no pueden con su actual infraestructura controlar todos los factores; no quiere decir que tengan deficiencias en infraestructura, por el contrario es uno de los talleres artesanales mejor dotados que asesora Artesanías de Colombia, paradójicamente el rendimiento de este taller es bajo comparado con otros menos dotados.

De cada pieza se elaboraron en promedio diez moldes, para la producción en terraja de cada molde diariamente se extraen diez piezas, es decir se producirían cien de cada una; las elaboradas en terraja son: platos, tazón, cazuela, pocillo recipiente para pollo y ajiaquera (sopera). De los moldes para trabajar en colado se extraen cinco piezas diarias, estos son: alcaparrera, cremera y servilletero; en resumen la producción diaria discriminada de la vajilla sería la siguiente:

- Sopera 100 piezas.
- Tazón 100 piezas.
- Plato arrocero 100 piezas.
- Plato grande 100 piezas.
- Cazuela 100 piezas.
- Pocillo 100 piezas.
- Plato pequeño 100 piezas.
- Recipiente pollo 100 piezas.
- Cremera 50 piezas.
- Alcaparrera 50 piezas.
- Servilletero 50 piezas.

En términos de vajillas, la producción diaria depende de la cantidad de puestos para los que se esté produciendo, así:

- Vajillas de 8 puestos 12,
- Vajillas de 6 puestos 16 o
- Vajillas de 4 puestos 24.

Como se puede evaluar, de las piezas colectivas como son la ajiaquera, cremera, alcaparrera y recipiente para pollo, no es necesario llegar a el tope de producción para completar los juegos. Produciendo durante una semana exclusivamente la vajilla de ajiaque, tendríamos varias posibilidades de acuerdo a la cantidad de puestos:

- 60 Vajillas de 8 puestos,
- 80 Vajillas de 6 puestos o
- 120 Vajillas de 4 puestos.

Estos son cálculos proyectivos para la producción, la realidad es bien diferente, según la persona encargada de la producción en el taller, ellos están en capacidad de producir solo **(30) treinta vajillas** en condiciones normales de trabajo.

Hay que anotar que durante la puesta en marcha de la producción, algunas de las piezas evidenciaron problemas que, curiosamente, no se presentaron en la elaboración de la vajilla prototipo exhibida en la colección terra de la feria manofacto en Agosto de 1998, y digo curiosamente porque ninguna de las piezas

presento problema alguno. Las piezas que presentaron problemas fueron el plato arrocero, la sopera y la cremera; en esta ultima el ajuste tubo que ver con la función misma de la pieza; particularmente cada pieza evidencio los siguientes inconvenientes:

Plato Arrocero:

El plato se comporto bien hasta el bizcochado, en la quema final después de decorado comenzaron a deformarse los aleros del plato y otros se fracturaron total o parcialmente.

Junto con la delegación China que se encontraba en el taller durante la etapa de ajuste se puso a discusión el inconveniente, la evaluación fue inclinar el alero en un ángulo de 25 grados para que cuando llegue a los 1065 grados centígrados este se escurra hasta llegar a un ángulo de 5 grados y conservar la intención original del diseño en el que debe percibirse casi plano el alero; otra sugerencia fue aumentar el diámetro de la pedana (la pedana es el anillo que se observa debajo de los platos y hace las veces de soporte); en cuanto a el proceso de producción, la delegación China mas exactamente Jan, sugirió hacer el molde convexo, diferente a lo acostumbrado por el taller en donde siempre se hacen cóncavos. Para el momento de hacer las pruebas la pasta de usada en el taller empezó a acentuar los problemas evidenciados en las piezas de la vajilla de ajiaco, pero esta vez en todas las piezas de las vajillas tradicionales.

Ajiaquera:

Esta pieza presento complicaciones, como las demás cuando se inicio la producción pero no en la elaboración de los prototipos; en la base de la Ajiaquera comenzaron a aparecer fisuras después de la quema para el esmaltado (1065 grados centígrados), no se pudo precisar la causa con exactitud ni con la ayuda de las ceramistas Chinos, algunos de los planteamientos especulativos era que a la Ajiaquera le hacia falta la pedana, otra que era muy grande la superficie de la base y por ultimo que la factura del molde producía fisuras en el momento de extraer la pieza. Se resolvió reducir el tamaño de la pieza y hacerle pedana, como es lógico se repitió el molde; pero las pruebas se vieron contaminadas por el problema general que presento la pasta en Guatavita finalmente se obtuvo una muestra.

Cremera:

El inconveniente de esta pieza tenia que ver mas directamente con el diseño, con su morfología y consistía en la imposibilidad de extraer toda la crema en el momento se servir, siempre quedaba un excedente que no se podía verter. El diseño fue replanteado para permitir extraer toda la crema.

COSTOS DE PRODUCCIÓN.

Item	Cantidad	Descripción	Costo unidad	Precio unidad
1	1	Sopera	17500	25000
2	4,6 u 8	Tazón	5400	7800
3	4,6 u 8	Plato arrocero	3900	5500
4	4,6 u 8	Plato grande	4800	6800
5	4,6 u 8	Cazuela	4800	6800
6	4,6 u 8	Pocillo	1200	1750
7	4,6 u 8	Plato pequeño	1200	1750
8	1	Recipiente pollo	5300	7500
9	1	Cremera	4900	7000
10	1	Alcaparrera	5100	7200
11	4,6 u 8	Servilletero	1000	1500

CONTROL DE CALIDAD:

Durante cada fase de la producción se hacen diferentes controles de calidad

PROCESO	FASE	EVALUACIÓN	METODO DECONTROL
Preparación de la pasta	Amasado	Carencia de burbujas	Cortes transversales
		Densidad de la pasta	Pruebas de moldeado
Moldeado en Terraja	Montaje de molde	Homogeneidad de l calibre	Cortes en diferentes direcciones
	Producción	Homogeneidad de l calibre	Cortes en diferentes direcciones
Moldeado en colado	Preparación molde	Fisuras y desportillamientos	Observación
	Colado de la pieza	Espesor calibre	Observación
Pulimento	Post moldeado	Carencias en la forma	Observación
Secamiento	Pasiva	Irregularidades en la forma	Observación y calibración
Bizcochado	Deshornado	Fisuras y deformaciones	Observación
Decorado	Pre cocido	Zonas sin decorar o película heterogénea de esmalte	Observación
Horneo final	Deshornado	Fisuras, deformaciones e irregularidades en el color	Observación

PROVEEDORES:

YESOS: Yesos la Roca
 ARCILLA: Minas circunvecinas.
 SUMOS: La Ferro

COMERCIALIZACION:

MERCADOS SUGERIDOS

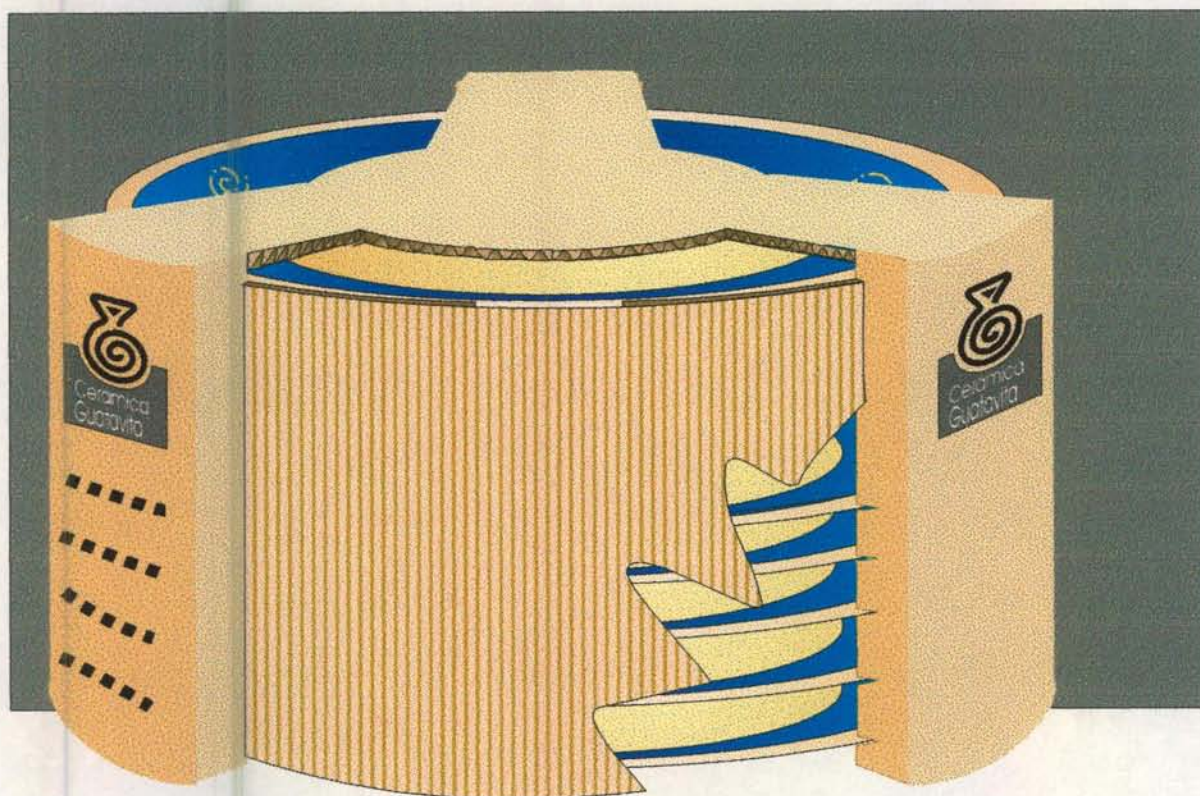
La vajilla esta dirigida a segmentos medio medio altos; a personas con ingresos mensuales en promedio superiores a un millon de pesos, parejas jóvenes ejecutivas que desarrollan su vida social entorno al hogar, pero también la propuesta se adapta a familias de cuatro hasta ocho integrantes. Implícitamente propone un evento colectivo entorno a una comida tradicional.

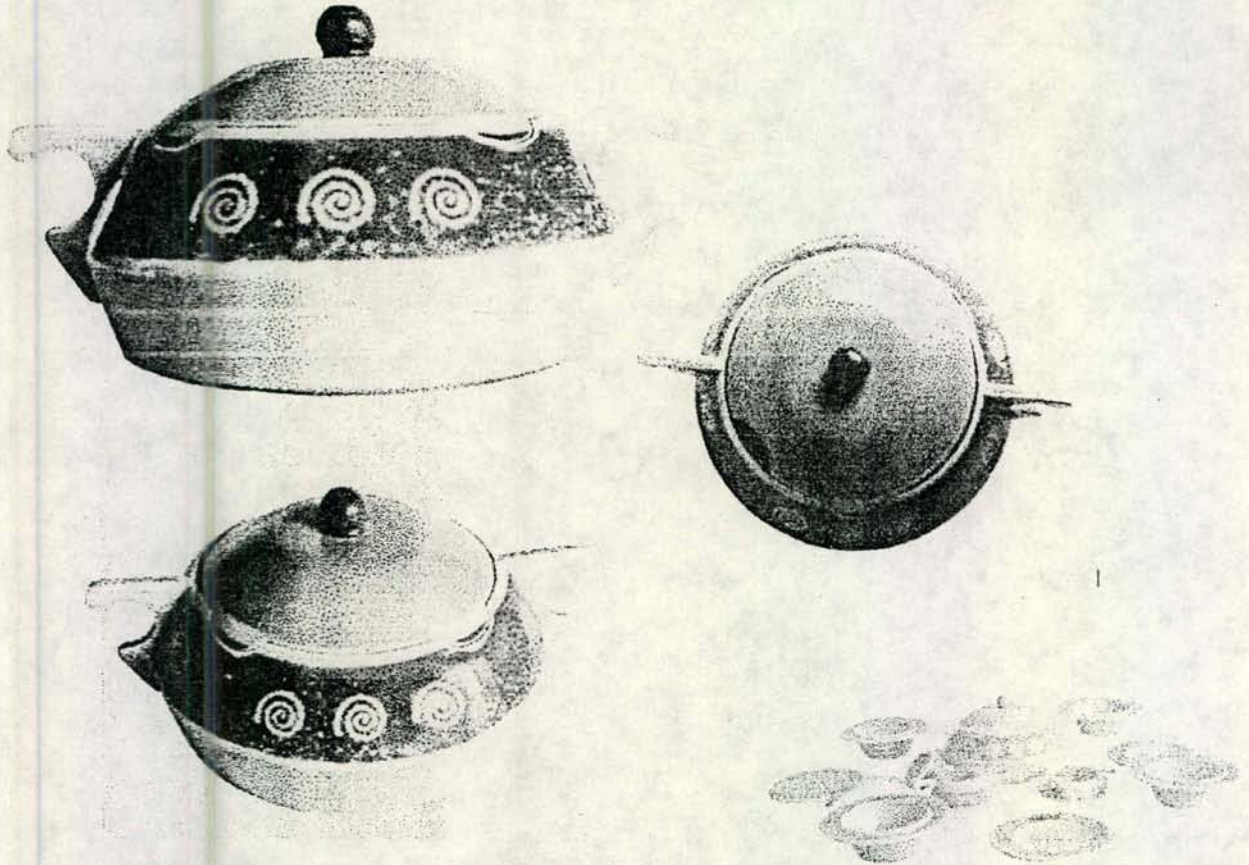
Para ser comercializada en almacenes de artesanía, en tiendas de cadena, por departamento en zonas urbanas, para el servicio de hoteles y restaurantes de comidas típicas, empresas de servicio para recepciones, etc.

PROPUESTA DE LOGOTIPO:



PROPUESTA DE EMPAQUE

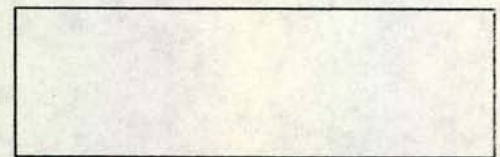




Pieza:	Ajlaquera	Línea:	Comedor	Artesano:	Centro artesanal	
Nombre:	Ajiaco	Referencia:		Departamento:	Cundinamarca	
Oficio:	Cerámica	Largo(cm):	30	Ancho(cm):	28	
Técnica:	Torno de tarraja	Alto(cm):	24	Ciudad/Municipio:	Guatavita	
Recurso Natural:	Arcilla	Diámetro(cm):	28	Peso(gr):		
Materia prima:	Arcilla procesada	Color:	Ocre con: cafe, verde y azul	Localidad/Vereda/	Casco urbano	
		Certificado	Hecho a Mano:	<input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	Tipo de Población:	Rural

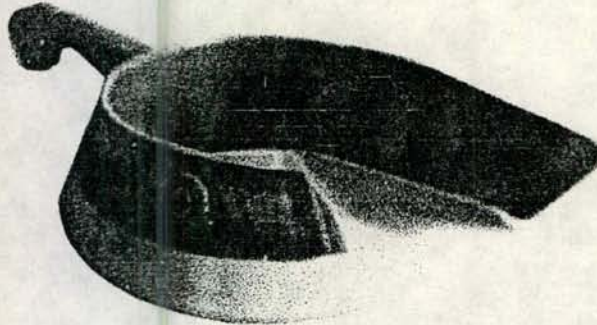
Mercado Objetivo:	Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes:	30	Unitario: \$ 19.300	Unitario: \$ 27.500
Empaque:		P. Mayor: \$ 17.500	P. Mayor: \$ 25.000
Embalaje:		Empaque:	Empaque:

Observaciones: Pieza esmaltada y decorada a mano



Responsable: Jose Daniel Rubio R Fecha: Junio de 1998

Sistema de referencia Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Pieza:	Cremera	Línea:	Comedor	Artisano:	Centro artesanal
Nombre:	Ajiaco	Referencia:		Departamento:	Cundinamarca
Oficio:	Cerámica	Largo(cm):	18	Ancho(cm):	13
Técnica:	Colado	Alto(cm):	6.6	Ciudad/Municipio:	Guatavita
Recurso Natural:	Arcilla	Diámetro(cm):	13	Peso(gr):	
Materia prima:	Arcilla procesada	Color:	Ocre con: café, verde y azul		
		Certificado	Hecho a Mano: <input type="checkbox"/> Sí <input checked="" type="checkbox"/> No		Tipo de Población:
					Rural

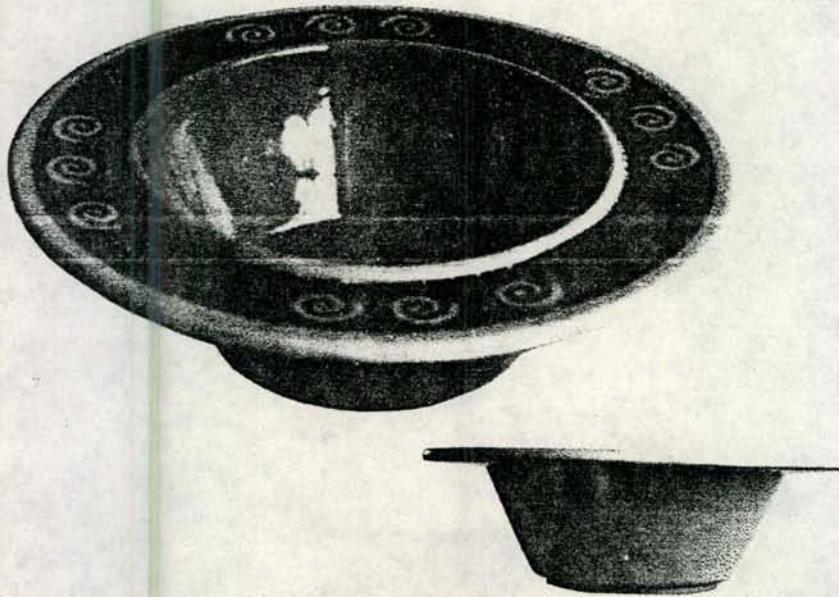
Mercado Objetivo:	Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes:	30	Unitario:	\$ 5.400
Empaque:		P. Mayor:	\$ 4.900
Embalaje:		Empaque:	\$ 7.000

Observaciones: Pieza esmaltada y decorada a mano



Responsable: Jose Daniel Rubio R Fecha: Junio de 1998

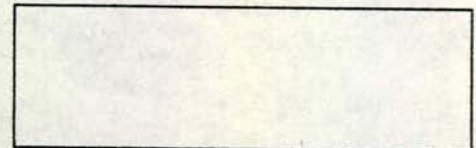
Sistema de referencia Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Pieza:	Tazon ajlaco	Línea:	Comedor	Artesano:	Centro artesanal
Nombre:	Ajlaco	Referencia:		Departamento:	Cundinamarca
Oficio:	Cerámica	Largo(cm):	Ancho(cm):	Alto(cm):	7
Técnica:	Torno de tarraja	Diámetro(cm):	22	Peso(gr):	
Recurso Natural:	Arcilla	Color:	Ocre con: cafe, verde y azul		
Materia prima:	Arcilla procesada	Certificado	Hecho a Mano:	Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	
				Tipo de Población:	Rural

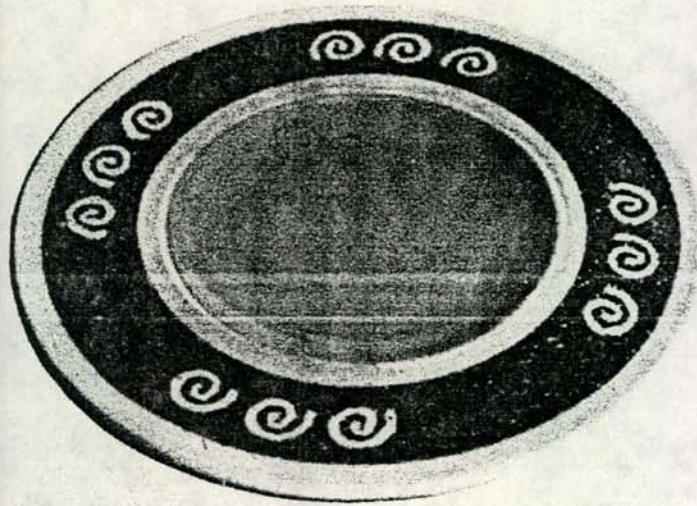
Mercado Objetivo:	Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes:	30	Unitario:	\$ 6.000
Empaque:		P. Mayor:	\$ 5.400
Embalaje:		Empaque:	
			Unitario: \$ 8.600
			P. Mayor: \$ 7.800

Observaciones: Pieza esmaltada y decorada a mano



Responsable: Jose Daniel Rubio R Fecha: Junio de 1998

Sistema de referencia Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



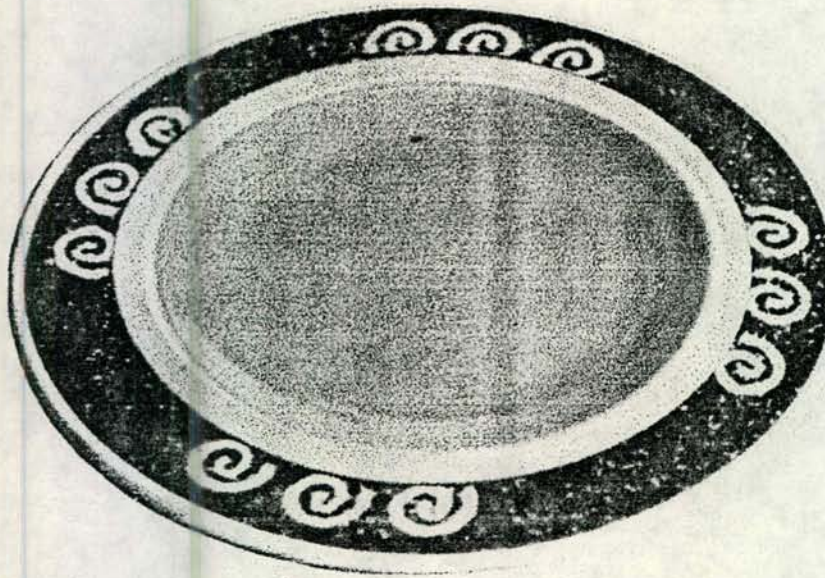
Pieza:	Plato arrocero	Línea:	Comedor	Artisano:	Centro artesanal
Nombre:	Ajjaco	Referencia:		Departamento:	Cundinamarca
Oficio:	Cerámica	Largo(cm):	Ancho(cm):	Alto(cm):	3
Técnica:	Tomo de tarraja	Diámetro(cm):	24	Peso(gr):	
Recurso Natural:	Arcilla	Color:	Ocre con: cafe, verde y azul		
Materia prima:	Arcilla procesada	Certificado	Hecho a Mano:	<input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>	
				Tipo de Población:	Rural

Mercado Objetivo:	Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes:	30	Unitario:	\$ 4.300
Empaque:		P. Mayor:	\$ 3.900
Embalaje:		Empaque:	Empaque:

Observaciones: Pieza esmaltada y decorada a mano

Responsable: Jose Daniel Rubio R Fecha: Junio de 1998

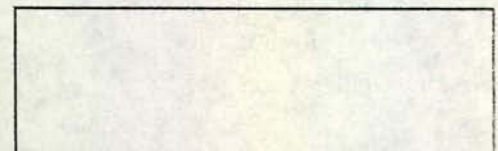
Sistema de referencia Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Pieza:	Plato base	Línea:	Comedor	Artesano:	Centro artesanal
Nombre:	Ajiaco	Referencia:		Departamento:	Cundinamarca
Oficio:	Cerámica	Largo(cm):	Ancho(cm):	Alto(cm):	4
Técnica:	Tomo de tarroja	Diámetro(cm):	28	Peso(gr):	
Recurso Natural:	Arcilla	Color:	Ocre con: cafe, verde y azul		
Materia prima:	Arcilla procesada	Certificado	Hecho a Mano:	<input type="checkbox"/> Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	
				Tipo de Población:	Rural

Mercado Objetivo:	Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes:	30	Unitario: \$ 5.300	Unitario: \$ 7.500
Empaque:		P. Mayor: \$ 4.800	P. Mayor: \$ 6.800
Embalaje:		Empaque:	Empaque:

Observaciones: Pieza esmaltada y decorada a mano



Responsable: Jose Daniel Rubio R Fecha: Junio de 1998

Sistema de referencia Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



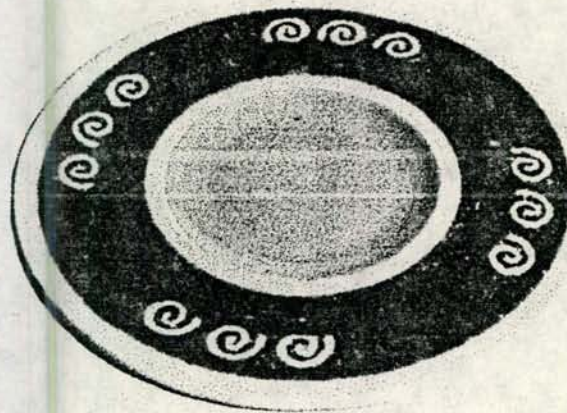
Pieza:	Pocillo	Línea:	Comedor	Artesano:	Centro artesanal	
Nombre:	Ajiaco	Referencia:		Departamento:	Cundinamarca	
Oficio:	Cerámica	Largo(cm):	12 Ancho(cm): 10 Alto(cm): 7	Ciudad/Municipio:	Guatavita	
Técnica:	Torno de tarraja	Diámetro(cm):	10	Peso(gr):		
Recurso Natural:	Arcilla	Color:	Ocre con: cafe, verde y azul			
Materia prima:	Arcilla procesada	Certificado Hecho a Mano:	Sí <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>		Tipo de Población:	Rural

Mercado Objetivo:	Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes:	30	Unitario:	\$ 1.700
Empaque:		P. Mayor:	\$ 1.200
Embalaje:		Empaque:	

Observaciones: Pieza esmaltada y decorada a mano

Responsable: Jose Daniel Rubio R Fecha: Junio de 1998

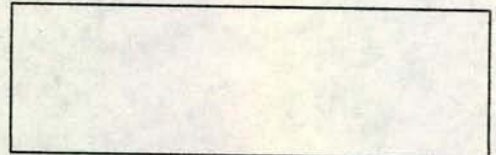
Sistema de referencia Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



Pieza:	Plato para pocillo	Línea:	Comedor	Artesano:	Centro artesanal	
Nombre:	Ajjaco	Referencia:		Departamento:	Cundinamarca	
Oficio:	Cerámica	Largo(cm):	Ancho(cm):	Alto(cm):	1.5 Ciudad/Municipio:	Guatavita
Técnica:	Torno de tarraja	Diámetro(cm):	15	Peso(gr):	Localidad/Vereda/	Casco urbano
Recurso Natural:	Arcilla	Color:	Ocre con: cafe, verde y azul			
Materia prima:	Arcilla procesada	Certificado	Hecho a Mano:	<input type="checkbox"/> Sí <input checked="" type="checkbox"/> No	Tipo de Población:	Rural

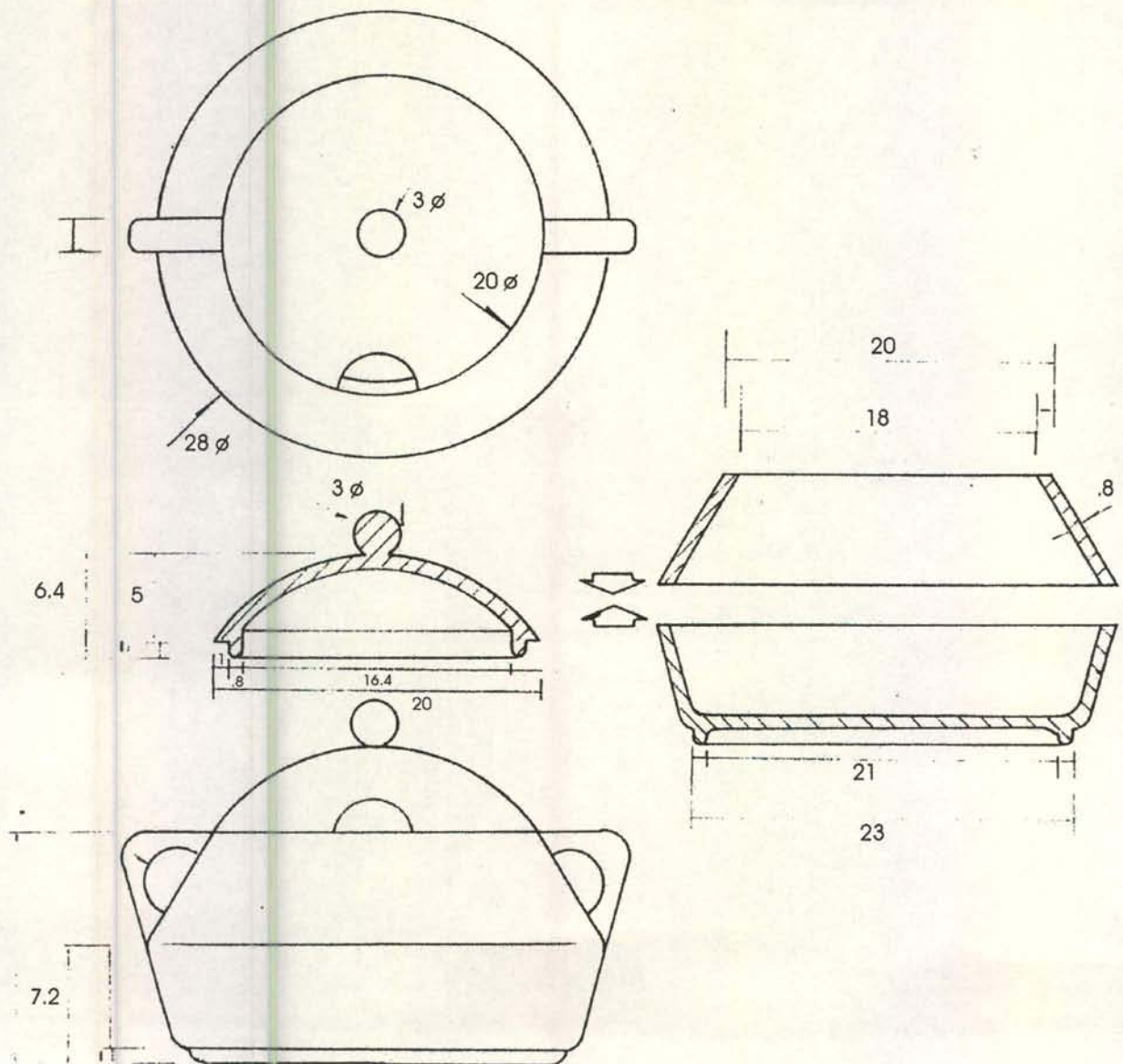
Mercado Objetivo:	Media Alta	Costo	Precio
Producción/Mes:	30	Unitario: \$ 1.700	Unitario: \$ 1.900
Empaque:		P. Mayor: \$ 1.200	P. Mayor: \$ 1.750
Embalaje:		Empaque:	Empaque:

Observaciones: Pieza esmaltada y decorada a mano



Responsable: Jose Daniel Rubio R Fecha: Junio de 1998

Sistema de referencia Tipo de ficha: Referente(s) Muestra Línea Empaque



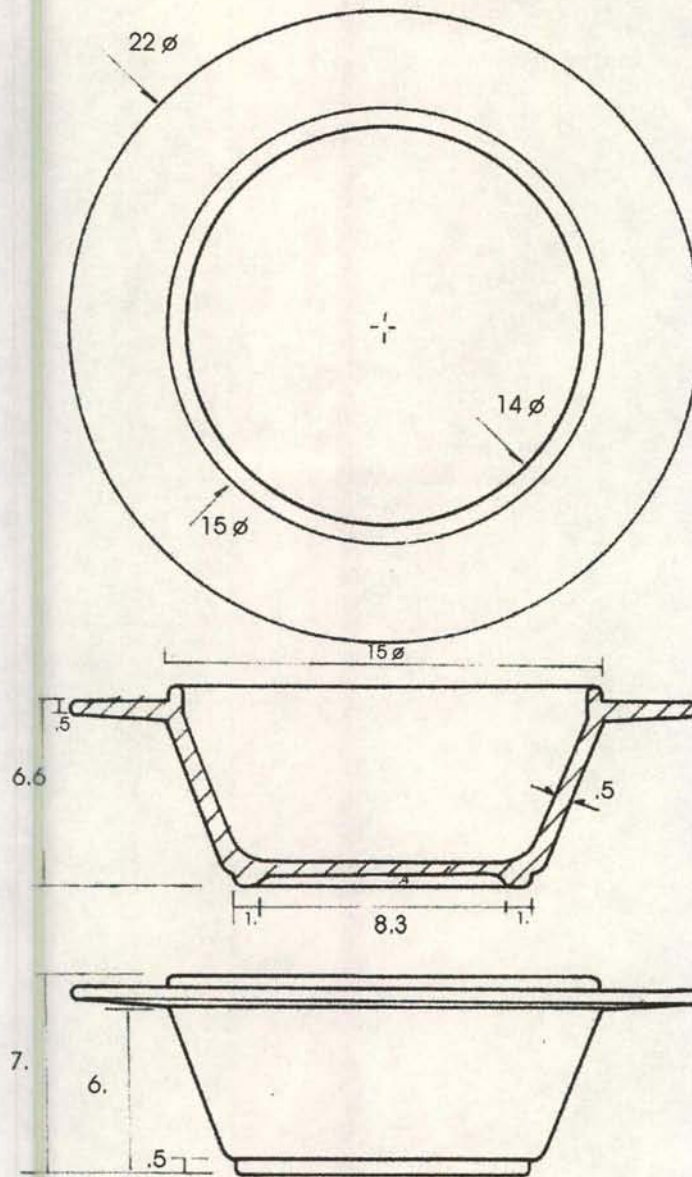
Pieza: Ajaquera	Referencia:	Esc.(cm): 1:5	Pl. 1 / 11
Nombre: Ajaco	Línea: Ambientes (comedor)		
Oficio: Cerámica	Recurso Natural: Arcilla		
Técnica: Tomo de tarraja	Materia prima: Pasta Arcilla		

Proceso de producción: Preparación y amado de la arcilla por medios mecanicos, colocar la arcilla en el molde, tarrajar, dejar secar hasta que la pieza despegue del molde, pulimento. Biscochado a 950 grados, decorado a mano con esmaltes y quema final a 1.050 grados.

Observaciones:

Responsable: Jose Daniel Rubio R. Fecha: Junio de 1998

Sistema de ref. Código de región Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



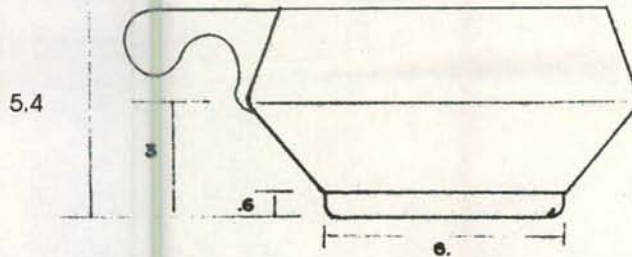
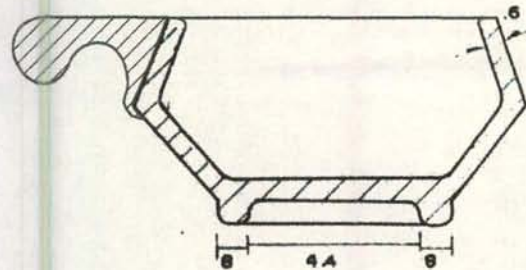
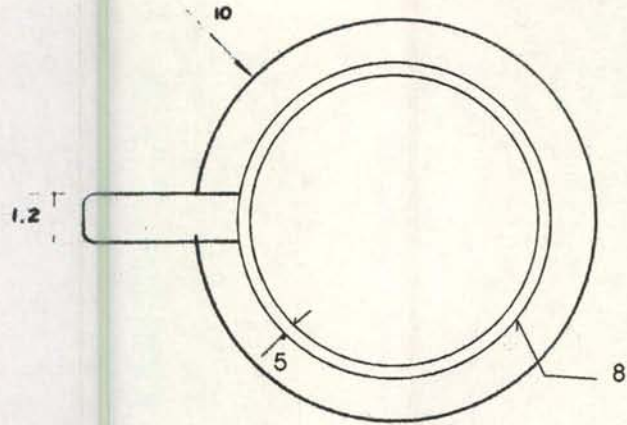
Pieza: Tazon	Referencia:	Esc.(cm): 1:5	Pl. 2 / 11
Nombre: Ajiaco	Línea: Ambientes (comedor)		
Oficio: Cerámica	Recurso Natural: Arcilla		
Técnica: Tomo de tarraja	Materia prima: Pasta Arcilla		

Proceso de producción: Preparación y amado de la arcilla por medios mecánicos, colocar la arcilla en el molde, tarrajar, dejar secar hasta que la pieza despegue del molde, pullmento, Biscochado a 950 grados, decorado a mano con esmaltes y quema final a 1.050 grados.

Observaciones:

Responsable: Jose Daniel Rubio R. Fecha: Junio de 1998

Sistema de ref. Código de región Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



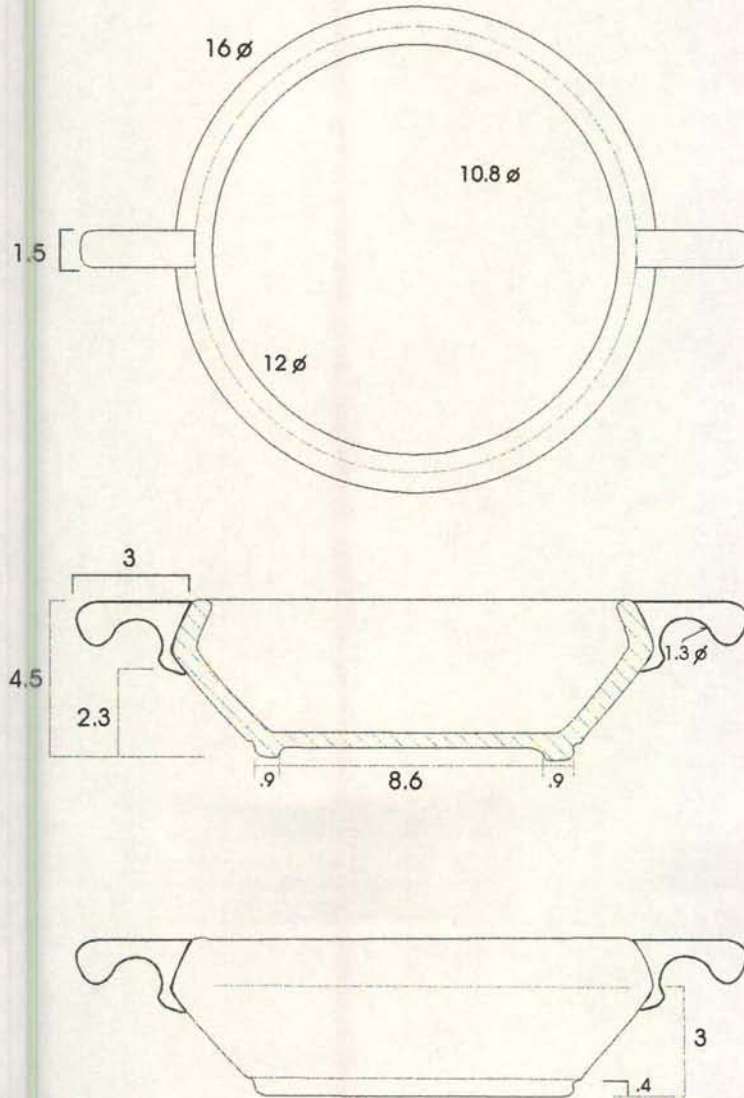
Pieza: Pocillo	Referencia:	Esc.(cm): 1.5	Pl. 4 / 11
Nombre: Ajiaco	Línea: Ambientes (comedor)		
Oficio: Cerámica	Recurso Natural: Arcilla		
Técnica: Torno de tarraja	Materia prima: Pasta Arcilla		

Proceso de producción: Preparación y amasado de la arcilla por medios mecánicos, colocar la arcilla en el molde, tarrajea, dejar secar hasta que la pieza despegue del molde, pulimento, Biscochado a 950 grados, decorado a mano con esmaltes y quema final a 1.050 grados.

Observaciones:

Responsable: Jose Daniel Rubio R. Fecha: Junio de 1998

Sistema de ref. Código de región Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



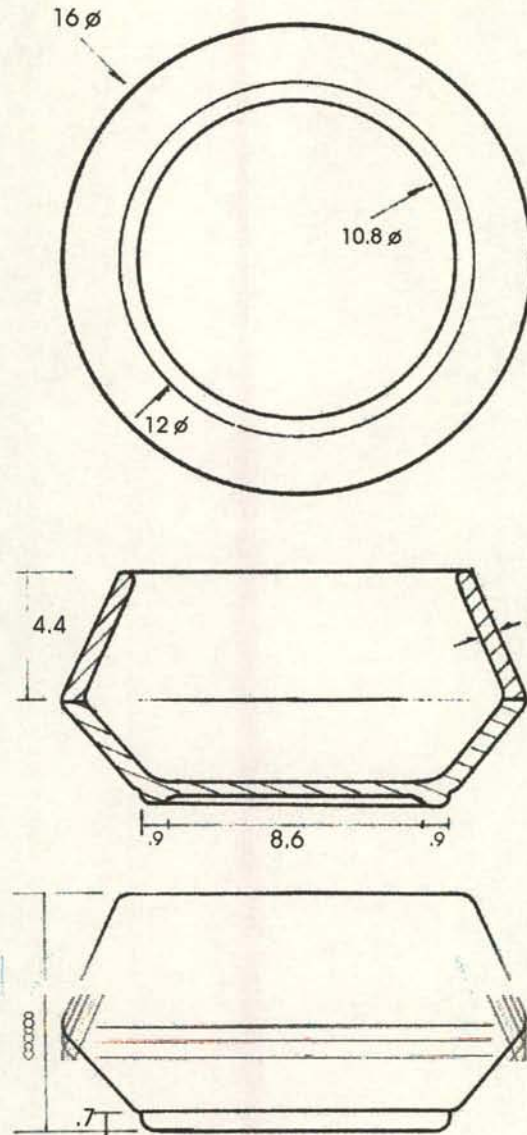
Pieza: Recipiente para el pollo	8	Referencia:	Esc.(cm): 1:5	Pl. 5 / 11
Nombre: Ajiaco		Línea: Ambientes (comedor)		
Oficio: Cerámica		Recurso Natural: Arcilla		
Técnica: Tomo de tarraja	.7	Materia prima: Pasta Arcilla		

Proceso de producción: Preparación y amasado de la arcilla por medios mecánicos, colocar la arcilla en el molde, tarrajar, dejar secar hasta que la pieza desprende del molde, pulimento, Biscochado a 950 grados, decorado a mano con esmaltes y quema final a 1.050 grados.

Observaciones:

Responsable: Jose Daniel Rubio R. Fecha: Junio de 1998

Sistema de ref. Código de región Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



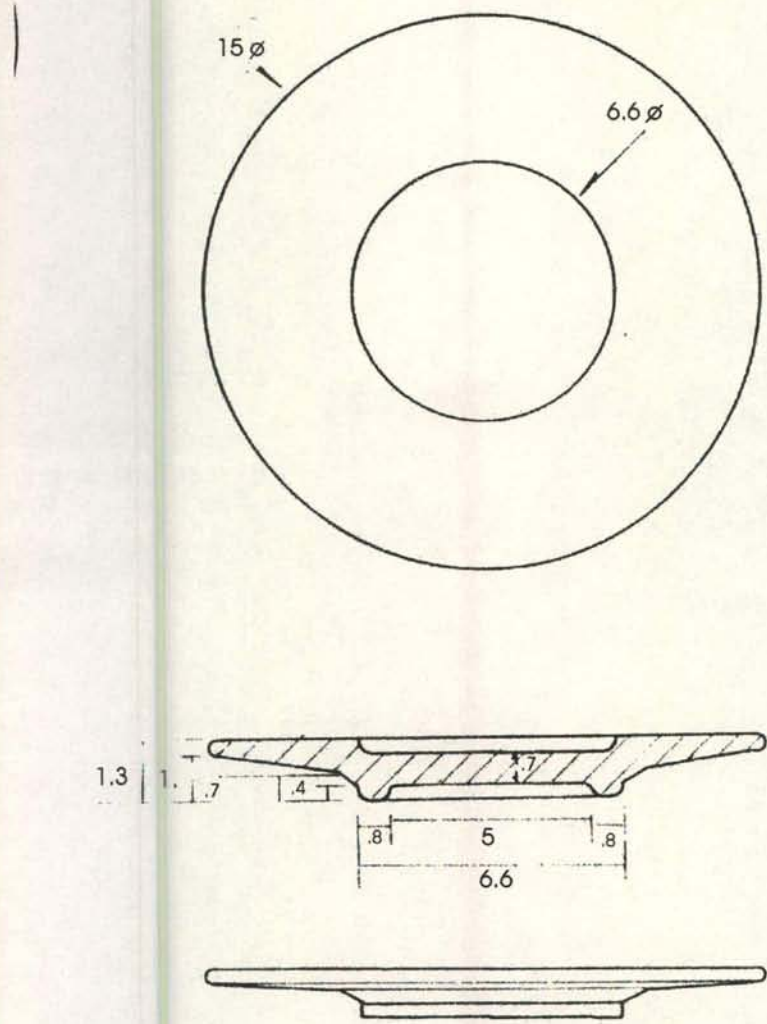
Pieza: Cazuela	Referencia:	Esc.(cm): 1:5	Pl. 6 / 11
Nombre: Ajiaco	Línea: Ambientes (comedor)		
Oficio: Cerámica	Recurso Natural: Arcilla		
Técnica: Torno de tarraja	Materia prima: Pasta Arcilla		

Proceso de producción: Preparación y amasado de la arcilla por medios mecánicos, colocar la arcilla en el molde, tarrajear, dejar secar hasta que la pieza despegue del molde, pulimento, Biscochado a 950 grados, decorado a mano con esmaltes y quema final a 1.050 grados.

Observaciones:

Responsable: Jose Daniel Rubio R. Fecha: Junio de 1998

Sistema de ref. Código de región Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



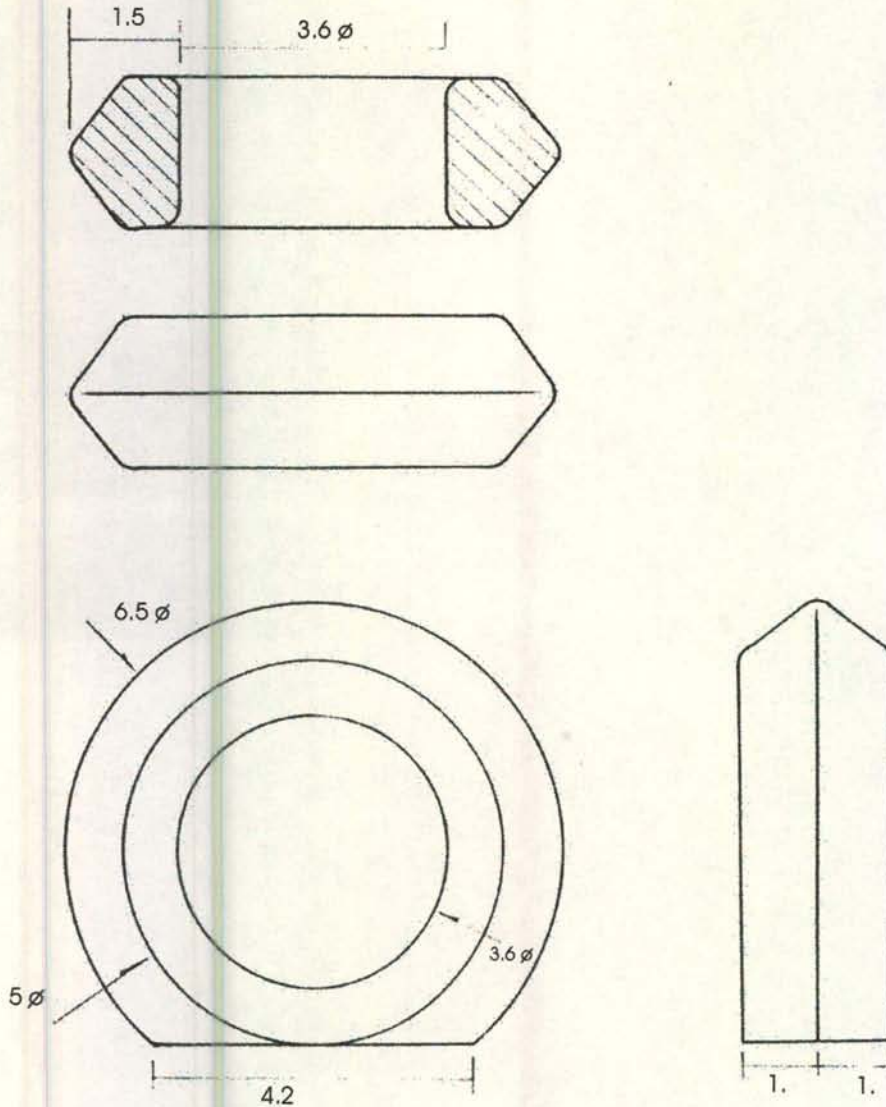
Pieza: Plato pequeño	Referencia:	Esc.(cm): 1:5	Pl. 7 / 11
Nombre: Ajiaco	Línea: Ambientes (comedor)		
Oficio: Cerámica	Recurso Natural: Arcilla		
Técnica: Torno de tarraja	Materia prima: Pasta Arcilla		

Proceso de producción: Preparación y amasado de la arcilla por medios mecánicos, colocar la arcilla en el molde, tarrajar, dejar secar hasta que la pieza despegue del molde, pulimento, Biscochado a 950 grados, decorado a mano con esmaltes y quema final a 1.050 grados.

Observaciones:

Responsable: Jose Daniel Rubio R. Fecha: Junio de 1998

Sistema de ref. Código de región Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



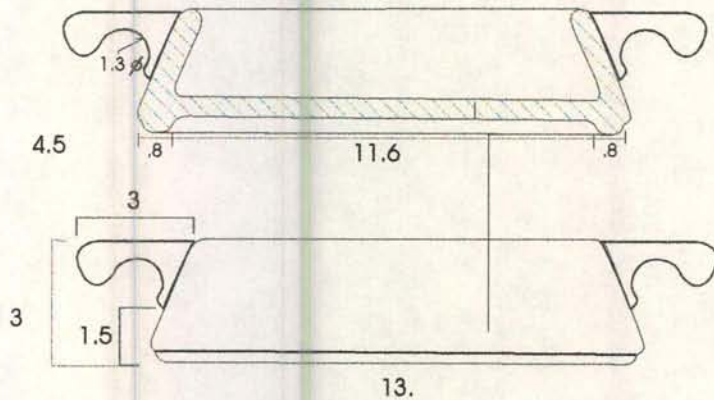
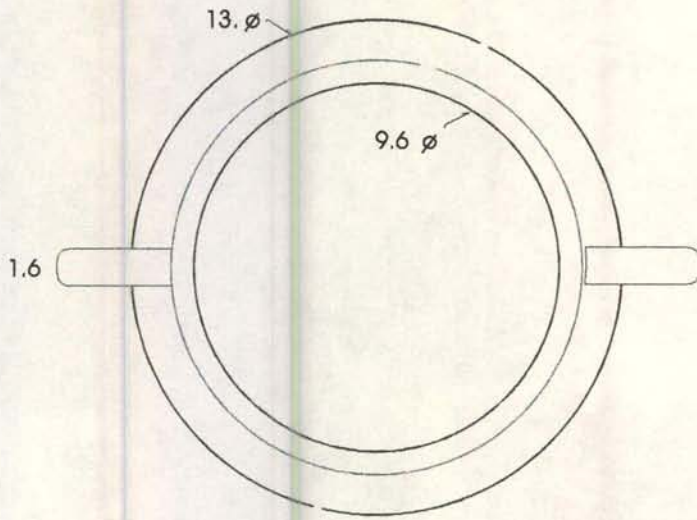
Pieza: Servilletero	Referencia:	Esc.(cm): 1:5	Pl. 8 / 11
Nombre: Ajiaco	Línea: Ambientes (comedor)		
Oficio: Cerámica	Recurso Natural: Arcilla		
Técnica: Torno de taraja	Materia prima: Pasta Arcilla		

Proceso de producción: Preparación y amado de la arcilla por medios mecánicos, colocar la arcilla en el molde, tarajear, dejar secar hasta que la pieza desprenda del molde, pullmento, Biscochado a 950 grados, decorado a mano con esmaltes y quema final a 1.050 grados.

Observaciones:

Responsable: Jose Daniel Rubio R. Fecha: Junio de 1998

Sistema de ref. Código de región Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



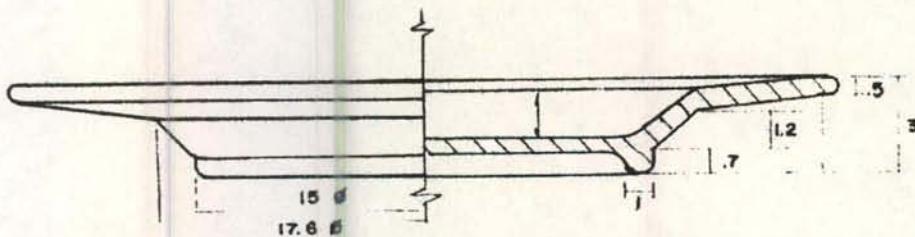
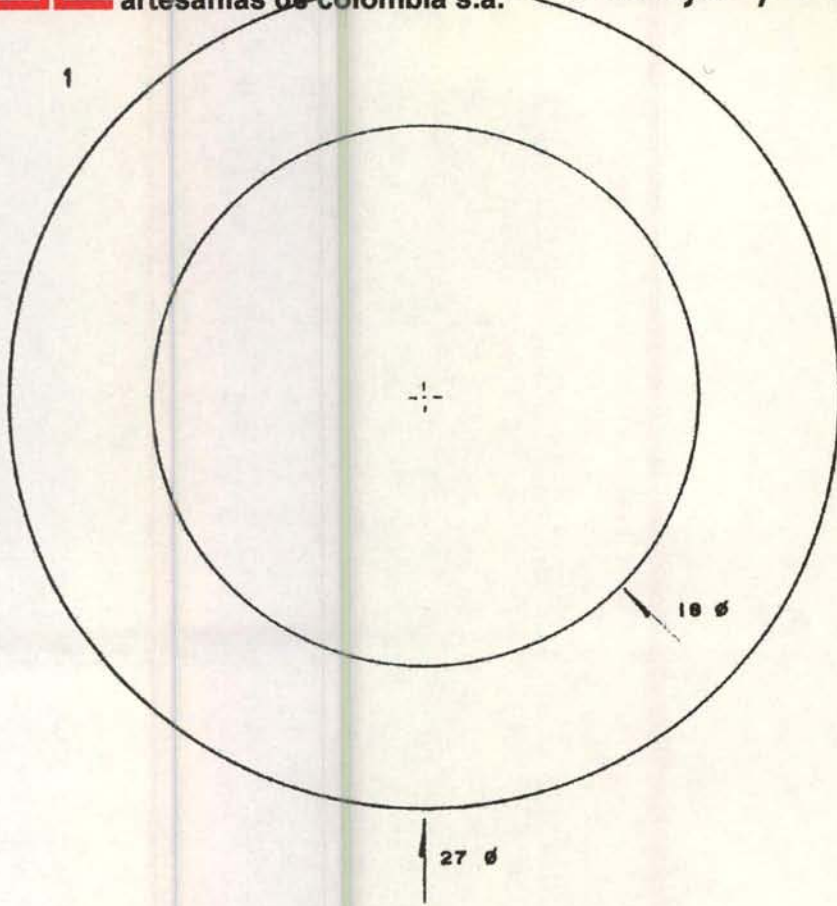
Pieza: Alcaparrera	Referencia:	Esc.(cm): 1:5	Pl. 9 / 11
Nombre: Ajiaco	Línea: Ambientes (comedor)		
Oficio: Cerámica	Recurso Natural: Arcilla		
Técnica: Tomo de tarraja	Materia prima: Pasta Arcilla		

Proceso de producción: Preparación y amasado de la arcilla por medios mecánicos, colocar la arcilla en el molde, tarrajear, dejar secar hasta que la pieza despegue del molde, pulimento. Biscochado a 950 grados, decorada a mano con esmaltes y quema final a 1.050 grados.

Observaciones:

Responsable: Jose Daniel Rubio R. Fecha: Junio de 1998

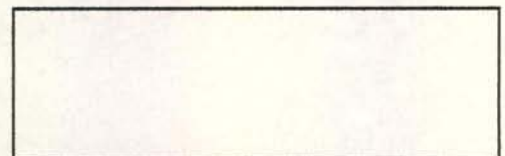
Sistema de ref. Código de región Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Pieza: Alcaparrera	Referencia:	Esc.(cm): 1:5	Pl. 10 / 11
Nombre: Ajiaco	Línea: Ambientes (comedor)		
Oficio: Cerámica	Recurso Natural: Arcilla		
Técnica: Torno de tarraja	Materia prima: Pasta Arcilla		

Proceso de producción: Preparación y amizado de la arcilla por medios mecánicos, colocar la arcilla en el molde, tarrajear, dejar secar hasta que la pieza desprege del molde, pulimento, Biscochado a 950 grados, decorado a mano con esmaltes y quema final a 1.050 grados.

Observaciones:



Responsable: Jose Daniel Rubio R. Fecha: Junio de 1998

Sistema de ref. Código de región Referente(s) Propuesta Muestra Empaque

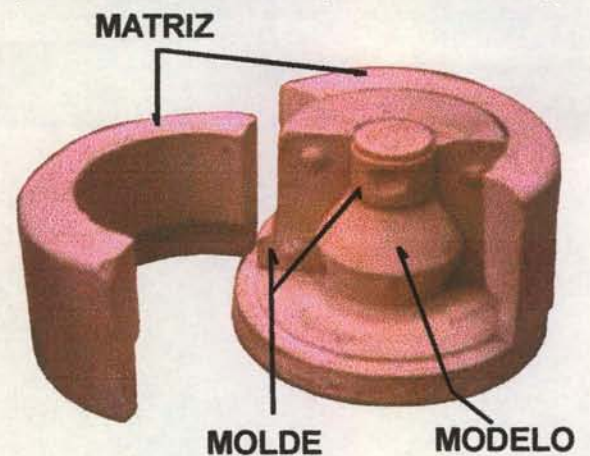
PRODUCCION

Elaboración de moldes:

El proceso inicia con la elaboración de modelos de yeso en el torno de tarraja, siempre y cuando la propuesta sea un volumen de revolución; el modelo es un positivo de la pieza a fabricar. Se monta en el torno de tarraja un disco en yeso (pieza fundamental del torno en donde también se montan los moldes para la fabricación de piezas en arcilla), sobre este es colocado un acetato enrollado cilíndricamente del diámetro del modelo más 7 centímetros a cada lado como tolerancia (14 cm para luego poder fundir el molde), por el contorno inferior externo del cilindro es colocada arcilla que hace las veces de junta entre el acetato y el disco, evitando también la fuga del yeso mientras está líquido.

Para preparar el yeso, primero es necesario hacer el cálculo del volumen que requiere el modelo, es importante no tanto por exceso sino por defecto, no se puede garantizar un ensamble perfecto entre una y otra colada de yeso, en un balde de boca ancha se deposita el volumen determinado en agua, conviene exceder mínimo en un 10%, pues en el recipiente siempre quedan residuos, sobre el agua se espolvorea yeso, para moldes, hasta sobresalir del agua una aureola de yeso que cubra un 80% del diámetro permisible, una vez en este punto se introduce la mano, de tal manera que no involucre aire en la mezcla, con movimientos circulares suaves del brazo y simultáneamente con los dedos "amasando" se homogeneiza la mezcla durante un minuto; verter el yeso dentro del cilindro de acetato a ser un acto lento y en un solo punto para evitar burbujas de aire, el proceso de reacción del yeso es en unos 15 a 20 minutos, para ese entonces se retira el acetato y la arcilla.

Con el torno en movimiento se rectifican las caras visibles del cilindro usando un buril metálico que va desbastando el yeso, sobre la superficie rectificada se trazan con un lápiz las medidas generales del modelo, este es paso que requiere proyección minuciosa, pues una decisión errada daría al traste con lo hasta ahora elaborado; los modelos comienzan a ser construidos desde sus esquemas generales terminando en



Molde para pocillo

el detalle, por ultimo son pulidos con una espuma y una superficie lisa de plástico; el modelo queda adherido a un disco de cuatro centímetros de espesor por el diámetro establecido con las tolerancias. Sobre este disco en niveles decrecientes quedan delimitados las tolerancias para la construcción del molde y la matriz para su producción seriada.

Para elaborar el molde lo primero es impregnar jabón diluido en agua con una brocha abundante sobre el modelo, conviene aclarar que el modelo no debe ser retirado del disco del torno hasta terminar todo el proceso de moldeado; el jabón hace las veces de aislante entre el molde y el modelo; el siguiente paso es colocar de nuevo el acetato sobre el nivel de tolerancia determinada para el molde (el primer nivel); enseguida se prepara nuevamente yeso para ser vaciado dentro del cilindro de acetato, el volumen de yeso a de sobrepasar mínimo 5 centímetros la altura del modelo, al endurecer el yeso es retirado el acetato para comenzar a rectificar los costados y su base. En el proceso de rectificado del molde, se le deja un anillo que hace las veces de tope al encajar en el porta molde de yeso que es usado en la producción seriada, después de elaborar el anillo, se continúan rectificando las paredes verticales del molde en forma cónica, con un ligero ángulo hacia el centro del molde, las paredes deben formar una línea recta y pulida.

De nuevo se aplica una solución de jabón en agua sobre la superficie rectificada del molde, para fundir por ultimo la matriz en la que se elaboraran seriadamente los moldes; para esto es colocado el acetato formando un cilindro mayor al molde en unos diez centímetros de diámetro y se repite el mismo procedimiento; sellar las posibles fugas de yeso con la arcilla por las paredes externas del acetato, prepara el yeso, verterlo en el interior del acetato asta cubriendo el molde en unos cinco centímetros, se deja reaccionar el yeso entes de retirar el acetato y por ultimo se rectifican las paredes.

PRODUCCIÓN EN TERRAJA:

El molde elaborado en yeso, que en el argot productivo es la hembra, se ubica sobre el disco del torno adherido temporalmente con trozos de arcilla; la arcilla le permite mover el molde ligeramente hasta lograr que quede centrado, condición indispensable en producción de piezas de optima calidad, Una vez centrado el molde se aplica por el contorno, entre este y el disco, yeso para unir sólida y firmemente estas dos piezas garantizando un lote homogéneo de producción.



Carga del molde

Conviene proseguir con el desarrollo de políticas en capacitación y por supuesto con el desarrollo de la propuesta de diseño objeto de este informe hasta sacarla avante no solo en lo que corresponda a la Unida de Diseño sino también el impulso que desde el área comercial merece el proyecto.

En este último punto es quizá donde flaquea y quedan en el tintero la mayoría de propuestas planteadas por la Unidad de Diseño.

A pesar de lo disímil de este grupo, sobresale su capacidad de trabajo colectivo, solidificándolos como un paquete capaz de responder a demandas productivas que pocos grupos artesanales están en capacidad de responder, no solo por su capacidad de producción sino también por su nivel de experticia, el conocimiento y habilidad de solucionar inconvenientes técnicos de algunos de sus integrantes.

Otro factor a favor del Club de Ceramistas es el nivel de recepción de las estrategias que involucran al diseño como factor aportante en el desarrollo de los objetos artesanales, no solo entienden la importancia sino que poseen sentido crítico y alguna claridad con el tema del diseño.

CONCLUSIONES:

La vajilla se convirtió en un reto productivo no por que sea una propuesta difícil de implementar, la prueba esta en el desarrollo del prototipo sin inconvenientes, la coyuntura estuvo en romper el habito productivo de las piezas tradicionales que tienen creado todo un protocolo en donde cualquier irregularidad dependiendo de la sintomatología tiene su diagnostico; para la vajilla nueva esta todo por codificar, la incertidumbre que ocasiona cualquier inconveniente se convierte en una barrera que hasta no solucionar con certeza no hay un flujo en la producción, en el momento que se tengan diagnosticadas las posibles vicisitudes y se enmarque en su diacronía productiva el artesano apropiara la propuesta.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

Los problemas técnicos en el taller de Guatavita, a pesar de todas la asesorías prestadas, aun siguen vigentes; es notable la urgencia de generar una pasta de condiciones estables en todas las fases productivas que posee el taller; el alto porcentaje de contracción, la inestabilidad durante el proceso de secado que hace que las piezas se rajen, el alto porcentaje de humedad que prolonga el secamiento y las deformaciones post-quema, entre otras se convierten en un escollo en la producción y lo que es peor en el estado de ánimo del grupo artesanal.

Un cuello de botella acentuado es la técnica para el decorado sumado a la complejidad de los dibujos; conviene replantear la iconografía tomando criterios análogos que permitan procesos más eficientes, desde el punto de vista productivo, como el esmaltado por inmersión.

La propuesta plantea la generación de familias de objetos de las que carecen y son criterios de absoluta relevancia para establecer conceptos de homogeneidad en las propuestas objetuales en cualquier taller artesanal; se deben seguir planteando diseños de sistemas de objetos en esta comunidad hasta que los artesanos en análisis empírico sean capaces ellos mismos de proponer objetos con estas características; el trabajo de diseño, entonces, debe concentrarse en estos desarrollos.

Muchos de los inconvenientes productivos se deben a la carencia de un planeamiento jerárquico claro, en donde exista una cabeza que posea un vasto conocimiento cerámico; de esta manera se evitaría en gran parte que se dilate la toma de decisiones para solucionar cualquier problema presentado durante el proceso de producción.