



**MINISTERIO DE INDUSTRIA, COMERCIO Y TURISMO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.**

UNIDAD DE DISEÑO

Diagnostico de Calidad, Caracterización
de Productos y del Oficio de cerámica
en el Departamento del Huila

INFORME DE AVANCE

D.I. DIEGO ANTONIO AÑEZ YEPES

SEPTIEMBRE DE 2004

4.3 Diagnóstico de la calidad de los procesos y productos

4.3.1 Antecedentes

4.3.1.1 Antecedentes históricos de identidad y tradición.

La actividad de la cerámica en elaboración de objetos es por la relación de sus materias primas con los recursos naturales sin duda una de las representaciones de identidad de la región del Departamento del Huila, representando este oficio ventajas de orden social, cultural y ecológico; estimulando la permanencia de poblaciones y asentamientos artesanales en los sitios tradicionales de vivienda en donde a través del trabajo, se genera un conocimiento que enriquece el proceso de construcción cultural definiendo el sentimiento de identidad con la región; estableciendo además una opción laboral fundamentada en esa identidad y en su entorno natural.

4.3.1.2 Antecedentes de los oficios identificados.

La cerámica es un trabajo de elaboración de objetos tanto utilitarios como decorativos, especializado en el manejo del material de barro o arcilla, utilizada sola, se ciñe a los principios generales de la producción de alfarería, y aplicado técnicas sobre otros tipos de químicos como caolín, feldespato, cuarzo chamote sirve para elaborar objetos de servicios de mesa, vajillas, floreros, jarrones, escenas tradicionales. Su equipo de trabajo comprende las herramientas para la cerámica y parte de los equipos y accesorios. En la primera noción de la cerámica se habla sobre alfarería o piezas hechas de barro rudimentario para elaborar a mano: ollas, panguas, mucuras, chorotes etc. Históricamente, la alfarería para la producción de objeto utilitarios se remonta a la protohistoria ya que se realizaba antes de la llegada de los españoles, reconociendo desatacados alfareros en Campo Alegre, San Agustín y Villa Vieja cercano al desierto de la Tatacoa. Sin embargo la producción de cerámica como tal se comienza a conocer con la creación de la Chiva objeto icono de la producción tradicional del Huila, siendo el municipio de Pitalito, el que más se ha destacado dentro del concierto productor contemporáneo. La estructura productiva artesanal se ha basado a través del tiempo en relaciones de parentesco de familia, donde se delegan los saberes por tradición de padres a hijos y es caracterizada por que regularmente no existe una división de trabajo. Una de las características de estos talleres es que se encuentran en el mismo lugar de vivienda y los medios de producción son muy precarios, en cuanto a organización es hasta ahora incipiente ya que la mayoría de organizaciones no tiene más de cinco años de constituidas.

4.3.1.3 Oficios o piezas artesanales.

Reconocimiento e identificación de los productos y oficio existente en la actualidad. Puede hablarse de reconocimiento de los tipos de Cerámica aplicados a objetos utilitarios y decorativos.

4.3.1.5 Localización geográfica

En el Departamento del Huila , al sur del País , se encuentran las localidades de Neiva , Pitalito y San Agustín , donde se radican la gran mayoría de los productores de cerámica artesanal del departamento en el que cerca de 250 Familias se dedican a la producción decorativa y utilitaria mediante procesos manuales con principios incipientes de tecnología, donde los conocimientos y técnicas son transmitidas de una generación a otra, haciendo parte de su vida cotidiana.

4.3.2 Proceso de Producción.

4.3.2.1 Proceso de Producción de la Materia prima.

4.3.2.1.1 Minas de Arcilla.

La calidad de los productos artesanales de cerámica dependen de un manejo adecuado en toda la Cadena a partir de la fase de extracción del material arcillosos de la mina de Barro . No existe en realidad una cultura dentro de los mineros para la obtención y cuidados de la explotación minera ya que los medios de extracción son rústicos hechos a pico y pala, aunque los volúmenes de explotación son reducidos (2 Ton Mensuales) la calidad del material es buena (Caolinitica) muy plástica y refractaria , para cocciones entre 750oC y 1200 oC . La buena cerámica en términos de resistencia al impacto y absorción de agua se mide por el timbre después de cocido al igual que se reconoce el vidrio, entre más temperatura mayor su grado de resonancia . El color característico después de la quema es de color rosado a bajas temperaturas mientras a altas temperaturas logra un color marrón. Una buena cerámica depende de menor a mayor grado en la pureza del material y en su capacidad plástica para ser trabajada, tanto en modelado a mano como en torno o para barbotina. Aunque el material de las minas de arcilla del municipio de Pitalito son buenas el beneficio de la misma no es el recomendable ya que la trabajan sin depura el material presentándose piedras e impurezas que impiden que el material resultante sea el óptimo.

Fotos de procesos de extracción y tratamiento de la materia prima:



1. Mina Arcilla



2.Desmonte Arcilla



3. Almacenaje en taller

Control de calidad verificable en proceso:

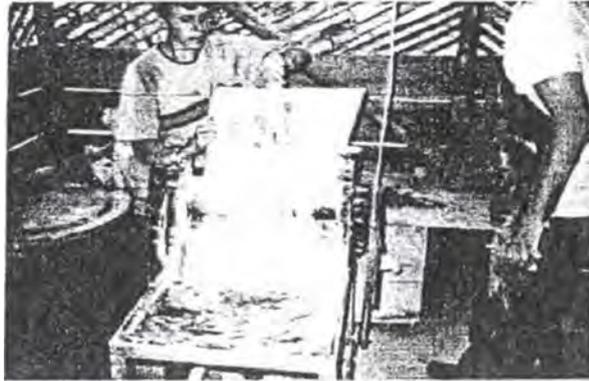
Al momento del corte de filón de la mina de arcilla debe ser con cuidado para que el material orgánico no se contamine de la arcilla . la arcilla extraída debe ser homogénea en plasticidad color y textura no se debe desmoronar en las manos debe mantener el terrón firme . El color debe ser característico (Gris) también debe separarse de los yacimientos de arena el material se deja secar al sol y el agua para que la lluvia ayude a limpiar y fermentar el material.



Almacenaje en taller

4.3.2.1.2 Cilindrado.

Este oficio es realizado por los beneficiadores de la materia prima , es un proceso entre los mineros y los artesanos , aunque algunos de los artesanos del Huila poseen esta técnica de preparación de la arcilla , sin embargo el material aunque es aplanado por la cilindadora no saca todas sus impurezas que tiene el barro como piedras pequeñas y raíces. En las comunidades de ceramistas por las bajas condiciones socio económicas no existen posibilidades de un buen tratamiento del material arcilloso, carecen del soporte tecnológico y de infraestructura para garantizar un buen tratamiento del material



Cilindradora

Control de calidad verificable en proceso.

Luego de la extracción del material se debe proceder a secarlo al la intemperie el mayor tiempo posible para que los terrones de arcilla puedan desmenuzarse fácilmente , luego debe pasarse por una trituradora de martillos para desmenuzar los terrones al pasarlo por esta máquina el terrón se homogeniza en sus partículas haciendolas impalpables. En los talleres se puede verificar la calidad del material haciendo un corte transversal al bloque de barro para observar si tiene o no partículas de piedras u otras impurezas . En el caso de los artesanos ceramistas que utilizan barbotinas esta prueba se puede hacer pasando la arcilla liquida por un colador para mirar sino tiene impurezas o partículas mayores .

4. 2.1.3 Calidad y Selección de materia prima.

La arcilla, barro o greda después de triturado y homogenizado, pasa por una extrusora para depurar el material y homogenizarlo en su plasticidad para hacerlo para torno, colada, placa mural o modelado a mano, se manejan diferentes rangos :

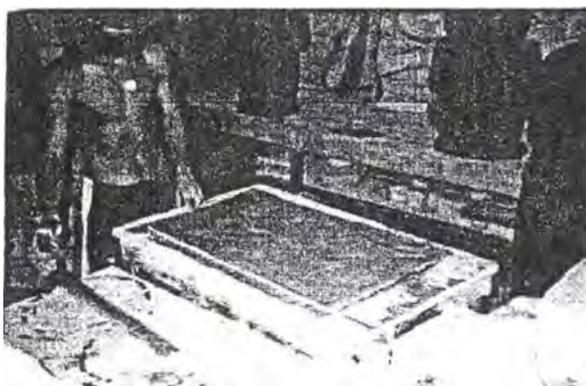
- Húmeda :
- Colada de Barbotina malla 200 densidad de 1.6
- Torno Malla 80 a 120
- Placa Malla 60 a 80

4.3.2 1.4 Almacenamiento

El material debe almacenarse en un lugar protegido del sol directo y del agua (bajo techo). Debe almacenarse en baldes plásticos o en bolsas del mismo material. Para la barbotina puede permanecer húmeda en tanques de cemento.

La generalidad comercial de la venta y distribución de la materia prima es realizada por tres beneficiadores que ahora se han constituido en asociación PROARSUR . Ellos entregan el material en bolsas plásticas de una arroba (12.5 Kilogramos) a un costo unitario de \$ 1000 pesos . el promedio de consumo mensual en un taller promedio es de 150 bolsas.



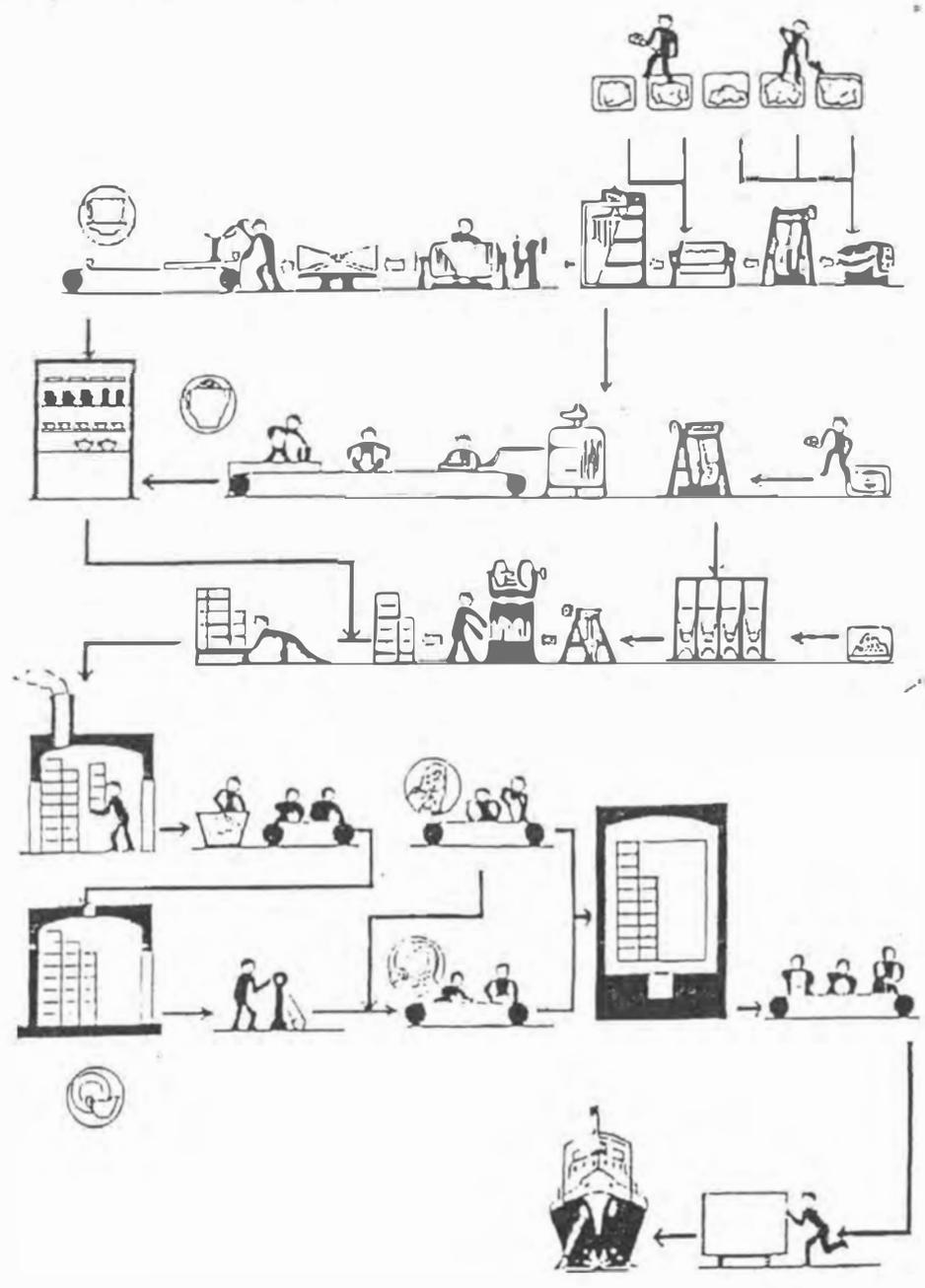


Corte de arcilla en proceso

4.3.2.2 Proceso de producción de la cerámica y la alfarería

En el Departamento del Huila , al sur del País , se encuentran las localidades de Neiva , Pitalito y San Agustín , donde se radican la gran mayoría de los productores de cerámica artesanal del departamento en el que cerca de 250 Familias se dedican a la producción decorativa y utilitaria mediante procesos manuales con principios incipientes de tecnología, donde los conocimientos y técnicas son transmitidas de una generación a otra, haciendo parte de su vida cotidiana.

4.3.2.2.1 Proceso productivo de la cerámica.



4.3.2.3 Proceso de Producción en Pequeñas y Medianas Empresas

4.3.2.3.1 Materia Prima

Se emplea un tipo de arcilla:

- Arcilla Plástica.

os procesos principales en la preparación y depuración de la arcilla es:



Extracción, Secado, Molido, Tamizado, Humectación, Amasado, Bodegaje

4.3.2.3.2 Extracción

Arcilla Plástica: Se obtiene de una mina que se encuentra en inmediaciones del Municipio de Pitalito, de donde es extraída.



Mina de Arcilla del Saleciano

La arcilla es tratada y distribuida por tres beneficiadores, quienes preparan la arcilla en una maquina cilindadora que la homogeniza, luego quedando así lista para el consumo en estado húmedo y el costo del paquete de 12.5 Kilogramos (Arroba) es de 1000 pesos.

Cantidad: En promedio de consumo por artesano es de 50 Kilogramos por mes. El proceso de extracción se realiza de forma empírica, con el uso de unas herramientas comunes y equipos: barra de acero , pala, barretón, costales con capacidad para 50 kilos de arcilla cada uno, los cuales son transportados en carretas y volquetas. El Estado de conservación puede variar según la necesidad del artesano, ya sea en estado húmedo (Bolsas de Plástico) o en estado seco(Terrones) .

4.3.2.3.3 Secado

Luego de ser extraída y almacenada se deja secar al sol hasta que este completamente seca para que los agentes ambientales tengan reacción sobre ella para el inicio de maduración de la arcilla (Lluvias, viento, insectos, bacterias, orines, elementos que ayudan a madurar naturalmente la arcilla).

4.3.2.3.4 Molido

Después de un tiempo de secado, se procede triturar el material por medio de mazos de madera u otros utensilios en forma manual, en algunos casos utilizan el molino de martillos con motor eléctrico.

4.3.2.3.5 Tamizado

Una vez que ha sido completamente pulverizada se hace pasar por una fina malla plástica para retirar al máximo las impurezas y se almacena en forma de polvo en costales o recipientes plásticos. También se utilizan mallas metálicas de 16- 100 esto dependiendo de la fineza requerida para el trabajo del artesano. Este método del tamizado lo podemos realizar a mano con un cedazo o malla, si existe la posibilidad se lo puede realizar por medio de un tamiz vibratorio.

Dada las condiciones de cómo se procede a la preparación de la arcilla no se puede garantizar o tener certeza de una arcilla de alta calidad, la falta de maquinaria apropiada para este paso (Separador Magnético de partículas metálicas y o zaranda magnética), hace que el producto sea de terminados rústicos

4.3.2.3.6 Humectado.

La arcilla o materia prima es humectada con agua, normalmente se deja en remojo por espacio de 24 horas de manera que todas las partículas de la arcilla absorban el liquido (Agua) permitiendo luego obtener una arcilla húmedo y plástica, la cantidad de agua siempre debe ser superior a la cantidad de arcilla teniendo encuentra la perdida de misma por la evaporación en secado, amasado y bodegaje en bolsas plásticas

4.3.2.3.7 Amasado.

El amasado de la arcilla se hace de dos formas, una manual en la cual se toma la arcilla plástica y se enrolla o amasa sobre una superficie plana preferiblemente de madera. Y una mecánica en la que se utiliza una cilindradora de masa de pan, en la que la arcilla plástica pasa por entre los rodillos y se homogeniza, evitando las burbujas de aire

4.3.2.3.8 Preparación de la pasta.

La preparación de la pasta varia de acuerdo al municipio donde se ubican los artesanos, la mina de arcilla que provee a la mayoría de los artesanos del departamento proviene del Salesiano cercana al municipio de Pitalito.

Para el Municipio de Pitalito la arcilla es preparada por los tres beneficiadores que distribuyen el barro entre los artesanos del sector del barrio Panorama donde se concentran la mayoría de ellos.

Para el Municipio de San Agustín, la arcilla es utilizada tal y como es distribuida por los beneficiadores de Pitalito, la cual es ofrecida en bolsas plásticas de una arroba a un costo de 1.000 pesos por bolsa, la arcilla viene húmeda y se procede al amasado manual para su directa utilización en diferentes técnicas como: Torno de Levante y Placas Estampadas en Moldes de Yeso).

Para el Municipio de Neiva, algunos artesanos compran la arcilla en estado húmedo para su utilización directa y otros utilizan la Barbotina o arcilla liquida. Combinada con el Silicato de Sodio que actúa como Defloculante el que ayuda a mantener en suspensión las partículas de la arcilla lo que permite obtener productos livianos y en menor tiempo.

4.3.2.3.9 Técnicas de Producción



Las técnicas de producción de cerámica para los tres municipios son comunes, aunque en algunos casos puntuales se desarrollan técnicas particulares.

Las técnicas son completamente manuales y con ayuda de medios mecánicos rudimentario, descritas así, Modelado Libre, Rollo, Placa, Torno libre o de Levante, Molde de Presión y Estampado Manual, o para Vaciado y Decorado

2.3.5.1 Modelado Libre: Este es un proceso que se realiza a mano utilizando una masa homogénea de arcilla la cual se le da forma de manera libre con la presión de los dedos sobre la palma de la mano o sobre una superficie plana permitiendo elaborar figuras geométricas u orgánicas.

2.3.5.1 Rollo

Para esta técnica se utiliza arcilla en dureza de cuero, la cual se va enrollando hasta formar cilindros estos rollos se unen en forma de espiral apretando con los dedos de manera que esa unión sea homogénea lo que permite formar cilindros o vasija de variadas formas y grandes dimensiones.

2.3.5.2 Placa

Para esta técnica se utiliza arcilla plástica con chamote o arena, la cual es aplanada, sea manualmente o por medio de un instrumento sencillo (Rodillo) esto se le puede hacer sobre moldes de yeso, formaleta de madera o directamente sobre una mesa.

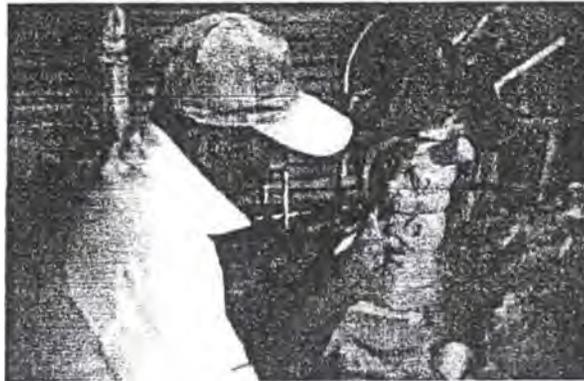
2.3.5.3. Torno Libre

Para torno libre se utiliza esta técnica con arcilla plástica y libre de impurezas, después de un buen amasado en forma de cono se coloca sobre el disco del torno para proceder al primer paso que consiste en centrar la masa, esta técnica nos permite elaborar todo objeto de base redonda por lo tanto la forma será circular, de la masa misma se pueden sacar varios productos.

2.3.5.4 Técnica de Molde.

Para esta técnica los artesanos utilizan arcilla plástica o arcilla líquida (barbotina). Para la primera la arcilla es prensada sobre moldes de una o dos y más caras la cual se aprisiona con los dedos o con un pomo o bolsa de arcilla en polvo para que la arcilla se defina bien sobre el molde, luego de tener cada cara llena de arcilla se unen las dos caras y se saca del molde. Para la segunda la técnica de vaciado se utiliza arcilla líquida que es vertida sobre los moldes unidos previamente con cauchos para evitar que se escurra por las uniones, por espacio de 5 a 10 minutos dependiendo de la densidad de la barbotina, la cual se adhiere a las paredes del molde dando el grosor y forma deseados, luego el sobrante es vertido en un recipiente plástico, dejándola secar en el molde por un tiempo aproximado de 15 a 20

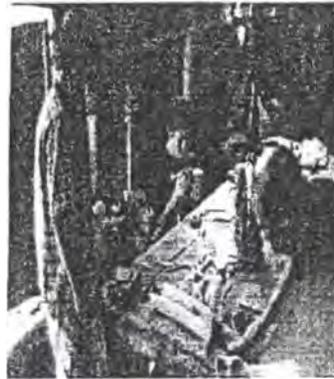
minutos lo que nos permite un fácil desmoldamiento, quedando así el objeto listo para recorte de rebaba y pulida. Esta técnica nos permite una producción en volumen y ganancia en tiempo.



Modelado a Mano



Torno de Levante



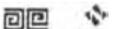
Modelado para moldes de Yeso

4.3.2.4 Proceso de Cocción

El proceso de la cocción de la cerámica varía de acuerdo a las técnicas y requerimientos de cada artesano, se describen así:

Hornos de Leña de Guadua: Son hornos rudimentarios hechos con ladrillos de construcción los cuales están dispuestos en forma de cubo con dos espacios uno para quemar la leña y otro para almacenar las piezas, estos hornos son de tiro ascendente, quiere decir que el calor de las quemadoras o ceniceros asciende por entre las piezas.

Hornos de Gas Propano o Gas Natural: Son Hornos contruidos con material industrial como ladrillo refractario quemadores atmosféricos en su parte inferior (4) e interior y en la parte exterior están recubiertos de lamina metálica , estos hornos alcanzan temperaturas mayores que los de leña y no contaminan tanto el medio ambiente,





Horno Antiguo a Leña Guadua



Horno a Gas Propano

Hornos Eléctricos: Estos hornos son parecidos a sus características a los de gas sin embargo en su parte interior tienen unas resistencias eléctricas que se calientan para quemar la cerámica estos también pueden utilizarse para los vidriados.

Este proceso comienza con la preparación del horno para la quema para lo que se limpia su interior y se extraen todos los residuos que pudieran haber quedado de quemas anteriores.

4.3.2.4.1 Secamiento al natural de las piezas:

El proceso de secado de las piezas se realiza al aire libre sobre el piso o sobre estanterías de madera luego de cada suelen (sanaguarlas) o pulidas con una espuma para definir bien las piezas, después se sacan al sol para que se realice un precalentamiento y evaporación del agua agregada al barro. El color de las piezas varía pues en estado de cuero es de rojo claro y después de secas en dureza de hueso y se tornan rosadas en la dureza de hueso es muy frecuente que se rompan las piezas pues son muy frágiles.

4.3.2.4.2 Introducción al horno :

Las piezas son introducidas dentro del horno ya secas y se van apilando una sobre otra en el caso de piezas medianas como los cascarones de la chiva, para los muñecos o piezas pequeñas utilizan materas ya cocinadas en las cuales van por dentro todas las miniaturas, para forma de apilado entre el horno es muy rudimentaria ya que no utilizan placas ni columnas refractarias.



Artesano introduciendo Piezas para el Horneado



4.3.2.4.3 Cocción.

La quema o cocción de las piezas varía de acuerdo a cada técnica, ya que para bizcocho el horno se comienza con el precalentamiento o caldeo de manera que el agua química de la molécula de la arcilla se vaya evaporando paulatinamente, luego poco a poco se va aumentando el calor para luego llegar hasta un color anaranjado rojo que es la temperatura de 700 grados aproximadamente que llegan estos hornos de leña la forma de control de temperatura es empírica, para los hornos de gas y eléctricos la forma de cocción es parecida para el bizcocho mientras que para los vidriados la temperatura o combustible puede empezar al máximo ya que se trabaja sobre piezas ya cocinadas y son características para los vidriados de temperaturas que van desde 1040° C hasta 1200° C conocido como Gres.



Horno Antiguo “ SUELANA”



Horno a Leña de Tiro Ascendente



Horno a Carbón Bóveda

4.3.2.5 Proceso de Decorado

Las técnicas de decorado varían de acuerdo a los municipios y a las técnicas de producción utilizadas por los artesanos así :

Para el Municipio de Pitalito la técnica de decoración clásica es en frío, quiere decir que las piezas después de ser horneadas se les aplica un recubrimiento con vinilo o esmalte de pinturas industriales para darle los acabados vivos que utilizan en las chivas y escenas típicas, otros artesanos utilizan esmaltes o vidriados industriales, que son esmaltes que se consiguen en Bogotá estos son aplicados sobre el bizcocho y se someten al horno a una segunda quema para que el material se funda sobre la cerámica y de una apariencia de vidrio sobre la superficie de la cerámica

Para el Municipio de San Agustín los acabados se realizan con la técnica en frío es decir sobre el bizcocho se les aplica una capa de Brea (neme) con gasolina disuelta a cada una de las piezas, luego los artesanos proceden a limpiar con un trapo de gasolina los sobrantes y después de dejar secar aplican un vinilo para dar el color gris simulando la piedra en productos de replica de la estatuaria agustiniana.

Para el Municipio de Neiva los artesanos ceramistas utilizan variadas técnicas que van desde decorado en frío hasta vidriado siendo estos últimos artesanos que más avanzada tecnología utilizan pero el producto no es tan representativo a nivel de manejo de identidad cultural del departamento.

4.3.3 Control de Calidad

El control de calidad lo realiza el artesano durante todo el proceso de producción antes y después de la cocción y busca identificar las piezas agrietadas, torcidas, fracturadas, desportilladas o con imperfectos que comprometan la calidad del producto final. Por último el artesano limpia los productos con bayetilla para retirar los residuos que pudieran quedar de la quema, hace a un lado las piezas que presentan desperfectos tales como parches claros que no fueron afectados por el proceso de negreado, y en general las piezas con desperfectos.

4.3.3.1 Aspectos que determinan la Calidad.

- Las piezas cerámicas no deben presentar grietas
- o se deben observar manchas o chorreaduras que evidencien una mala aplicación de la pintura.
- Para un resultado adecuado en cuanto a calidad del producto las distintas arcillas utilizadas como materia prima se deben someter a todos los procesos descritos anteriormente, para que sean depuradas y se extraigan de ellas todas las impurezas.
- En la cerámica de San Agustín las piezas no deben estar recubiertas con brea o gasolina, ya que la dilución del Neme en Gasolina es muy perjudicial para la salud y representa un riesgo muy alto por utilizar materiales combustibles.

Para los acabados de vidriados se recomienda que antes de avanzar o masificar esta técnica los artesanos hayan tenido un tiempo prudente para la experimentación de estos nuevos materiales y técnicas ya que la masificación de propuestas de gres y porcelana representa un riesgo muy alto y significativo económicamente hablando.

4.3.3.2 Características finales del producto.

Las consideraciones para calificar la cerámica del Huila se dan de acuerdo a las descritas por ARTESANIAS de COLOMBIA S.A. Así:

- IDENTIDAD
- CALIDAD
- DISEÑO
- PRECIO
- IMAGEN

Así mismo también se considera a la cerámica del Huila como de Tradición Popular, o Artesanía Decorativa Tradicional Colombiana.

Respecto a la Identidad podemos mencionar que esta se encuentra dentro de la cerámica que se fabrica con representaciones culturales de expresión o vivencia siendo las de expresión las réplicas de las estatuarias agustinianas las primeras y las segundas las chivas o escenas de vendedoras de frutas y otras como las que de mejor manera representan la cultura del sur de Colombia. También se encuentran dentro de esta clasificación las réplicas de cerámica indígena que es hecha por un pequeño sector del departamento

Respecto a la calidad, entendiéndola como la comprobación física de los materiales a la rotura o rajadura y cuarteado podemos decir que dentro de las calidades de la cerámica esta es la más débil ya que el producto cerámico tradicional no ha sido quemado lo suficiente. La cerámica debe estar sin ninguna fisura o cuarteadora, la pintura debe estar seca y no tener presencias de chorreado ni de olor. Respecto a los acabados debemos tener en cuenta que los aditivos de pegantes deben quedar fuera de la vista del producto final, respecto a los acabados en pintura estos deben ser bien hechos y definidos, algunos artesanos utilizan lacas industriales para dar brillo a las piezas

En relación al diseño podemos mencionar que las piezas deben tener un buen equilibrio y proporción de todas sus partes, así como la estructura portante de sus componentes debe estar bien definida, la estructura profunda es decir todos los elementos que se encuentran adentro deben estar ordenados y bien distribuidos, en relación al color debe ser bien aplicado y bien combinado, no es necesario que los elementos compositivos sean simétricos ya que esta característica no es necesaria en el producto cerámico tradicional

4.4 Caracterización del Producto

(ver cuadro anexo página siguiente)





Cerámica Tradicional



Cerámica Utilitaria

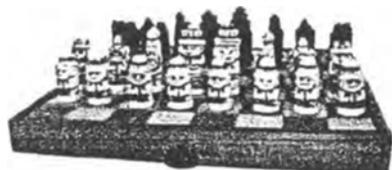
4.3.1.4 Cerámica Costumbrista



Ranchos y Tendales



Pesebres



Ajedrez Precolombino



Típicos

Cadena Productiva Arcilla, Producción y Comercialización cerámica para el
Departamento del Huila
Caracterización de los productos a certificar

| OBJETO | | | | FORMA | | | |
|-------------------|-------|-------|--|--|-------------|--------------------------|------|
| NOMBRE | VISTA | CORTE | ESTRUCTURA | HERRAMIENTAS | CUERPO | UNIONES | ASAS |
| Chiva Dos Tamaños | | | Cascarón en cerámica vaciada en moldes de yeso | Moldes de Yeso, espátulas, ceguetas, pinceles. | Rectangular | Todos muñecos con colbón | |
| Chiva Varada | | | Cascarón en cerámica vaciada en moldes de yeso | Moldes de Yeso, espátulas, ceguetas, pinceles. | Rectangular | Todos muñecos con colbón | |
| Willys Mercado | | | Cascarón en cerámica vaciada en moldes de yeso | Moldes de Yeso, espátulas, ceguetas, pinceles. | Rectangular | Todos muñecos con colbón | |
| Willys Pequeños | | | Cascarón en cerámica vaciada en moldes de yeso | Moldes de Yeso, espátulas, ceguetas, pinceles. | Rectangular | Todos muñecos con colbón | |
| Canons | | | Canoa y Muñeco hecho en molde de yeso Frutas y flores a mano | Moldes de Yeso, espátulas, ceguetas, pinceles. | Rectangular | Todos muñecos con colbón | |
| Trenes | | | Cascarón en cerámica vaciada en moldes de yeso | Moldes de Yeso, espátulas, ceguetas, pinceles. | Rectangular | Todos muñecos con colbón | |
| Camion Comercial | | | Cascarón en cerámica vaciada en moldes de yeso | Moldes de Yeso, espátulas, ceguetas, pinceles. | Rectangular | Todos muñecos con colbón | |
| Chiva Trasteo | | | Cascarón en cerámica vaciada en moldes de yeso | Moldes de Yeso, espátulas, ceguetas, pinceles. | Rectangular | Todos muñecos con colbón | |

Cadena Productiva Arcilla, Producción y Comercialización cerámica para el
Departamento del Huila
Caracterización de los productos a certificar

| OBJETO | | | | | FORMA | | |
|------------------------------|-------|-------|--|--|------------------------|--------------------------|------|
| NOMBRE | VISTA | CORTE | ESTRUCTURA | HERRAMIENTAS | CUERPO | UNIONES | ASAS |
| Frutera Guadua | | | Base y Muñeca hecha en moldes de yeso Frutas modeladas a mano | Moldes de Yeso, espátulas, ceguetas, pinceles. | Rectangular Ovalado | Todos muñecos con colbón | |
| Horno Lechona | | | Toldo y horno hechos en moldes de yeso muñeca a mano | Moldes de Yeso, espátulas, ceguetas, pinceles. | Rectangular | Todos muñecos con colbón | |
| Venta Panadeia | | | Toldo y Muñeca en Molde accesorios a mano | Moldes de Yeso, espátulas, ceguetas, pinceles. | Rectangular | Todos muñecos con colbón | |
| Artesanías Pared | | | Fachada y muñeca en moldes de yeso canastos a mano | Moldes de Yeso, espátulas, ceguetas, pinceles. | Rectangular | Todos muñecos con colbón | |
| Toldo Fritanga | | | Base y mesón en moldes de yeso Fritanga a mano | Moldes de Yeso, espátulas, ceguetas, pinceles. | Rectangular | Todos muñecos con colbón | |
| Cazuelas Vidriadas | | | Ceramica | Torno de levante Horno a gas propano | Circular | Asas pegadas en cuero | |
| Juego De Té | | | Ceramica | Torno de levante Horno a gas propano | Ovalados | Asas pegadas en cuero | |
| Juego de Chocolate 13 piezas | | | Cerámica | Torno de levante Horno a gas propano | Circulares | Asas pegadas en cuero | |

Cadena Productiva Arcilla. Producción y Comercialización cerámica para el
Departamento del Huila
Caracterización de los productos a certificar

| NOMBRE | FORMA | | | FUNCIÓN | | | | | | | | |
|-------------------------------|--------------|---|--|------------|----------|-----------|------------|---------|----------|---------------|---------------|--|
| | No DE PIEZAS | DECORACION | DIMENSIONES | ALMACENAJE | | | UTILITARIO | | | DECORATIVO | | |
| | | | | Conservar | Contener | Almacenar | Cocción | Habitat | Descanso | Entretimiento | Contemplación | |
| Frutera Guadua | 1 | Con Esmaltes Industriales a Base de Acite y Vinilos | 10X18X14 | | | | | | | | | |
| Horno Lechona | 1 | Con Esmaltes Industriales a Base de Acite y Vinilos | 11.5X1313 | | | | | | | | | |
| Venta Panadéis | 1 | Con Esmaltes Industriales a Base de Acite y Vinilos | 11X18X14 | | | | | | | | | |
| Artesanías Pared | 1 | Con Esmaltes Industriales a Base de Acite y Vinilos | 9X14X16.5 | | | | | | | | | |
| Toldo Fritanga | 1 | Con Esmaltes Industriales a Base de Acite y Vinilos | 9X14X16.5 | | | | | | | | | |
| Cazuelas Vidriadas | 1 | Con vidriados sin plmo de colores para 1050 grados | 16 X7 | | | | | | | | | |
| Juego De Té | 4 | Con vidriados sin plmo de colores para 1050 grados | Cafetera 23X9 Cremera 19X13 Azucarera 10X9 Platos 2X13 Pocillos 9X9 | | | | | | | | | |
| Juego de Chocollate 13 piezas | 13 | Con vidriados sin plmo de colores para 1050 grados | Jarra 20X17 Pocillos 11X7.5 Platos 2X14 | | | | | | | | | |

Cadena Productiva Arcilla, Producción y Comercialización cerámica para el
Departamento del Huila
Caracterización de los productos a certificar

| OBJETO | | | | | FORMA | | |
|---------------------------|---|-------|------------|---|-------------|-----------------------|------|
| NOMBRE | VISTA | CORTE | ESTRUCTURA | HERRAMIENTAS | CUERPO | UNIONES | ASAS |
| Pebetero |  | | Cerámica | Torno de levante Horno a gas propano | Circulares | | |
| Vajilla 6 Puestos |  | | Ceramica | Torno de levante Horno a gas propano | Circulares | Asas pegadas en cuero | |
| Jarra con Vasos |  | | Ceramica | Torno de levante Horno a gas propano | Circulares | Asas pegadas en cuero | |
| Juego de Tinto |  | | Ceramica | Torno de levante Horno a gas propano | Circulares | Asas pegadas en cuero | |
| Dulcera Pimenton |  | | Ceramica | Torno de levante Horno a gas propano | Organicas | | |
| Juego de Tinto Geométrico |  | | Ceramica | Torno de levante Horno a gas propano | Circulares | Asas pegadas en cuero | |
| Arca de Noe |  | | Ceramica | Base de Canoa en Moide | Rectangular | | |



Cadena Productiva Arcilla, Producción y Comercialización cerámica para el
Departamento del Huila
Caracterización de los productos a certificar

| NOMBRE | FORMA | | | FUNCIÓN | | | | | | | | |
|---------------------------|--------------|---|----------------------------|------------|-------------------------------------|-----------|------------|---------|----------|--------------|---------------|-------------------------------------|
| | No DE PIEZAS | DECORACION | DIMENSIONES | ALMACENAJE | | | UTILITARIO | | | DECORATIVO | | |
| | | | | Conservar | Contener | Almacenar | Cocción | Habitat | Descanso | Entretención | Contemplación | |
| Pebetero | 1 | Con vidriados sin plmo de colores para 1050 grados | 10X12 | | <input checked="" type="checkbox"/> | | | | | | | |
| Vajilla 6 Puestos | 67 | Con vidriados sin plmo de colores para 1050 grados | | | <input checked="" type="checkbox"/> | | | | | | | |
| Jarra con Vasos | 7 | Con vidriados sin plmo de colores para 1050 grados | | | <input checked="" type="checkbox"/> | | | | | | | |
| Juego de Tinto | 15 | Con vidriados sin plmo de colores para 1050 grados | | | <input checked="" type="checkbox"/> | | | | | | | |
| Dulcera Pimenton | 8 | Con vidriados sin plmo de colores para 1050 grados | | | <input checked="" type="checkbox"/> | | | | | | | |
| Juego de Tinto Geométrico | 15 | Con vidriados sin plmo de colores para 1050 grados | | | <input checked="" type="checkbox"/> | | | | | | | |
| Arca de Noe | 1 | Con Esmaltes Industriales a Base de Acite y Vinilos | 3 Tamaños 9.5X20.5X14.5 | | | | | | | | | <input checked="" type="checkbox"/> |



Hecho a Mano

4.5 Caracterización del Oficio

4.5.1 Recuento Histórico del Oficio

4.5.1.1.1 Historia de la cerámica en Colombia.

Cuatro Siglos de cerámica en Colombia 1540-1900

La cerámica es una experiencia humana, prácticamente universal; es uno de los medios más antiguos de expresión plástica y es una tecnología que han tenido una continuidad de diez siglos. El estudio de la cerámica puede reflejar distintos aspectos de la sociedad y cultura como expresa Cooper cuando dice “las ollas no solamente reflejan el desarrollo tecnológico de un tiempo específico sino que son objetos bellos en sí, mas allá de los requisitos de la función.... las ollas son fascinantes por la manera como fueron hechas, decoradas y quemadas tanto como por las formas seleccionadas”.

Entre los grupos humanos, la cerámica está asociada con rito, estética y comida. La cerámica en sí es casi mística; de hecho, la biblia nos dice que dios formó a los seres humanos de la arcilla, una expresión del asombro del ser humano sobre la plasticidad del barro y su propiedad física de convertirse en algo que no era. La cerámica es alquimia ya que la tierra por la intervención del fuego se convierte en una sustancia nueva como es la piedra.

La cerámica es un medio de expresión plástica que es accesible a la sociedad como un todo y es el único medio que tiene raíces intrínsecas en la vida cotidiana. Dice Raeson, “..... la relación constante con la comida probablemente le proporcionó a la cerámica el rol más importante al darle calidad simbólica especial. Esta conexión con un aspecto potente de la vida y experiencia cotidiana es lo que le da a la cerámica su interés estético particular”

En los siglos XVI a XIX la cerámica significaba algo distinto a lo que entendemos hoy en día, por ejemplo, la fórmula para la pasta de la porcelana era un secreto del estado, guardado con el mismo fervor que los secretos militares. Cuando la porcelana china llegó por primera vez a Europa no existía una palabra adecuada para la cerámica tan fina y adaptaron la palabra del portugués utilizada para denominar a la concha de mar, **porcellana**. El secreto chino de cómo hacer porcelana duró mil años (del siglo VIII hasta el siglo XVIII), cuando fue descubierto en Europa. Las primeras fábricas de porcelana de Europa (Por ejemplo Meissen en 1710)

También mantuvieron en secreto la fórmula para la pasta y en cada país pertenecían en forma exclusiva a la casa real. Para los europeos, los chinos y los árabes, la cerámica fina era un objeto precioso, tanto como los metales o las piedras preciosas.

En Colombia la cerámica representó durante la Colonia una síntesis de las tradiciones europeas y las precolombinas. La cerámica fina europea y china, era considerada objeto precioso, pero no se veía la cerámica utilitaria ni las ollas ordinarias como algo especial. Durante la colonia la cerámica fina y la porcelana fueron valoradas en Colombia igual que en Europa, la China o el mundo Árabe, pero la percepción de la cerámica artesanal fue otra ya que la conquista dejó una huella profundamente distinta a la que pasó en Europa.



La conquista fue como un crisol en la cual la alta tradición precolombina de cerámica que estaba asociada con el poder emotivo de la mitología tradicional fue destruido. Así, desaparecieron las figuras de significado ceremonial y la tradición estética asociada con ellas. Sin embargo, hasta hoy en día, elementos plásticos de este pasado han sido incorporados a la cerámica. Específicamente, sobrevivieron las figuras narrativas y juguetonas y las piezas utilitarias.

A través de la Colonia y en el primer siglo de la República la loza y las ollas ordinarias fueron producidas localmente en todas partes del país y respondieron a las necesidades de la gente como recipientes para la comida y bebida, para almacenamiento de productos secos y líquidos y como implementos para cocinar. Durante la última mitad de esta época, 1740-1900 fue introducida en forma continua la cerámica fina y la porcelana de Francia, Inglaterra, China y otros países.

Los tipos de cerámica utilizados en la colonia fueron varios debido a la integración de distintas tradiciones culturales. Estos tipos son:

1. **Porcelana** . A partir del siglo XIV fue exportada de la China a Europa y después a la América y a partir del siglo XVIII las nuevas fábricas europeas comenzaron a exportar a las Américas. Esta porcelana es dura, vitrificada, de color blanco y permite el paso de la luz. Se utilizó para vajillas, floreros y otros objetos. Es de alta temperatura y difícil y costosa para producir.
2. **Cerámica Crema** . Fue la respuesta a la necesidad de la “Clase media” o la gente que no tenía los recursos para adquirir porcelana. Es una cerámica no blanca sino de color crema y fácil para los procesos industrializados de producción. En 1765 el escocés Josiah Wedgwood comenzó la producción industrializada de vajillas y objetos de uso cotidiano a bajo costo. Este es el tipo de cerámica producida en la fábrica de Nicolás Leiva a partir de 1830, en Bogotá.
3. **Hispano- Morisca** . Es cerámica de arcilla común cubierta con un esmalte blanco como base para imitar la porcelana. Fue desarrollada inicialmente por los árabes en el siglo IX, entró a Europa y España y después la técnica pasó a Italia (Majólica), Francia (Faience), Holanda (Delft) y otros países. Normalmente lleva una decoración de esmalte de color sobre el fondo blanco.
4. **Cerámica Utilitaria** . Es cerámica de arcilla común y esmaltada pero con poca o ninguna decoración. Es utilizada con fines comerciales en recipientes para transportar líquidos, como aceite y vino, o con fines domésticos para almacenar productos.
5. **Ollas ordinarias y terracotas**. Es cerámica de arcilla común sin esmalte y quemada a baja temperatura, apenas llega a ser cerámica. Se utiliza en utensilios de uso cotidiano como recipientes, figuras narrativas y también en juguetes para niños. Son producción artesanal de bajo costo y muy frágiles.

Todos los tipos de cerámica se produjeron en Colombia durante el tiempo bajo discusión. Los primeros cuatro fueron también importantes como productos de importación. Solamente las ollas ordinarias y terracotas han tenido una producción continua hasta el presente. Los otros tipos de cerámica fueron producidos por tiempos limitados, dejando poca o ninguna documentación para el presente.

En los siglos XVI y XVIII las formas de la cerámica que se fabricaron en el país para el uso doméstico fueron areperos, ollas, tinajas, botijuelas y figuras terracota. La cerámica más importante de importación en estos siglos incluía jarras y platos, botellones, botijuelas y frascos para farmacia. En estos siglos del XVIII al XIX se continuó haciendo la misma cerámica de los siglos anteriores y se comenzó a fabricar vajillas. En este periodo continuaron importando los mismos productos de antes, además de vajillas, floreros, tazas y teteras, jicaras, escupideras y cajitas, entre otros objetos.

Hasta 1740 casi toda la cerámica utilizada en el país era de origen local o española. Después de esta fecha empezaron a llegar en forma regular productos de cerámica desde Francia, Inglaterra, China y Holanda, países que tenían desarrollada la industria de la cerámica. A mediados y finales del siglo XIX comenzaron a llegar cerámicas fabricadas en Estados Unidos.

El rol de la cerámica en la sociedad colombiana se puede dividir en tres etapas históricas: La primera desde la Conquista hasta 1740; la segunda de 1740 a 1820 y la tercera de 1820 a 1900. En cada una de estas la producción y el uso de la cerámica cambió en relación con la etapa anterior.

Primera Etapa. Desde la conquista hasta 1740 fue una etapa en la cual se produjo una síntesis en la producción local entre la tradición de cerámica precolombina y la española desarrollándose una dependencia marcada por la importación de cerámica Europea. La conquista fue marcada por las interrupciones sociales y culturales y la superposición posterior de procesos creativos locales. En relación con esta experiencia Solano dice:

Si bien los oficios tradicionales nos muestran el resultado del mestizaje de una civilización aborigen de incontestable valor y de los aportes europeos llegados de España durante los siglos del periodo colonial es evidente el dominio de las técnicas y formas peninsulares sobre las manufacturas Muisca, algunas de ellas eminentemente representativas y desarrolladas como la orfebrería, la cerámica y la tejeduría que fueron aniquiladas, reprimidas o despojadas de significados y funciones, por la irrupción ciega y violenta de los conquistadores.

Esa irrupción ciega y violenta de los conquistadores incluía la eliminación de la alta tradición estética precolombina por razones culturales y religiosas, pero en su lugar nunca se estableció la alta tradición de cerámica española, la hispanomorisca. En parte eso se debió a que el rol colonial de Colombia era de consumidor y no de productor. "Como es sabido, una de las ideas concernientes a la política comercial sostenidas por la metrópoli, fue la de abastecer a sus posesiones americanas con productos elaborados por su industria"

Los elementos españoles de cerámica que sí fueron introducidos incluyeron el torno de patada, el horno mediterráneo y el uso de esmaltes. Estos elementos fueron adoptados por algunas partes de Colombia como Ráquira, pero en otras, como la Chamba, nunca han sido utilizados. Con estos elementos españoles y los tradicionales se evolucionó una infraestructura artesanal de producción de cerámica utilitaria, basada en la olla precolombina y la anfora española.

Los misioneros jugaron un papel clave en el establecimiento de la cerámica artesanal como confirman Romero (1984) y Colmenares (1969) quien dice "el modelo de los jesuitas en sus reducciones al igual que en Venezuela, Paraguay y otros territorios de América del Sur

consistía en empresas productoras de diversos artículos de consumo (lanas, Tejidos, loza) al mismo tiempo que adelantaban una acción educadora y evangelizadora”.

La documentación sobre el tipo de cerámica que estaba en uso en esta época es fragmentaria, pero se puede concluir que la loza artesanal estaba dedicada a la producción de ollas. En los años 1700 llegaron a Bogotá dos loceros sevillanos para fabricar las botijas en que empacaban la pólvora y también produjeron cerámicas del estilo talavera (Hispano- morisca)

Las importaciones de cerámica española están documentadas desde 1575. año en el cual llegó a Cartagena un envío de productos alimenticios algunos de los cuales eran transportados en botijas esmaltadas, específicamente aceite, alcaparras, aceitunas y vino. También hay referencia a loza de Talavera, de pisa y de Sevilla , vasos y fruteros. (Friede 1976:413-428) Otra documentación hacia los finales de esta etapa indica que en 1731 llegó a la guajira un envío de “..... 749 botijuelas con acite y 1864 con acitunas ”(Goggin 1970:3-4)

Las Cerámicas de esta época eran más funcionales que decorativas y más que todo servían de recipientes como ollas, tinajas, botijuelas , botijas o botellones, frascos hispano-moriscos, jarras y platonos. No existían las vajillas como tal sino platos de metal u otros materiales para servir la comida. En el Museo de Csa de Don Juan de Vargas en Tunja se muestra el uso de la cerámica en el siglo XVI que es representativa de esta época.

Segunda Etapa. Este periodo (1740-1820) comenzó con la posibilidad de importar cerámicas no españolas combinando el concepto y uso de la cerámica en Colombia con la introducción de la nueva cerámica decorativa y las vajillas que comenzaron a salir de las fábricas europeas de la época y la llegada de las porcelanas chinas.

En la documentación específica sobre la cerámica artesanal de este periodo, tenemos que concluir que continuaron con poco cambio las formas y los procesos de producción ya establecidos en los dos siglos previos. Los jesuitas continuaron su tradición de producción de loza y en Bogotá establecieron una alfarería que después de la independencia fue desarrollada en la fábrica industrial (Perdomo 1965: 4)

En esta época las personas adineradas, normalmente poseían una colección de objetos en cerámica fina y a veces en porcelana. El inventario de los bienes del Virrey Solís en 1761 indica que tenía jicaras y tazas de loza talavera y de la China, tazas para café, una cafetera y una olleta , además , tenía varios frascos para vino. (Martínez 1985 : 21)

Esta etapa anticipa la transición de la Colonia a la República en términos de consumo y se puede ver en el uso de la cerámica. Comenzó a entrar en Colombia la Cerámica que era de moda del día, la de la China. Se encuentran vajillas , juegos de té, floreros, escupideras, cajitas, todos objetos tanto decorativos como utilitarios. Además de estos objetos decorativos continuaron llegando también cerámicas utilitarias como las del periodo anterior.

Durante los siglos XIV y XV la porcelana fue introducida en forma industrial en la China, en parte para exportación y a partir de 1750 la producción industrial de porcelana y cerámica crema comenzó en Inglaterra , Alemania y Francia. Cerámica de estas fuentes comenzó a llegar a Colombia, complementando la española y la local

Esta nueva independencia decorativa en el uso de las cerámicas orientales y europeas tuvo su influencia en el creciente sentido de independencia política y una de las chispas importantes que prendió el fuego del movimiento hacia la independencia fue la disputa sobre un florero francés, el día 20 de Julio de 1810 (La Casa del Florero) y la Quina de Bolívar muestran ejemplos de la cerámica de esta etapa y sus uso

Tercera Etapa En los primeros años de la República (1820 a 1900) ●currieron otros cambios fundamentales en el rol de la cerámica en el País. Se Establecen las primeras fábricas industriales, aumentaron las importaciones y la cerámica artesanal comenzó a ser más fenómeno del campo que de la urbe.

La independencia de España trajo consigo una independencia social y económica que comenzó a cambiar los hábitos de consumo en Colombia y por ende el uso de la cerámica. Compañías inglesas y francesas de cerámica hicieron vajillas en honor a Bolívar y la Independencia y compitieron una con la otra regalándolas al libertador. Este era un paso en el proceso de penetración y dominación del mercado colombiano por parte de compañías españolas . La cerámica industrial de este tipo de decoración se realizaba con calcomanías o con aplicación directa.

En el siglo pasado, los viajeros extranjeros hicieron referencia a los usos de la cerámica (Hettner 1976: 84 y Le Moyne 1945: 126) , pero no hay de cripción en sí del las piezas . Le Moyne dice que las vajillas es casi siempre de loza de los Estados Unidos o Inglaterra(I bid)

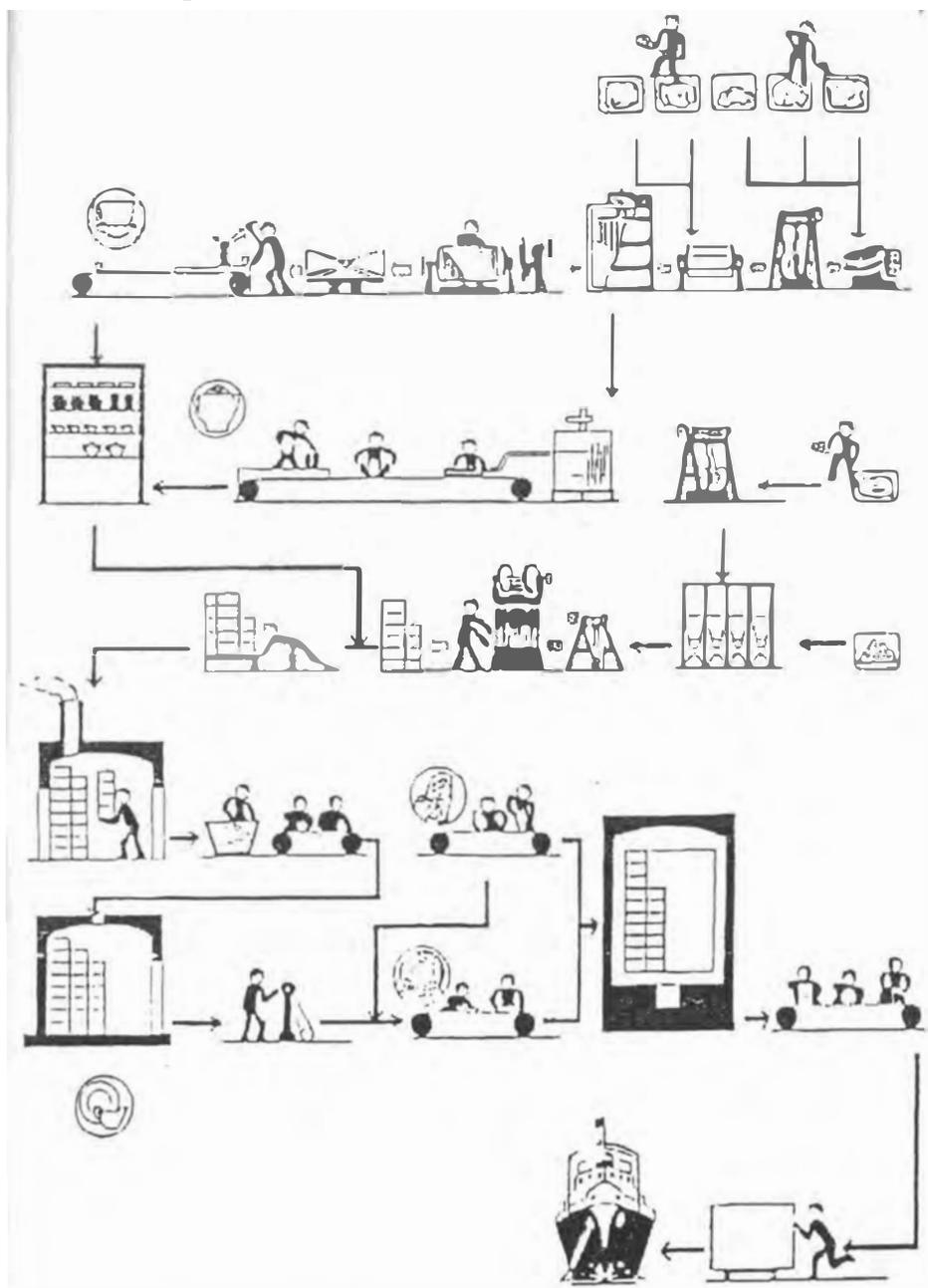
La producción de la cerámica se desarrolló de los procesos artesanal a los procesos industriales; en Bogotá se estableció una fábrica grande y hay refrencias a otras fábricas en Huila, Monpox y Antioquia. (Perdomo 1965:4 y 5) . las fábricas de loza de Bogotá fueron desarrolladas de las antiguas alfarerías de los jesuitas a espaldas de la ermita de Belén . En 1832 fue constituida la Compañía Bogotana de Industrias que quemaba loza y fabricaba otros productos. (Ibid) “Fue en el año 1835 que llegaban a Bogotá los señores Juan y José Peake cuando se principió a mejorar a arreglar esta fábrica, pues en los dos años anteriores no se consiguió hacer nada por falta de conocimientos, En 1845 se hizo cargo del la fábrica , como director y socio el señor Nicolás Leyva...”(Vergaray Vergara 1866: 358) . La fábrica produjo vajillas del estilo cerámica crema inglesa y para la decoración utilizó calcomanías en azul o verde obre el fondo crema. Algunas de las calcomanías son escenas inglesas pero otras son de escenas colombianas en el estilo costumbrista de la época.

Hay poca información sobre la cerámica artesanal de este periodo pero se puede concluir que continuó en forma similar al periodo anterior y tiene una continuidad marcada con la cerámica artesanal que se produce hoy en día en varias partes del país.

El uso de la cerámica industrial y artesanal en el siglo pasado no era muy distinto de lo que se hace hoy. El Museo Mercedes de la Sierra de Perez muestra ejemplos de la Cerámica de esta época y su uso y e encuentran ejemplos en collecciones privadas en Bogotá y otras partes del país .

4.5.2 Proceso Productivo

4.5.2.1 Diagrama del Proceso Productivo



4.5.2.2 Fase 1 : Materia Prima

4.5.2.2.1 Preparación De La Materia Prima

Se emplea un tipo de arcilla:

Arcilla Plástica.

Los procesos principales en la preparación y depuración de la arcilla es:
Extracción, Secado, Molido, Tamizado, Humectación, Amasado, Bodegaje

4.5.2.2.2 Extracción

Arcilla Plástica: Se obtiene de una mina que se encuentra en inmediaciones del Municipio de Pitalito, de donde es extraída.

La arcilla es tratada y distribuida por tres beneficiadores, quienes preparan la arcilla en una maquina cilindradora que la homogeniza, luego quedando así lista para el consumo en estado húmedo y el costo del paquete de 12.5 Kilogramos (Arroba) es de 1000 pesos.

Cantidad: En promedio de consumo por artesano es de 50 Kilogramos por mes. El proceso de extracción se realiza de forma empírica, con el uso de unas herramientas comunes y equipos: barra de acero, pala, barretón, costales con capacidad para 50 kilos de arcilla cada uno, los cuales son transportados en carretas y volquetas. El Estado de conservación puede variar según la necesidad del artesano, ya sea en estado húmedo (Bolsas de Plástico) o en estado seco (Terrones)

4.5.2.2.3 Secado

Luego de ser extraída y almacenada se deja secar al sol hasta que este completamente seca para que los agentes ambientales tengan reacción sobre ella para el inicio de maduración de la arcilla (Lluvias viento, insectos, bacterias, orines, elementos que ayudan a madurar naturalmente la arcilla).

4.5.2.2.4 Molido

Después de un tiempo de secado, se procede triturar el material por medio de mazos de madera u otros utensilios en forma manual, en algunos casos utilizan el molino de martillos con motor eléctrico.

4.5.2.2.5 Tamizado

Una vez que ha sido completamente pulverizada se hace pasar por una fina malla plástica para retirar al máximo las impurezas y se almacena en forma de polvo en costales o recipientes plásticos. También se utilizan mallas metálicas de 16- 100 esto dependiendo de la fineza requerida para el trabajo del artesano. Este método del tamizado lo podemos realizar a mano con un cedazo o malla, si existe la posibilidad se lo puede realizar por medio de un tamiz vibratorio.

Dada las condiciones de cómo se procede a la preparación de la arcilla no se puede garantizar o tener certeza de una arcilla de alta calidad, la falta de maquinaria apropiada para este paso (Separador Magnético de partículas metálicas y o zaranda magnética), hace que el producto sea de terminados rústicos





4.5.2.2.6 Humectado.

La arcilla o materia prima es humectada con agua, normalmente se deja en remojo por espacio de 24 horas de manera que todas las partículas de la arcilla absorban el líquido (Agua) permitiendo luego obtener una arcilla húmeda y plástica, la cantidad de agua siempre debe ser superior a la cantidad de arcilla teniendo en cuenta la pérdida de misma por la evaporación en secado, amasado y bodegaje en bolsas plásticas.

4.5.2.2.7 Amasado.

El amasado de la arcilla se hace de dos formas, una manual en la cual se toma la arcilla plástica y se enrolla o amasa sobre una superficie plana preferiblemente de madera. Y una mecánica en la que se utiliza una cilindadora de masa de pan, en la que la arcilla plástica pasa por entre los rodillos y se homogeniza, evitando las burbujas de aire.

4.5.3 Fase 2: Producción

4.5.3.1 Preparación De La Pasta

La preparación de la pasta varía de acuerdo al municipio donde se ubican los artesanos, la mina de arcilla que provee a la mayoría de los artesanos del departamento proviene del Salesiano cercana al municipio de Pitalito.

Para el Municipio de Pitalito la arcilla es preparada por los tres beneficiadores que distribuyen el barro entre los artesanos del sector del barrio Panorama donde se concentran la mayoría de ellos.

Para el Municipio de San Agustín, la arcilla es utilizada tal y como es distribuida por los beneficiadores de Pitalito, la cual es ofrecida en bolsas plásticas de una arroba a un costo de 1.000 pesos por bolsa, la arcilla viene húmeda y se procede al amasado manual para su directa utilización en diferentes técnicas como: Torno de Levante y Placas Estampadas en Moldes de Yeso).

Para el Municipio de Neiva, algunos artesanos compran la arcilla en estado húmedo para su utilización directa y otros utilizan la Barbotina o arcilla líquida. Combinada con el Silicato de Sodio que actúa como Defloculante el que ayuda a mantener en suspensión las partículas de la arcilla lo que permite obtener productos livianos y en menor tiempo.

4.5.3.2 Técnicas De Producción.

Las técnicas de producción de cerámica para los tres municipios son comunes, aunque en algunos casos puntuales se desarrollan técnicas particulares.

Las técnicas son completamente manuales y con ayuda de medios mecánicos rudimentarios, descritas así, Modelado Libre, Rollo, Placa, Torno libre o de Levante, Molde de Presión y Estampado Manual, o para Vaciado y Decorado.

4.5.3.2.1 Modelado Libre

Este es un proceso que se realiza a mano utilizando una masa homogénea de arcilla la cual se le

da forma de manera libre con la presión de los dedos sobre la palma de la mano o sobre una superficie plana permitiendo elaborar figuras geométricas u orgánicas.

4.5.3.2.2 Rollo

Para esta técnica se utiliza arcilla en dureza de cuero, la cual se va enrollando hasta formar cilindros, estos rollos se unen en forma de espiral apretando con los dedos de manera que esa unión sea homogénea lo que permite formar cilindros o vasijas de variadas formas y grandes dimensiones.

4.5.3.2.3 Placa

Para esta técnica se utiliza arcilla plástica con chamote o arena, la cual es aplanada, sea manualmente o por medio de un instrumento sencillo (Rodillo) esto se le puede hacer sobre moldes de yeso, formaleta de madera o directamente sobre una mesa.

4.5.3.2.4 Torno Libre

Para torno libre se utiliza esta técnica con arcilla plástica y libre de impurezas, después de un buen amasado en forma de cono se coloca sobre el disco del torno para proceder al primer paso que consiste en centrar la masa, esta técnica nos permite elaborar todo objeto de base redonda por lo tanto la forma será circular, de la masa misma se pueden sacar varios productos.

4.5.3.2.5 Técnica de Molde.

Para esta técnica los artesanos utilizan arcilla plástica o arcilla líquida (barbotina). Para la primera la arcilla es prensada sobre moldes de una dos y más caras la cual se aprisiona con los dedos o con un pomo o bolsa de arcilla en polvo para que la arcilla se defina bien sobre el molde, luego de tener cada cara llena de arcilla se unen las dos caras y se saca del molde. Para la segunda la técnica de vaciado se utiliza arcilla líquida que es vertida sobre los moldes unidos previamente con cauchos para evitar que se escurra por las uniones, por espacio de 5 a 10 minutos dependiendo de la densidad de la barbotina, la cual se adhiere a las paredes del molde dando el grosor y forma deseada, luego el sobrante es vertido en un recipiente plástico, dejándola secar en el molde por un tiempo aproximado de 15 a 20 minutos, lo que nos permite un fácil desmoldamiento, quedando así el objeto listo para recorte de rebaba y pulida. Esta técnica nos permite una producción en volumen y ganancia en tiempo.

4.5.3.3 Cocción

El proceso de la cocción de la cerámica varía de acuerdo a las técnicas y requerimientos de cada artesano, se describen así:

Hornos de Leña de Guadua: Son hornos rudimentarios hechos con ladrillos de construcción los cuales están dispuestos en forma de cubo con dos espacios uno para quemar la leña y otro para almacenar las piezas, estos hornos son de tiro ascendente, quiere decir que el calor de las quemadoras o ceniceros asciende por entre las piezas.

Hornos de Gas Propano o Gas Natural: son Hornos contruidos con material industrial como ladrillo refractario quemadores atmosféricos en su parte inferior (4) e interior y en la parte exterior están recubiertos de lamina metálica , estos horno alcanzan temperaturas mayores que los de leña y no contaminan tanto el medio ambiente,

Hornos Eléctricos: Estos hornos son parecidos a sus características a los de gas sin embargo en su parte interior tienen unas resistencias eléctricas que se calientan para quemar la cerámica estos también pueden utilizarse para los vidriados.

Es e proceso comienza con la preparación del horno para la quema para lo que se limpia su interior y se extraen todos los residuos que pudieran haber quedado de quemas anteriores.

4.5.3.3.1 Secamiento al natural de las piezas:

El proceso de secado de las piezas se realiza al aire libre sobre el piso o sobre estanterías de madera luego de secadas suelen (sanaguarlas) o pulidas con una espuma para definir bien las piezas, después se sacan al sol para que se realice un precalentamiento y evaporación del agua agregada al barro . El color de las piezas varia pues en estado de cuero es de rojo claro y después de secas en dureza de hueso y se tornan rosadas en la dureza de hue o es muy frecuente que se rompan las piezas pues son muy frágiles

4.5.3.3.2 Introducción al horno.

Las piezas son introducidas dentro del horno ya secas y se van apilando una sobre otra en el caso de piezas mediana como los cascarones de la chiva , para los muñecos o piezas pequeñas utilizan materas ya cocinadas en las cuales van por dentro todas las miniaturas , para forma de apilado entre el horno es muy rudimentaria ya que no utilizan placas ni columnas refractarias

4.5.3.3.3 Cocción

La quema o cocción de las piezas varia de acuerdo a cada técnica, ya que para bizcocho el horno se comienza con el precalentamiento o caldeo de manera que el agua química de la molécula de la arcilla se vaya evaporando paulatinamente, luego poco a poco se va aumentando el calor para luego llegar hasta un color anaranjado rojo que es la temperatura de 700 grados aproximadamente que llegan estos hornos de leña la forma de control de temperatura es empírica para los hornos de gas y eléctricos la forma de cocción es parecida para el bizcocho mientras que para los vidriados la temperatura o combustible puede empezar al máximo ya que se trabaja sobre piezas ya cocinadas y son características para los vidriados de temperaturas que van desde 1040° C hasta 1200° C conocido como Gres.

4.5.3.4 Decorado

Las técnicas de decorado varían de acuerdo a los municipios y a las técnicas de producción utilizadas por lo artesanos así :

Para el Municipio de Pitalito la técnica de decoración clásica es en frío, quiere decir que las piezas después de ser horneadas se les aplica un recubrimiento con vinilo o esmalte de pinturas industriales para darle los acabados vivos que utilizan en las chivas y escenas típicas , otros

artesanos utilizan esmaltes o vidriados industriales , que son esmaltes que se consiguen en Bogota estos son aplicados sobre el bizcocho y se someten al horno a una segunda quema para que el material se funda sobre la cerámica y de una apariencia de vidrio sobre la superficie de la cerámica

Para el Municipio de San Agustín los acabados se realizan con la técnica en frío es decir sobre el bizcocho se les aplica una capa de Brea (neme) con gasolina disuelta a cada una de las piezas, luego los artesanos proceden a limpiar con un trapo de gasolina los sobrantes y después de dejar secar aplican un inilo para dar el color gris simulando la piedra en productos de replica de la estatuaría agustiniana.

Para el Municipio de Neiva los artesanos ceramistas utilizan variadas técnicas que van desde decorado en frío hasta vidriado siendo estos últimos artesanos que más avanzada tecnología utilizan pero el producto no es tan representativo a nivel de manejo de identidad cultural del departamento.

4.5.4 Control de Calidad.

El control de calidad lo realiza el artesano durante todo el proceso de producción antes y después de la cocción y busca identificar las piezas agrietadas, torcidas, fracturadas, desportilladas o con imperfectos que comprometan la calidad del producto final. Por último el artesano limpia los productos con bayetilla para retirar los residuos que pudieran quedar de la quema, hace a un lado las piezas que presentan desperfectos tales como parches claros que no fueron afectados por el proceso de negreado, y en general las piezas con desperfectos

4.5.5 Determinantes de Calidad

- Las piezas cerámicas no deben presentar grietas
- o se deben observar manchas o chorreadura que evidencien una mala aplicación de la pintura
- Para un resultado adecuado en cuanto a calidad del producto, las distintas arcillas utilizadas como materia prima se deben someter a todos los procesos descritos anteriormente, para que sean depuradas y se extraigan de ellas todas las impurezas.
- En la cerámica de San Agustín las piezas no deben estar recubiertas con brea o gasolina, ya que la dilución del Neme en Gasolina es muy perjudicial para la salud y representa un riesgo muy alto por utilizar materiales combustibles.

Para los acabados de vidriados se recomienda que antes de avanzar o masificar esta técnica los artesanos hayan tenido un tiempo prudente para la experimentación de estos nuevos materiales y técnicas ya que la masificación de propuestas de gres y porcelana representa un riesgo muy alto y significativo económicamente hablando.

4.5.6 Características Finales del Producto.

Las consideraciones para calificar la cerámica del Huila se dan de acuerdo a las descritas por ARTESANIAS de COLOMBIA S.A. Así:

IDENTIDAD
CALIDAD
DISEÑO
PRECIO



- **IMAGEN**

Así mismo también se considera a la cerámica del Huila como de Tradición Popular, o Artesanía Decorativa Tradicional Colombiana.

Respecto a la Identidad podemos mencionar que esta se encuentra dentro de la cerámica que se fabrica con representaciones culturales de expresión o vivencia siendo las de expresión las replicas de las estatuarias agustinianas las primeras y las segundas las chivas o escenas de vendedoras de frutas y otras como las que de mejor manera representan la cultura del sur de Colombia. También se encuentran dentro de esta clasificación las réplicas de cerámica indígena que es hecha por un pequeño sector del departamento.

Respecto a la calidad, entendiéndola como la comprobación física de los materiales a la rotura o rajadura y cuarteado podemos decir que dentro de las calidades de la cerámica esta es la más débil ya que el producto cerámico tradicional no ha sido quemado lo suficiente. La cerámica debe estar sin ninguna fisura o cuarteadora , la pintura debe estar seca y no tener presencias de chorreado ni de olor . Respecto a los acabados debemos tener en cuenta que los aditivos de pegantes deben quedar fuera de la vista del producto final , respecto a los acabados en pintura estos deben ser bien hechos y definidos , algunos artesanos utilizan lacas industriales para dar brillo a las piezas

En relación al diseño podemos mencionar que las piezas deben tener un buen equilibrio y proporción de todas sus partes , así como la estructura portante de sus componentes debe estar bien definida , la estructura profunda es decir todos los elementos que se encuentran adentro deben estar ordenados y bien distribuidos, en relación al color debe ser bien aplicado y bien combinado, no es necesario que los elementos compositivos sean simétricos ya que esta característica no es necesaria en el producto cerámico tradicional .

4.5.7 Anexos

4.5.7.1 Asociatividad.

NEIVA (54 Artesanos)

Cuatro grupos artesanales establecidos ante cámara de comercio.

- Asociación de Artesanos Manos de Fuego. (17 Artesanos)
- Asociación GUANACO. (12)
- Asociación de artesanos ceramistas LA FORTUNA . (10)
- Asociación de Jovenes de Comunas 7, 8 y 10 . (15)

PITALITO (36 artesanos)

Agremiaciones organizadas y artesanos independientes de este municipio así

- Asociación de Artesanos COARTEHUILA (25)
- Asociación de Artesanos del Sur (8)
- Asociación de Artesanos ARTE ORIGEN (3)





SAN AGUSTÍN (17 Artesanos)

Agremiacones organizadas y artesanos independientes

- Asociacion de artesanos ARTESA (9 artesanos)
- Asociación de artesanos ZULUMA (8)

