



CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA - SENA

## **Cerámica Vidriada en Ipiales, Nariño**

Luis Alberto Cabrera

Ipiales, 1986

## MATERIAL DESCRIPTIVO DE LA TECNICA APLICADA EN CERAMICA VIDRIADA

### INTRODUCCION

Una de las costumbres culturales de nuestra región ha sido la práctica de la artesanía en diferentes disciplinas. En Ipiales la cerámica vidriada refleja un fenómeno de implicaciones socio-económicas que demuestra el por qué este trabajo no ha mantenido un desarrollo adecuado y se halla en evidente retroceso.

La pobreza y analfabetismo de la población artesanal sobre todo en esta técnica manifiesta el hecho de no poseer condiciones técnicas más favorables y talleres modernos que permitan una producción más cualificada, además, cada vez es menos el número de artesanos que se dedican a esta labor, fenómeno que ocurre por la enorme desocupación de la región, que obliga a una gran proporción de la población a ocupaciones alternas como el contrabando, esto trae como consecuencia el abandono de los oficios tradicionales.

El procesamiento de esta técnica depende de factores que el artesano debe atender sin descuido haciendo que éste deba mantener el tiempo completo de dedicación.

La peculiaridad de la cerámica vidriada, como su nombre lo indica y cuyo proceso técnico se contiene en este material descriptivo, es su atractivo esmalte cosa que lo distingue de la alfarería común y manifiesta un logro en la creación de obras de gran belleza.

La descripción de esta técnica está dividida en dos partes del proceso. Corresponde la primera parte a la elaboración de la pieza de alfarería y la segunda a su decoración en esmalte vidriado.

### 1.1. MATERIA PRIMA

La materia prima básica en el proceso inicial es la arcilla cuya conformación material brinda una gran posibilidad de modelación y consistencia que el hombre ha aprovechado milenariamente. Esta materia prima el artesano la diferencia y escoge por el color, prefiriendo una de coloración clara, aunque en menor proporción también utiliza y mezcla con la primera una de coloración oscura.

La obtención de esta arcilla se realiza a partir de minas, canteras o barrancos, por lo general aledaños a los talleres que se encuentran en zonas suburbanas. El artesano se provee de materia prima gratuitamente en ocasiones o en otras debe comprarla, surtiéndose de ella en una o dos "carretadas" mensuales (carreta: vehículo de tracción animal). Cada carretada contiene de 10 a 15 bultos aproximadamente.

Cabe anotar que la obtención de la arcilla no es difícil puesto que la zona que es ocupada por talleres de cerámica y también por talleres o fábrica de tejas, adobes y ladrillo colorado, está ubicada en el perímetro urbano de la ciudad donde abundan barrancos y terrenos que son explotados para este fin.

### 1.2. PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA

El proceso de preparación y adecuación de la materia prima es el siguiente:

./.

- PRIMERO: La arcilla que ha sido traída al taller es seleccionada superficialmente con el fin de eliminar de ella piedrecillas y guijarros.
- SEGUNDO: Se pulveriza a golpes mediante la utilización de un majador de tierra.
- TERCERO: Se cierne el resultado con una zaranda o arnero, logrando con esto una mayor pureza del material. Ocasionalmente se mezcla con arena para obtener mayor consistencia en el objeto.
- CUARTO: Una vez cernido el material se procede a agregar agua mediante una manguera en un pequeño boquete que se ha hecho en el montón de arcilla; la cantidad de agua que se aplica es medida al "ojo" y de manera proporcional; luego de esto se revuelve con un pico o pala hasta lograr un punto de consistencia de masa.
- QUINTO: Obtenido este punto de consistencia se pone el barro sobre un cuero de res o en empaque de fique y se pisotea con el talón y la planta del pie; luego de esto, el artesano divide la masa con una pala de madera para cortar barro y voltea las diferentes partes, continuando luego con el procedimiento de pisar el barro; con esto se logra una masa uniforme en su consistencia y exenta de aire e impurezas que puedan alterar el resultado final.
- SEXTO: Este resultado se aísla y cubre con grandes plásticos almacenándolo para cuando el artesano lo vaya a utilizar.

## II. TRABAJO DE LA MATERIA PRIMA EN EL TORNO

La materia prima está lista pues, para ser trabajada en el torno, es entonces cuando comienza el proceso de elaboración de la pieza.

Es necesario antes de llevar la materia prima al torno, proceder a amasar la arcilla en la piedra de amasar, la cual ha sido cubierta en su superficie por una capa de arena fina con el fin de dar más consistencia al material.

El torno utilizado es un sistema elemental de maquinaria hecho en madera, que consiste en un eje vertical, en el que se disponen dos discos de madera uno superior y otro inferior, de diferente tamaño; el superior es pequeño y sostiene directamente la pieza que se va a modelar; el segundo se ubica en la parte inferior del aparato y es de tamaño mucho mayor, a éste se le imprime un movimiento de rotación a través del impulso que recibe del movimiento de las piernas. Estos discos vienen acompañados por dos balineras, que se ubican así también en la parte superior e inferior del aparato, todo esto complementado por un mesón que es sostenido por la estructura general.

El artesano toma la porción de arcilla que va a utilizar y la ubica en la parte superior del torno y comienza a imprimir el movimiento rotatorio, humedeciendo con agua la pieza de modelación. Inicialmente esta pieza carece de la forma que la va a caracterizar después, conformándose primero en una especie de cono. Mediante la utilización de los dedos que se presionan convenientemente tanto interna como externamente, se va transformando la pieza poco a poco; el artesano aparte de sus dedos también utiliza unos "cascos" o pedazos de ollas con el fin de regular, quitar, o hacer incisiones en el material; ocasionalmente también utiliza clavos o pequeñas herramientas.

Como se debe observar el artesano siempre tiene húmedas sus manos, las cuales frecuentemente sumerge en un recipiente con agua.

En la elaboración de modelos de tamaño grande, el artesano debe trabajar en dos partes: La primera es la que hemos anotado y la segunda que consiste en añadir a la primera parte una tira larga de material, todo esto por supuesto con el movimiento del torno; lentamente la pieza va creciendo por efecto de la presión de los dedos humedecidos; una vez que se logra el tamaño requerido se termina dándole el acabado, utilizando para ello las herramientas mencionadas como cascós, clavos y también para la realización de algunos bordes, emplea un trozo de caucho, que llaman "lambón" que le permite asimismo practicar incisiones y labrados; en la parte superior del borde, con frecuencia se utilizan modelos de decoración que se practican con los dedos, presionando rítmicamente hacia el exterior de la pieza con uno o más dedos según como el modelo lo exija.

Para separar la pieza del torno se utiliza un hilo de alambre que se hace pasar por el objeto en movimiento. Las partes accesorias de la pieza, como asas y agarraderas se elaboran aparte y se unen al cuerpo del volumen cuando éste está aún fresco.

Las piezas en este estado se sacan al aire libre durante un día o un día y medio, si no hay lluvia, hasta que adquieran una tonalidad más clara que indica que están secas y listas para pasar al horno.

### III. PROCEDIMIENTO EN EL HORNO Y COCHURA

El horno que se utiliza en este momento del proceso es el horno de quemar; horno que ha sido construído por el mismo artesano consiste en una

./.

estructura abovedada cuyas paredes están construídas en adobe; esta estructura posee una abertura frontal de gran tamaño para permitir llenar el horno y que luego de esto se cierra con ladrillos superpuestos; posee también una cámara inferior donde se introduce y quema el material combustible. Esta cámara inferior está separada de la parte superior que contiene la carga de piezas por medio de una rejilla. En la parte alta del horno se encuentra un respiradero así como otros más pequeños en la parte media.

Por motivos económicos el artesano se ve obligado a prescindir en marcadas ocasiones o a utilizar en menor cuantía la leña, materia prima básica, por ser ésta cara, la reemplaza entonces por el aserrín que es el material de desecho de la madera que se procesa en los aserraderos, y de consecuencia más barata aunque difícil.

Los pasos a seguir en el proceso de cochura son los siguientes:

**PRIMERO:** Armar el contenido de piezas en el interior del horno, esta operación requiere gran cuidado pues se necesita establecer el máximo equilibrio entre todas las piezas para que así no ocurran rompimientos; entre algunas secciones el artesano entrecruza leños que hacen que se de más firmeza al contenido así como permiten la propagación del calor a los niveles más altos del horno.

**SEGUNDO:** Cerrar el horno en su abertura frontal completamente, superponiendo ladrillos. Generalmente se esperan unas horas a la llegada de la noche para prender el horno, esto le permite al artesano determinar en el fuego, más claramente el estado de cocción de las piezas.

TERCERO: Llegada la noche y una vez cerrado el horno, se inicia la prendida del horno, llenando la cámara inferior con aserrín y unos cuantos leños; primeramente se utiliza una pequeña cantidad de petróleo, se procede entonces a prender y a mantener el fuego, echando desde el exterior con la mano, porciones de aserrín.

Esta labor se prolonga alrededor de 2 a 3 horas, cuando por la experiencia adquirida, el artesano se dá cuenta del punto de combustión al adquirir el horno hasta su parte más alta, un tono rojizo, cosa que se observa a través de los pequeños respiraderos que posee.

En este momento el artesano opina que el fuego llega hasta temperaturas de 500; esta aproximación la hace careciendo de termómetros, que le puedan señalar más fielmente los grados de calor que alcanza el horno.

Después, se cesa de avivar el fuego y se deja reposar durante el resto de la noche o unas 10 horas aproximadamente, luego de lo cual se procede a deshornar.

CUARTO: La labor de desocupar el horno también requiere cuidados, debiendo comenzar por la parte superior y pieza por pieza, ya que el equilibrio no es muy firme.

Las piezas se limpian del hollín y ceniza y se almacenan, algunas para venderse en ese estado y otras para vidriar.

## HERRAMIENTAS UTILIZADAS EN LA PRIMERA PARTE DEL PROCESO O ELABORACION DE LA PIEZA DE ALFARERIA

La herramienta y equipo consta de los siguientes elementos:

- PALENDRA O GARLANCHA: De fabricación industrial, se utiliza para mover y trasladar la materia prima.
- PICO O PICA: De fabricación industrial y mango de madera, se utiliza para revolver la materia prima en el proceso de amasijo.
- MOJADOR DE TIERRA: Instrumento de madera de forma alargada, con una parte más delgada para agarrar con las manos. Se utiliza para triturar o pulverizar la arcilla en su estado original o para machacar o apisonar la materia prima cuando está humeda.
- ZARANDA O ARNERO: Es un marco de madera, provisto de una malla metálica que permite cernir la arcilla pulverizada.
- MANGUERA: De fabricación industrial, se emplea para remojar la materia prima.
- PALA DE MADERA: Herramienta corta empleada para cortar el barro en el proceso de amasijo.
- PIEDRA DE AMASAR: Piedra plana donde se amasija manualmente el barro listo para modelar.

En la modelación de la pieza en el torno se emplean:

- Cascos o pedazos de ollas para el pulimento.
- "Lambón o trozo de caucho que se utiliza para el pulimento y decoración final del objeto.

Clavos para practicar orificios en las piezas que lo necesiten por ejemplo en los maseteros o materas.

- Alambre delgado para cortar la pieza al separarla del torno.

#### MAQUINAS

- TORNO: Aparato rudimentario que el artesano fabrica, donde un sistema de discos y balineras genera un movimiento rotatorio, se emplea para modelar piezas regulares de contorno circular (aparato ya descrito).
- HORNO DE QUEMAR: Estructura de paredes en forma de bóveda, de fabricación rudimentaria para almacenar piezas que se van a cocer (aparato ya descrito).

## SEGUNDA ETAPA CORRESPONDIENTE AL PROCESO DE LA TECNICA APLICADA EN ESMALTE VIDRIADO

Forma parte esta etapa, del proceso de acabado de la pieza, su decoración y/o protección con el esmalte vidriado.

### I. MATERIA PRIMA

La materia prima para la elaboración del vidriado es un compuesto de sustancias químicas a saber:

#### PLOMO:

Substancia que el artesano sustrae de las baterías o acumuladores de automotores que compra o le regalan en los talleres de mecánica. Las baterías de las cuales se va a utilizar el plomo, son baterías gastadas, cuyo electrolito o la solución de ácido sulfúrico ha sido agotada o eliminada.

Según nos indica él, en el interior de las baterías vienen varias placas compuestas de plomo, las que él usa sin distinción alguno (positiva o negativa). Cada batería está constituida por varias placas verticales positivas y negativas alternadas y separadas por capas delgadas de madera, ebonita o plástico, denominadas separadores. Cada placa tiene forma de rejilla, con varias cavidades; las de la placa positiva están llenas con una pasta de dióxido de plomo ( $PbO_2$ ) y las de la placa negativa con plomo esponjoso (Pb). De este material el artesano únicamente utiliza las placas positivas y negativas mas no los separadores. También utiliza los bornes terminales de la batería. El plomo lo puede conseguir en los almacenes distribuidores de químicos pero para él, le resulta muy costoso.

./.

**ESTAÑO:**

Material que favorece la brillantez del objeto; lo compra en Tulcán (Ecuador) proveniente de Quito, ya que no hay distribución local. El artesano lo distingue porque al doblarlo cruje o emite un sonido.

**CUARZO, FELDESPATO:**

Silices que obtiene en los ríos, comunmente llamados piedra "chispa".

**II. PREPARACION DE LA MATERIA PRIMA**

**PRIMERO:** Para la obtención del plomo se han almacenado las baterías en desuso para que se "sequen".

**SEGUNDO:** Se procede a destapar la batería y a sacar las placas de su contenido, seleccionando las positivas y negativas incluyendo los bornes terminales.

Este procedimiento se realiza en varias baterías hasta obtener una cantidad de 20 a 30 libras.

**TERCERO:** En proporción menor aproximada de una tercera parte (el artesano calcula por "puñados"), se añade estaño y azufre.

Nota: Ver observaciones.

**CUARTO:** Se introduce este material en un horno de fundición que es más pequeño, guardando las características del horno de quemar pero con una abertura lateral para introducir el material, tapado completamente en su parte superior, y con una cámara inferior para introducir el material combustible (leña-aserrín). Este horno logra concentrar temperaturas mayores de fundición (al artesano aproxima los 800°).

QUINTO: Se prende el horno y funde el material.

SEXTO: Al producto del proceso de fundición se añade la piedra "chispa" que ha sido molida en una piedra de moler.

Se diferencian dos clases de vidriado, uno amarillo y otro verde que se logran; en el verde con la inclusión ya descrita de plomo, azufre y otros materiales anexos, como estaño y cuarzo en su color blanco natural; en el amarillo, donde se incluye plomo quemado, piedra de mármol o de cuarzo en su color amarillo natural y agua.

Otro procedimiento es la obtención del tono del vidriado por medio del calor.

SEPTIMO: Este resultado se mezcla con agua y se muele en el molino de piedra con barrejón, durante un día o un día y medio; el método que se utiliza para saber si la mezcla está bien molida, es saborear con la lengua, cuando no hay registro de arenosidad, se encuentra en su punto (según el artesano, en la fundición se ha eliminado la toxicidad del plomo).

OCTAVO: Se baña el objeto de cerámica en este compuesto líquido y al poco tiempo se procede a quemar.

NOVENO: Se arma el horno de quemar nuevamente como en la primera parte del proceso, ordenando las piezas que se deseen en vidriado verde en la base y parte inferior del horno, las que se quieran en amarillo en la parte superior. Se quema durante 4 ó 5 horas alcanzando mayores temperaturas (700°) aproximadamente, dejando reposar durante la noche.

./.

DECIMO: Se deshorna, se limpia y almacena las piezas vidriadas.

NOTA:

Un modelo de decoración que se utiliza es moliendo y mezclando con agua una piedra que ellos llaman "piedra roja" que es utilizada en el proceso de asfaltar las carreteras. Esta se aplica con pintañas a la pieza de cerámica; luego se baña con el compuesto descrito para el vidriado, y se mete al horno; obteniendo un vidriado oscuro en las líneas que se ejecutó previamente y más claro en el vidriado que se aplicó después, (ver diapositivas).

## HERRAMIENTAS UTILIZADAS EN EL PROCESO DE VIDRIADO

## PIEDRA DE MOLER:

Piedra plana utilizada para moler la piedra denominada chispa.

## DESATORNILLADOR:

Instrumento de fabricación industrial que es utilizado para destapar las baterías.

## HORNO DE FUNDICION:

Pequeño horno que alcanza temperaturas elevadas, se utiliza para fundir el material químico.

## MOLINO DE PIEDRA CON BARREJON:

Molino que consiste en un recipiente provisto de una piedra que gira por efecto del movimiento de un barejón de hierro y muele el compuesto químico fundido y mezclado con agua.

## RECIPIENTES VARIOS:

Para guardar o utilizar el producto químico.

LISTA DESCRIPTIVA DE LOS OBJETOS PRODUCIDOS  
EN CERAMICA VIDRIADA

NOMBRE: Olla "Pamba" o "Carmela"

CLASIFICACION:

Artesanía tradicional popular.

DESCRIPCION:

Es una olla de boca amplia y de conformación más ancha en su parte media; con respecto a la contextura general es más ancha que alta.

Su vidriado la caracteriza de las demás ollas, siendo que por lo general es amarillo, con decoraciones de vidriado más oscuro en verde; su caracterización está en que el vidriado cubre la parte interna completamente y la externa hasta su parte media, posee dos agarraderas en su parte media superior, una base redonda y borde regular.

DIMENSIONES:

75 cms. de perímetro en su parte más ancha, 65 cms. de perímetro en su boca y 15 cms. de alto.

USO:

Ha sido utilizada a través del tiempo, sobre todo por la población rural y campesina para uso doméstico, como recipiente de líquidos o para cocinar.

NOTA: Ver foto No. 14 y 15.

NOMBRE: Olla llamada "LARGA"

CLASIFICACION:

Artesanía tradicional popular.

DESCRIPCION:

Olla de conformación más redonda y regular, de boca más cerrada que la anterior; mantiene la misma característica en el vidriado, o sea cubierta completamente en su parte interna y externamente hasta la mitad.

El color de su vidriado varía en amarillo o verde, posee dos agarra-  
deras en su parte media superior; con borde liso y regular.

DIMENSIONES:

48 cms. de perímetro en su parte más ancha, 37 cms. de perímetro en su boca y 13 cms. de alto.

USO: Utilizada en la cocina como recipiente de líquidos o para cocinar.

NOTA:

Este modelo se repite en tamaños pequeños.

NOTA:

Ver fotos No. 16 y 17.

NOMBRE: MASETERO o BALDE

CLASIFICACION:

Artesanía tradicional popular.

./.

**DESCRIPCION:**

Como su nombre lo indica, su forma se asemeja a un balde, cuya base es plana y menor en proporción a su boca o abertura. Su borde es irregular ya que en el trabajo en el torno se han practicado modelaciones de decoración.

Posee vidriado amarillo completo, en su parte externa y borde, no así su interior que alojará tierra para cultivo de plantas. También posee orificios pequeños laterales e inferiores. Su decoración externa consiste en incisiones rítmicas en forma de zig-zag.

**DIMENSIONES:**

110 cms. de perímetro en su boca, 76 cms. de perímetro en su base y 66 cms. de alto.

USO: para sembrar plantas.

NOTA: Ver foto No. 18.

NOMBRE: MASETERO MEDIANO

**CLASIFICACION:**

Artesanía tradicional popular.

**DESCRIPCION:**

Esta pieza posee forma de copa, con base regular, vidriado verde o amarillo externo, sin vidriar externamente y un pequeño orificio central.

**DIMENSIONES:**

90 cms. de perímetro en su boca, 40 cms. de perímetro en su base y 40 cms. de alto.

USO: Para la siembra de plantas de tamaño medio.

NOTA: Ver fotos Nos. 19 y 20.

NOMBRE: MASETERO JARRON CON OREJAS

**CLASIFICACION:**

Artesanía tradicional popular.

**DESCRIPCION:**

Pieza en forma de copa, con dos agarraderas laterales en su parte superior, vidriado externo en verde; incisiones decorativas y borde irregular en forma de zig-zag.

**DIMENSIONES:**

72 cms. de perímetro en la boca, 40 cms. de perímetro de su base y 45 cms. de alto.

**USO:**

Utilizado para la siembra de plantas.

NOTA: Ver foto No. 21.

NOMBRE: JARDINERA

CLASIFICACION:

Artesanía tradicional popular.

DESCRIPCION:

Objeto de conformación y de boca amplia, ancha y baja, con base, vidriado externo en verde y sin alguna otra decoración externa.

DIMENSIONES:

92 cms. de perímetro en su boca, 40 cms. de perímetro en su base y 25 cms. de alto.

USO:

Siembra de matas.

NOTA: Ver fotos Nos. 22 y 23.

NOMBRE: Olla para "CHAMPUS" o para fermentar.

CLASIFICACION:

Artesanía tradicional popular.

DESCRIPCION:

Olla grande y redondeada de vidriado verde en su interior y base.

DIMENSIONES:

86 cms. de perímetro en su boca, 118 cms. de perímetro en su parte más ancha y 70 cms. de alto.

./.

## USO:

Se utiliza para elaborar bebidas fermentadas, como chicha, champús, etc., o para almacenar grano.

NOTA: Ver foto No. 24.

NOMBRE: CENICERO DE JUGUETE CON BOHIO

## CLASIFICACION:

Artesanía tradicional popular.

## DESCRIPCION:

Es un juguete que posee dos partes unidas por una base; una parte es una pequeña casita en forma de bohío y la otra es un recipiente que puede servir como cenicero.

## DIMENSIONES:

15 cms. de base, 7 cms. en la parte más alta y el cenicero tiene 3 1/2 o 4 cms. de alto.

## USO:

Como cenicero o decoración.

NOTA: Ver foto ficha técnica.

NOMBRE: MASETERO PEQUEÑO ACANALADO

**CLASIFICACION:**

Artesanía tradicional popular.

**DESCRIPCION:**

Pieza artesanal en forma de vaso y que en el torno se ha trabajado una decoración en forma de canales por niveles, de vidriado externo en verde y con un pequeño orificio en el centro de su base.

**USO:**

Se utiliza para sembrar pequeñas plantas.

NOTA: Ver foto de ficha técnica.

LISTADO DE ARTESANOS QUE ELABORAN ACTUALMENTE  
CERAMICA VIDRIADA

Alfonso Checa

Ramón Checa

Carlos Montenegro

Estos artesanos son los principales ceramistas que en la actualidad ejercen su oficio o se encuentran en actividad.

## OBSERVACIONES

Luego de conocer el proceso de elaboración de la cerámica vidriada, v<sup>í</sup> necesario realizar unas observaciones que puedan aclarar algunos puntos:

### PRIMERO:

Los procedimientos de elaboración son excesivamente rudimentarios, sugeriría, que sin que el artesano y la artesanía pierdan sus fundamentos como tales, se haga <sup>h</sup>incapié en el mejoramiento y modernización de los talleres. Ejemplo del problema es el que evidencia en el tratamiento y proceso químico del vidriado; cuando por no poseer un conocimiento más exacto de las proporciones de mezcla del material, el producto final presenta fallas de calidad.

### SEGUNDO:

El artesano posee una forma de bañar las piezas al esmaltar, consiste en sumergir la pieza dentro de un recipiente que contiene el compuesto químico, esto le impide elaborar una decoración más detallada, cosa que podría lograr si aplicara con una brocha y/o un pincel.

### TERCERO:

Adjunto a este trabajo se encuentra el material fotográfico numerado en su reverso y acompañado de una lista que describe cada fotografía.

Este material descriptivo está ilustrado completamente en diapositivas. Las demás fotografías complementan el trabajo.

### CONCLUSION:

La riqueza cultural de nuestras tradiciones como lo demuestra esta artesanía, ha llegado a límites de completo abandono; es necesario y muy importante tratar de rescatarlas y estimularlas.

./.

## MATERIAL FOTOGRAFICO - CERAMICA VIDRIADA

## FOTOGRAFIAS:

- # 1: Barranco o mina de donde se extrae la materia prima o arcilla.
- # 2: Dos tipos de arcilla, una más oscura y la otra de tonalidad más clara; ésta última es la más utilizada.
- # 3: El artesano don Alfonso Checa, amasando la materia prima que va a modelar posteriormente.
- # 4: Elaborando la pieza en el torno.
- #s 5 y 6: Piezas que se han elaborado en el torno.
- # 7: Horno utilizado para la quema de piezas, que han salido del torno.
- # 8: El artesano sostiene una pieza que ha salido del torno.
- # 9: Almacenamiento de la batería para la obtención del plomo.
- # 10: Plomo fundido.
- #s 11, 12 y 13: Producto final vidriado.
- # 14: Olla Pamba ó Carmela, vista lateralmente.
- # 15: Olla Pamba ó Carmela, vista desde arriba.
- # 16: Olla denominada "Larga", vista desde arriba en su tamaño original.

## FOTOGRAFIAS:

# 17: Olla denominada "larga", vista desde arriba en juguete.

# 18: Balde o macetero, visto lateralmente.

#s 19 y 20: Macetero mediano, visto lateralmente y desde arriba.

# 21: Macetero ó jarrón con orejas, visto lateralmente.

#s 22 y 23: Jardinera, vista lateralmente y desde arriba.

# 24: Olla para "champús" ó para fermentar, vista desde arriba.