



PROYECTO:
IDENTIFICACIÓN DE NECESIDADES Y
FORTALECIMIENTO DE LA ACTIVIDAD
ARTESANAL EN EL DEPARTAMENTO DEL CAUCA



IDENTIFICACIÓN DE NECESIDADES Y FORTALECIMIENTO DE LA ACTIVIDAD ARTESANAL EN EL DEPARTAMENTO DEL CAUCA

PRODUCTO INTERMEDIO
Diagnóstico del Oficio

Oficio: Cerámica
Técnica: Moldeado
Materia Prima: Barbotina

Taller de Cerámica Mercedes Domínguez
Corregimiento: Tunia
Municipio: Piendamó – Cauca

Noviembre de 2014

Tabla de contenido

ANTECEDENTES DEL OFICIO ARTESANAL	3
ASPECTOS SOCIALES.....	4
LOCALIZACIÓN GEOGRAFICA.....	5
CARACTERIZACIÓN DEL OFICIO	6
DEFINICIÓN DEL OFICIO	6
IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN DE LA UNIDAD DE TRABAJO	6
MATERIA PRIMA:.....	6
BARBOTINA:	6
OTRAS MATERIAS PRIMAS:	7
1.1 SILICATO DE SODIO:	7
1.2 FELDESPATO:	7
1.3 CUARZO:	8
1.4 YESO:	8
HERRAMIENTAS Y EQUIPOS	8
ESQUEMA DEL PROCESO PRODUCTIVO	12
PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA	13
Diseños:	13
Elaboración de Moldes:.....	13
PROCESO DE ELABORACIÓN DE LAS PIEZAS ARTESANALES.....	13
COLADO DE LAS PIEZAS:.....	13
VACIADO DEL MOLDE.....	14
DESMOLDADO:.....	14
QUEMADO.....	14
ESMALTADO:	14
COMERCIALIZACIÓN:.....	15
DIAGNÓSTICO DEL OFICIO EN LO RELATIVO A CALIDAD:.....	16

METODOLOGÍA:

De acuerdo a las puntualidades de las necesidades de identificación del presente proyecto se plantea como metodología inicial la ubicación de los artes@nos, Unidades Productivas y Talleres por medio de personas que han trabajado en el sector y en Instituciones Públicas y/o Privadas que cuenten con bases de datos.

El conocimiento de la ubicación permitirá el desplazamiento para socializar el proyecto con los interesados, con lo que se logrará un tamizaje asertivo de las personas a intervenir.

En una primera visita de socialización se aprovechará el espacio para encuestar nuestra población objetivo y de esta forma tener insumos que permitan un trabajo adecuado de acuerdo a oficios, técnicas y materias primas.

Este documento diagnóstico de los procesos productivos es realizado con la misma metodología que los 24 restantes del Departamento del Cauca, al ser nuestro primer documento de recopilación de información obtendremos:

- ✓ Ubicación
- ✓ Identificación
- ✓ Número de Personas que intervienen en el proceso
- ✓ Oficio
- ✓ Técnicas
- ✓ Materias Primas
- ✓ Insumos
- ✓ Necesidades
- ✓ Fortalezas
- ✓ Aspectos Sociales que afectan la labor Artesanal
- ✓ Aspectos Étnicos – Enfoque Diferencial

Y otros aspectos que impactan los procesos artesanales en el Departamento a partir del tipo de artesanía y el contacto directo con los artesan@s, sus lugares de trabajo y sus procesos de producción.

ANTECEDENTES DEL OFICIO ARTESANAL

La palabra cerámica se deriva del griego “keramikos”, que significa sustancia quemada. Los artesanos colombianos son bastante hábiles para trabajar la arcilla, que es la materia prima de la cerámica y, moldean con sus manos, una a una, estas piezas únicas.



PROYECTO:

IDENTIFICACIÓN DE NECESIDADES Y
FORTALECIMIENTO DE LA ACTIVIDAD
ARTESANAL EN EL DEPARTAMENTO DEL CAUCA



El arte de fabricar vasijas de arcilla parte de una tradición artesanal practicada no solamente por la cultura prehispánica Páez, Yanacona, Guambianos entre otras del departamento del Cauca quienes guardan actualmente tradiciones tales como vestuario, lengua y sistemas de producción agrícola, sino que también fue practicado por otros grupos aborígenes de Colombia. El alfarero precolombino caucano modeló a mano las vasijas y dio brillo y acabado a la cerámica con bruñidores y alisadores de piedra dura. Las artesanías han estado en manos de la población indígena o campesina la cual se ha transformado debido a los cambios políticos, económicos y culturales. La tradición de la cerámica en Colombia como la de los demás pueblos latinoamericanos es muy rica y variada a consecuencia de la unión de las técnicas autóctonas con las europeas la cual se enriqueció con técnicas como el vidriado que pronto se difundió por los centros alfareros. Ésta innovación no altero las técnicas tradicionales, solo produjo un aumento en el color de la quema en el horno. Otro elemento nuevo fue el horno y el torno mediterráneo.

Con el paso del tiempo y la experimentación para obtener nuevas técnicas, aparece la **barbotina para colada**, la que se hace con arcilla seca en polvo, agua y silicato sódico en las proporciones adecuadas, que varían según la arcilla.

Esta arcilla líquida se vierte en un molde de yeso, el yeso absorbe el agua, en las paredes interiores del molde se acumula la capa de arcilla, cuando tiene el grosor deseado el líquido que queda se saca invirtiendo el molde al revés. Se deja secar un tiempo hasta que la arcilla tenga la consistencia adecuada, de modo que al abrirlo, sea fácil de retirar la pieza. Donde las partes del molde se juntan, ha quedado una superficie irregular que se debe suavizar. La pieza se deja secar y luego se convierte en lo que se conoce como cerámica verde. Se puede decorar con esmalte transparente, colorantes o engobes de color y se pueden cocer juntos o bien, primero hacer la cocción de bizcocho, luego decorar, esmaltar y cocer de nuevo.

ASPECTOS SOCIALES

La capacidad de adaptación y la apropiación del oficio, gracias a una formación académica y a la fortaleza de la innata identificación personal con el oficio ha logrado que el desarrollo generado para cubrir expectativas de un plan de vida coincida con un entorno adecuado y propicio.

La Ubicación geográfica estratégica del corregimiento de Tunia, su cercanía a las ciudades capitales de los Departamentos de Cauca y Valle y un apacible entorno, concluyen en un lugar con todas las garantías socioculturales para desarrollar una

Unidad Productiva Artesanal, aunque en el mercado local no es posible acceder a materias primas ni insumos es un problema resuelto en tanto que tan solo a 1 hora de camino, en la ciudad de Cali, la artesana se abastece de todo lo necesario.

LOCALIZACIÓN GEOGRAFICA



Tunia: Corregimiento del municipio de Piendamó, Departamento del Cauca. Se ubica sobre la carretera Panamericana, en el tramo Popayán - Cali y su clima es considerado templado - húmedo. Su ubicación lo convierte en un sitio estratégico para el turismo.

Vías de Comunicación:

Aéreas:

Aeropuerto más cercano es el José Hilario López de la ciudad de Popayán

Terrestres:

Vía Panamericana, desde Popayán 25 km valor del pasaje: \$3000, hasta Piendamó, donde se toman busetas directas con un valor el pasaje de \$ 1500. Desde Cali 105 Km, Valor del pasaje \$15000, con salida continua de colectivos desde las 4:a.m.



CARACTERIZACIÓN DEL OFICIO

DEFINICIÓN DEL OFICIO

La cerámica como objeto artesanal también tiene una historia que contar, pues esta es producto de las manos laboriosas de un individuo que por tradición familiar, por arte o necesidad practica este oficio. Está enmarcado dentro de un sistema evolutivo, con dinámicas diferentes y en una estrecha interrelación humana.

En cuanto a su definición, la más tradicional es aquella que reza: “SON AQUELLOS PRODUCTOS (PIEZAS, COMPONENTES, ETC.) CONSTITUIDOS POR COMPUESTOS INORGÁNICOS, POLICRISTALINOS, NO METÁLICOS, CUYA CARACTERÍSTICA FUNDAMENTAL ES QUE SON CONSOLIDADOS EN ESTADO SÓLIDO MEDIANTE TRATAMIENTOS TÉRMICOS A ALTAS TEMPERATURAS”.

IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN DE LA UNIDAD DE TRABAJO

Taller Artesanal: Cerámicas Mercedes Domínguez, ubicado en el corregimiento de Tunia, Municipio de Piendamó, Carretera Panamericana No. 3-05, artesana Mercedes Domínguez.

MATERIA PRIMA:

BARBOTINA:

Originalmente era simplemente una mezcla de arcilla y agua para lograr una consistencia barrosa o casi líquida, y era utilizada especialmente para unir trozos previamente elaborados, ya sea al torno o a mano, así como con propósitos decorativos; pero con la posterior introducción de la cerámica en la industria y con el fin de adaptar la barbotina al colado de piezas, se le agregó a la arcilla disuelta en agua ciertos componentes para provocar que ésta levigue, es decir, para inducir la dispersión de partículas de la pasta de arcilla formando una emulsión y que ésta se mantenga por mucho tiempo.

OTRAS MATERIAS PRIMAS:

CAOLIN:

También conocido como caolinita, es una arcilla blanca muy pura, concretamente es silicato de aluminio hidratado que se forma por la descomposición de feldespato y otros silicatos de aluminios debido a la acción del agua y del dióxido de carbono. Entre algunas de sus propiedades destacamos que es un mineral inodoro, que actúa como aislante eléctrico, moldeable y resistente a altas temperaturas, no es tóxico ni abrasivo.

Su uso en cerámica va dirigido a la fabricación de porcelanas, azulejo sanitario, gres y pavimentos.

SILICATO DE SODIO:

Es un sólido blanco que se disuelve en el agua directamente, produciendo una solución alcalina. Es parte de un conjunto de compuestos relacionados que incluyen el ortosilicato de sodio, Na_4SiO_4 ; piroxilicato de sodio, $\text{Na}_6\text{Si}_2\text{O}_7$, y otros. Todos son vidriosos, sin color y solubles en agua.

El silicato de sodio es estable en soluciones neutras y alcalinas. En soluciones ácidas, el ion silicato reacciona con los iones de hidrógeno para formar ácido silícico, el cual al calentarlo y tostarlo forma gel de sílice, el cual es una sustancia dura, vidriosa.

FELDESPATO:

Son los minerales primarios más abundantes de la corteza terrestre y en los suelos son constituyentes importantes de la arena y el limo. Además, es una de las principales fuentes de potasio y Calcio, los cuales pueden ser liberados de los feldespatos por procesos de meteorización.

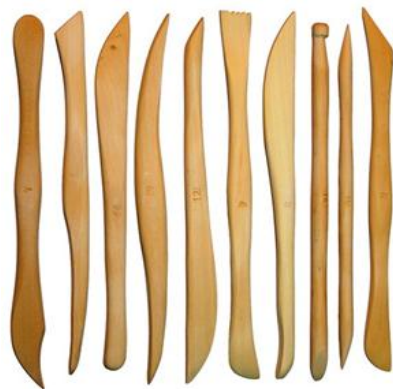
Los feldespatos constituyen un grupo natural de gran importancia por el papel que desempeñan en las rocas eruptivas, tales como el granito, la sienita, el pórfido y la traquita, y en las rocas metamórficas como el gneis.

CUARZO:

Es un mineral compuesto de sílice (SiO_2). Tras el feldespato es el mineral más común de la corteza terrestre estando presente en una gran cantidad de rocas ígneas, metamórficas y sedimentarias. Se destaca por su dureza y resistencia a la meteorización en la superficie terrestre.

YESO:

El yeso es un producto preparado básicamente a partir de una piedra natural denominada aljez, mediante deshidratación, al que puede añadirse en fábrica determinadas adiciones de otras sustancias químicas para modificar sus características de fraguado, resistencia, adherencia, retención de agua y densidad, que una vez amasado con agua, puede ser utilizado directamente. También, se emplea para la elaboración de materiales prefabricados. El yeso, como producto industrial, es sulfato de calcio hemihidrato ($\text{CaSO}_4 \cdot \frac{1}{2}\text{H}_2\text{O}$), también llamado vulgarmente "yeso cocido". Se comercializa molido, en forma de polvo. Una variedad de yeso, denominada alabastro, se utiliza profusamente, por su facilidad de tallado, para elaborar pequeñas vasijas, estatuillas y otros utensilios.

HERRAMIENTAS Y EQUIPOS**ESPÁTULAS PARA MODELAR:**

Usadas para el proceso de moldeado a mano y para pulir las piezas después de fundirlas, usando las puntas con diferentes formas que permiten dar forma o aplicar texturas a la arcilla. También son usados bisturís o cuchillos para cortar el

material. Se usan espátulas grandes para revolver y mezclar los ingredientes de la barbotina.

RECIPIENTES CONTENEDORES:

Permiten almacenar la barbotina y manejar los procesos de vaciado durante la elaboración de los productos.



PINCELES:

Usados para aplicar la pintura que puede ser al agua o esmaltes. Los pinceles también son usados para pulir las piezas de cerámica antes de quemarlas.

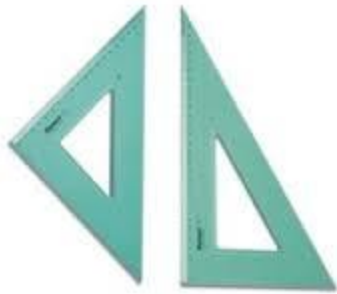


SEGUETAS

Herramienta utilizada para cortes y rallar.

Esponjas de Espuma:

Utilizadas para lavar las piezas y humedecerlas de acuerdo a las necesidades en el paso de cada etapa del proceso.



Compas y Escuadras:

Herramientas de medición.



MOLDES

Los moldes usados son de yeso, se deben recubrir con sustancias antiadhesivas, como jabón, cera líquida con el fin de evitar que se pegue la pieza al molde.

Elaborados de acuerdo a la pieza a reproducir y la técnica a utilizar. Los más comunes van de 1 parte a 3 partes, aunque de acuerdo a la complejidad de la pieza el molde se debe elaborar con las partes necesarias.

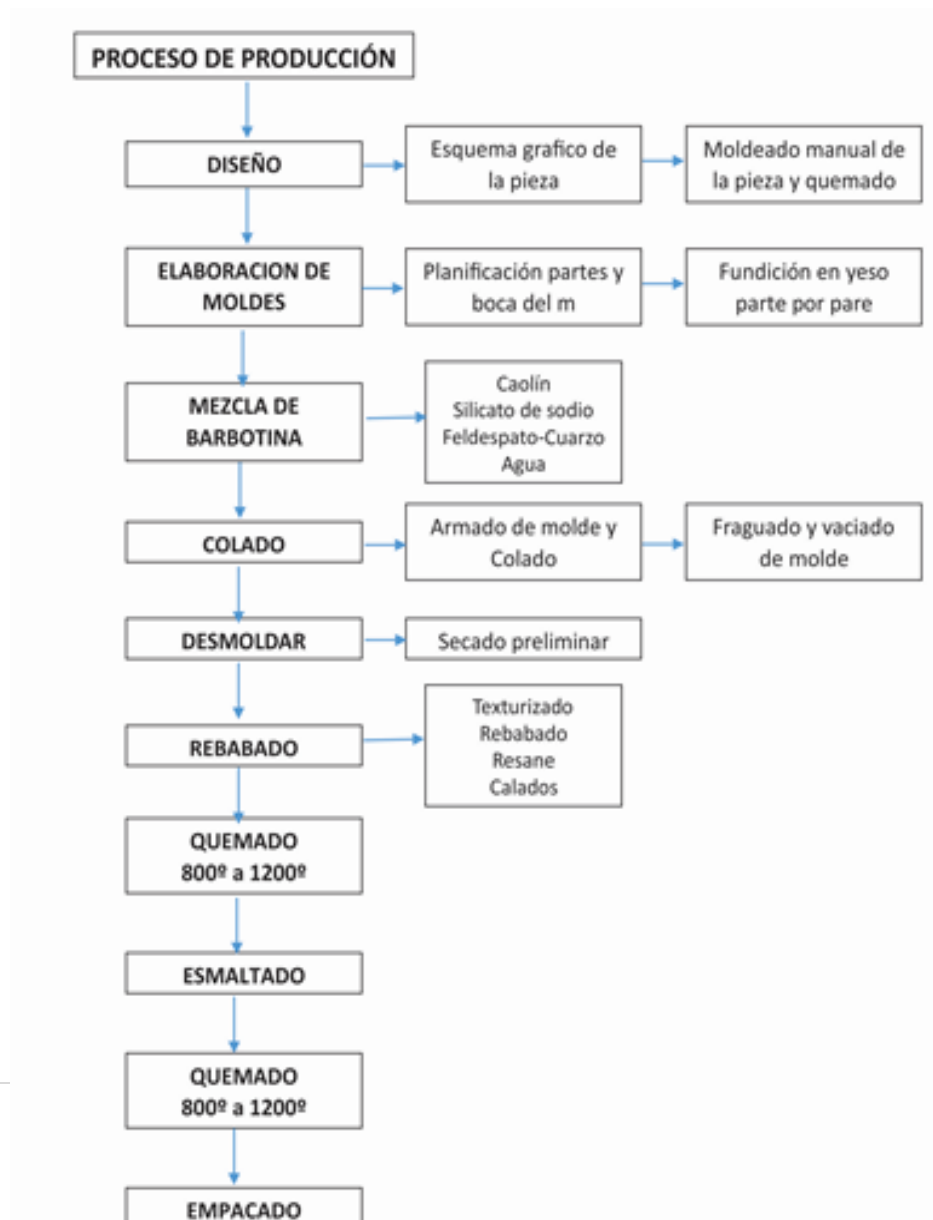


Horno:

Horno eléctrico pequeño destinado a la cocción de piezas de arcilla alcanza altas temperaturas pero la artesana por lo general trabaja las quemadas a 1335 grados centígrados.

Los hornos para cerámica se caracterizan por una gran robustez, una cámara de aislamiento adecuada para su utilización y unas resistencias con un material de alto contenido en aluminio y cromo, para que tengan un buen comportamiento al ataque de los gases tóxicos que se generan durante la cocción. Los hornos habituales para cerámica se dividen en dos categorías: hornos para alta (1300 ° C.) y hornos para baja (1100 ° C.). Su diferencia consiste en los materiales de su construcción, potencia, sensor de temperatura y grosor de aislamiento térmico.

ESQUEMA DEL PROCESO PRODUCTIVO



PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

Diseños:

Al ser tecnóloga en Dibujo Publicitario, técnico Ceramista y contar con una basta experiencia como instructora, la facilidad que presenta para proponer y plantear sus propios diseños es apreciable, un valor agregado muy importante para el desarrollo de su labor.

Se ayuda con plantillas en algunos casos dependiendo del diseño a desarrollar. Su línea es productos para el hogar, línea Cocina, en los dos casos productos funcionales y decorativos.

Elaboración de Moldes:

Los compra o los elabora en yeso de acuerdo a la necesidad del proyecto.

Para su elaboración, de acuerdo al diseño y teniendo el modelo original, se estudia su producción y la composición de las partes del molde y el agujero de vertimiento. Se construye una caja de madera adaptada al tamaño del diseño, se aplica un desmoldante al diseño y se le construye una cama que de la forma de la primer parte del molde la cual se procede a fundir en yeso, se deja fraguar y secar y de la misma forma se funden las demás partes del molde.

PROCESO DE ELABORACIÓN DE LAS PIEZAS ARTESANALES

COLADO DE LAS PIEZAS:

Se arma el molde uniendo sus partes y ajustándose con cauchos de neumático para que este se mantenga firme y no se desarme. Se revisa la consistencia de la barbotina ya mezclada y de ser necesario se agregan más ingredientes para obtener el producto final deseado.

Con el molde boca arriba se vierte la barbotina hasta cubrirlo totalmente, al ser el molde de yeso el agua es absorbida por este, así que la mezcla empieza a bajar por lo que se debe hacer la operación 1 o 2 veces de acuerdo al tamaño de la pieza, el molde se deja reposar boca arriba y en este lapso de tiempo (mínimo 5 min) el yeso sigue absorbiendo el exceso de agua lo que hace que las paredes de la pieza tomen una consistencia menos fluida a la barbotina que se encuentra en el centro.

La barbotina nunca debe contener grumos, y su densidad dependerá del uso al cual esté destinada, por lo que se utilizan métodos precisos de medición, dependiendo del grosor de la pared de la pieza, del tamaño de ésta, del tiempo de colado, del tipo de pasta cerámica, y otros factores.

VACIADO DEL MOLDE

Después del colado y dejar reposar la pieza, se procede a “vaciar” el excedente de barbotina, revirtiendo de nuevo esta al recipiente principal dejándola reposar (min 20 min) boca abajo sobre el recipiente para que la barbotina siga escurriendo y las paredes de la pieza tomen una mayor consistencia.

DESMOLDADO:

Antes de desmoldar se recogen los excedentes de barbotina que se encuentran en la boca del molde, y la pieza se desmolda sobre una pieza de loza o baldosa, para pulir los bordes.

Los bizcochos obtenidos se dejan secar por 3 o 4 días para ser pasados al horno a su primera quema.

QUEMADO

Luego de 3 o 4 días los bizcochos pasan al horno a temperaturas entre los 1200 y 1350 grados centígrados de manera gradual durante 24 horas.

Se realiza una segunda quema cuando están aplicados los esmaltes según el diseño en desarrollo.

El horno se emplea al máximo en su capacidad, sin desperdiciar ningún espacio dentro de este.

ESMALTADO:

Proceso que se realiza de acuerdo al requerimiento de la producción en desarrollo, las aplicaciones se hacen directamente sobre los bizcochos, en los que con ayuda de plantillas y papel carbón comercial se plasman los dibujos planeados.



Los esmaltes usados son comerciales y una vez pintadas las piezas pasan a una segunda quema en la que no pueden tener contacto unas con otras en el horno, para quedar lista la pieza.

COMERCIALIZACIÓN:

Los productos de esta artesana tiene buena aceptación en el mercado regional y sus alrededores, trabaja sobre pedidos de piezas exclusivas para sus clientes, un punto de venta estable es el almacén de Manos de Oro en Popayán, ubicado en el edificio del CAM sobre la carrera 5 con calle 5.

Tiene un mercado fluido y constante entre sus conocidos lo que ha funcionado como un voz a voz que ha logrado atraer posibles clientes y cierre de negocios.



PROYECTO:
IDENTIFICACIÓN DE NECESIDADES Y
FORTALECIMIENTO DE LA ACTIVIDAD
ARTESANAL EN EL DEPARTAMENTO DEL CAUCA



DIAGNÓSTICO DEL OFICIO EN LO RELATIVO A CALIDAD:

Buenos acabados, no muestra deficiencias en cuanto a la calidad del producto, se debe implementar un sistema de empaçado y embalaje que garantice la protección de las Piezas.

El Proceso de producción es ordenado y organizado, no lo favorece por costos y por tiempos la compra de materiales al detal, el horno de quema es muy pequeño y no cubre la necesidad de producción.