



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**

**Taller de Cerámica Arte- Signo  
Artesano: Cesar Alexander Garzón  
Municipio: Popayán – Cauca**

Noviembre de 2014

## Tabla de contenido

Metodología.....	3
<b>1. Antecedentes del Oficio.....</b>	<b>4</b>
1.1 Localización Geográfica .....	4
<b>2. Caracterización del Oficio Artesanal.....</b>	<b>5</b>
1.1 Definición del Oficio.....	5
2.2 Identificación y ubicación de la Unidad Productiva.. ..	6
<b>3. Materia Prima.....</b>	<b>6</b>
3.1 Otras Materias primas.....	6
<b>4. Herramientas y Equipos.....</b>	<b>8</b>
<b>5. Esquema del Proceso Productivo.....</b>	<b>11</b>
5.2 Preparación de la Materia Prima.....	12
<b>6. Proceso de Elaboración de las Piezas Artesanales.....</b>	<b>14</b>
<b>7. Comercialización.....</b>	<b>18</b>
<b>8. Diagnostico.....</b>	<b>18</b>

## 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:

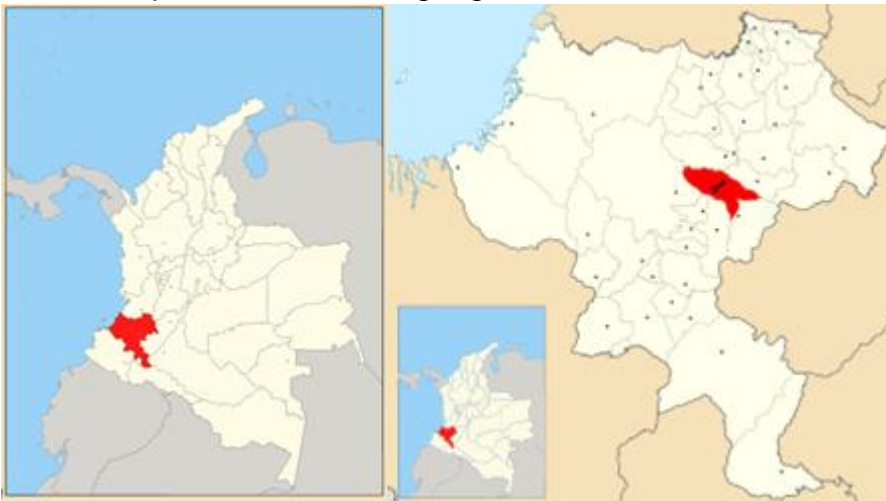
- ✓ Ubicación
- ✓ Identificación
- ✓ Número de Personas que intervienen en el proceso
- ✓ Oficio
- ✓ Técnicas
- ✓ Materias Primas
- ✓ Insumos
- ✓ Necesidades
- ✓ Fortalezas
- ✓ Aspectos Sociales que afectan la labor Artesanal
- ✓ Aspectos Étnicos – Enfoque Diferencial

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.

## 1. ANTECEDENTES DEL OFICIO

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.

### 1.1. Mapa de localización geográfica



Popayán es la capital del departamento del Cauca, se encuentra localizada en el valle de Pubenza, entre la Cordillera Occidental y Central al occidente del país.

Dista aproximadamente 600 km de Bogotá. Es una de las ciudades más antiguas y mejor conservadas de América, lo que se ve reflejado en su arquitectura y tradiciones religiosas.

En el 2005, la UNESCO designó a la ciudad de Popayán como Ciudad Unesco de la Gastronomía por su variedad y significado para el patrimonio intangible de los colombianos. La cocina caucana fue seleccionada por mantener sus métodos tradicionales de preparación a través de la tradición oral. El 28 de septiembre de 2009 las Procesiones de Popayán fueron declaradas por la UNESCO como Obra Maestra del Patrimonio Oral e Inmaterial de la Humanidad.

### Vías de comunicación:

#### **Aéreas:** Aéreas:

Comunicación Aérea Regional: Corresponde a las aerolíneas que llegan y salen de la ciudad siendo ellas en este momento: Avianca.

**Terrestres:** Comunicación Vial Regional: Corresponde al sistema vial que permite la conexión entre la Ciudad de Popayán con otros Departamentos.

Norte con el Departamento del Valle por medio de la Carretera Panamericana, vía de orden Nacional e Internacional.

Sur con el Departamento de Nariño, por medio de la Carretera Panamericana.

Oriente con el Departamento del Huila y conecta con el centro del País.

Nororiente con el Municipio de Totoró y conexión posterior con el departamento del Huila.

Occidente con el Municipio de El Tambo.

## 2. Caracterización de Oficio Artesanal

### 2.1. 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”.

## 2.2. IDENTIFICACIÓN Y UBICACIÓN DE LA UNIDAD PRODUCTIVA

Taller de Cerámica Arte-Signo, su propietario el señor Cesar Alexander Garzón, es quien coordina el proceso de producción, los principales productos son las piezas de artesanía réplicas de los lugares emblemáticos de la ciudad de Popayán.

El taller tiene un espacio acondicionado en la parte posterior de su casa de habitación, ubicada en el barrio Yambitara al oriente de la ciudad de Popayán.

## 3. 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.

### 3.1. 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,  $\text{Na}_4\text{SiO}_4$ ; 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.

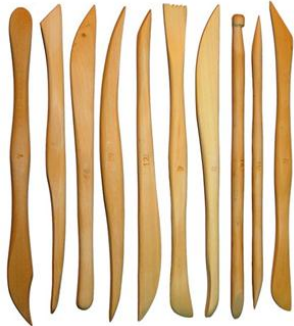
### **CUARZO:**

Es un mineral compuesto de sílice ( $\text{SiO}_2$ ). 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.

#### 4. 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.



##### **TARROS Y/O 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



### **HORNO:**

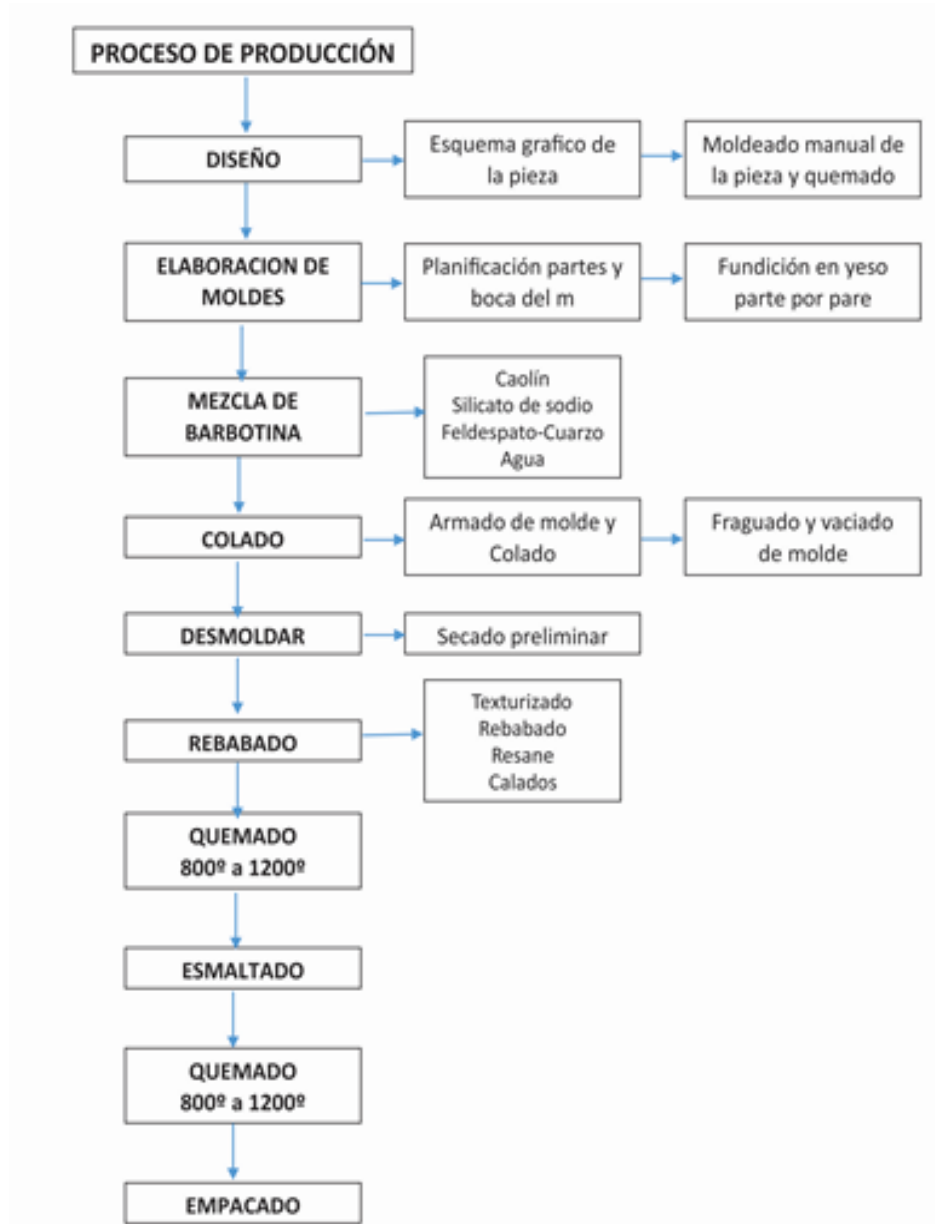
Alcanza temperaturas de hasta 1200°. Es usado para la cocción de la cerámica y la terminación del proceso de esmaltado.

### **MOLDES:**

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.



## 5. ESQUEMA DEL PROCESO PRODUCTIVO - CERÁMICA POPAYÁN



### 5.1. Preparación de la materia prima



#### DISEÑO Y ELABORACIÓN DEL MODELO ORIGINAL:

Se realiza un esquema gráfico en papel y este se pasa a un volumen de arcilla maleable que corresponde al tamaño del diseño. Se debe realizar un dibujo por cada cara del volumen que se quiera trabajar. Con el dibujo representado sobre la arcilla se empieza a moldear sacando material, manejando las espátulas de moldeo hasta obtener el diseño deseado.

El original puede ser quemado o trabajarse sin pasar por este proceso (lo cual es cuestión de tiempo). El artesano siempre debe tener en cuenta que si el original pasa por un proceso de quemado, este se va a reducir en su tamaño y posteriormente las piezas que salgan del molde que se elabore van a tener otro porcentaje de reducción.



### ELABORACIÓN DE MOLDES:

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.



*En la técnica apretón solo se usa un molde.*

### PREPARACIÓN DE LA BARBOTINA:

Se mezcla en agua el caolín con los demás ingredientes químicos, obteniendo la barbotina de una consistencia bastante fluida, este proceso requiere de ayuda mecánica para dar garantizar una mezcla homogénea de los ingredientes.



## 6. PROCESO DE ELABORACIÓN DE LAS PIEZAS ARTESANALES:

### COLADO DE LAS PIEZAS:

Se arma el molde uniéndolo 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, el cual se ha convertido en un barro con mayor consistencia y que puede ser usado para el moldeado por apretón.



Se quitan las piezas de neumático que unen el molde, se le dan unos golpes con la palma de la mano y de acuerdo al diseño del mismo se empieza a quitar cada una de sus partes, hasta poder sacar la pieza colada con los dedos y se la deja a la intemperie para un secado preliminar.



## ACABADOS DE LA PIEZA ARTESANAL

### Recabado Y Calado







Cuando la pieza toma una consistencia que permite manipularla con más facilidad se quitan con una cuchilla o espátula los excedentes de arcilla que principalmente se presentan en la unión de las piezas del molde y la boca del mismo. De acuerdo al diseño se aplican texturas y se hacen los caldos (en este caso puertas y ventanas).

#### **QUEMADO:**

Teniendo un lote de piezas ya pulidas y con los detalles de acuerdo al diseño, pasan al proceso de quemado donde se organizan en el horno sin importar que las piezas queden en contacto. Se cierra el horno y se lo lleva a una temperatura entre 800° y 1200° de acuerdo al fin utilitario de la pieza, cuando este llega a esta temperatura se apaga, se deja enfriar y se extraen las piezas el mismo para ser esmaltadas o aplicar el acabado.



#### **ESMALTADO:**

De acuerdo al diseño se aplican los colores y terminado este proceso se queman de nuevo las piezas, teniendo en cuenta que estas no hagan contacto unas con otras.



### **EMPACADO:**

Es una etapa delicada del producto, debido a su fragilidad al golpe; debe protegerse muy bien con cartón, papel, plástico etc, buscando evitar q se fracture con la manipulación y el roce con otras piezas al momento de embalarlas.

### **7. COMERCIALIZACIÓN:**

El proceso de comercialización de esta unidad productiva, se desarrolla principalmente en Popayán, donde cuentan con 5 tiendas artesanales y de artículos religiosos que comercializan sus iglesias. Cuentan también con clientes (tiendas) en otras ciudades a nivel regional, llegando a Cali e incluso a Manizales.

Ofrecen sus servicios para proyectos particulares.

### **8. DIAGNÓSTICO DEL OFICIO EN LO RELATIVO A CALIDAD:**

Se tiene un buen manejo de la técnica de moldeado manual para el desarrollo de los modelos originales, a pesar de esto usa moldes desgastados y nos los renueva constantemente, lo que lleva a dedicar más tiempo al pulido de las piezas, prefiere trabajar con pinturas de agua que hacer acabados esmaltados. Logran diferenciar sus productos de otros talleres a partir de la texturización y calados de las piezas.