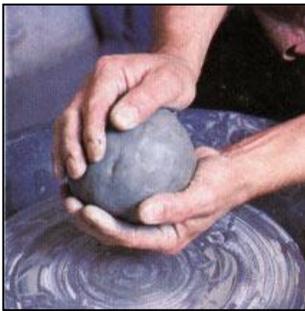


PROCESO PRODUCTIVO MEJORADO ALFARERIA EN TORNO

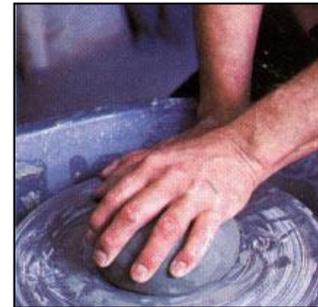
En las Veredas de la Chamba y Chipuelo, algunos artesanos que no sobrepasan el 5% de la población artesanal han apropiado el torno en su hacer diaria. Generando con él, productos más esféricos y homogéneos.

Se realizó una mejora en el paso a paso de su producción ya que desde que se implementó esta herramienta a su labor se ha hecho mecánicamente el proceso.



1. Modelado en torno. Se trabaja con ambas manos la masa de arcilla hasta conseguir una bola consistente y suave.

2. Se lanza con fuerza la bola sobre el centro de la rueda del torno, de forma que la base se aplane y se adhiera a aquélla.



3. Se empieza a girar El torno: con ambas manos húmedas se comprime la arcilla conduciéndola hacia el centro del torno.

4. Se rodea la arcilla con ambas manos y se le va dando forma de cono. Los brazos tienen que estar siempre apoyados sobre la mesa del torno.



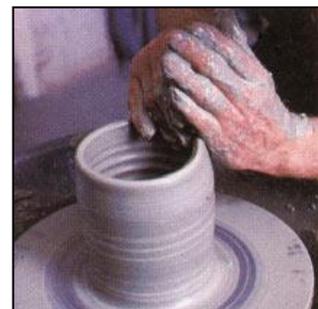
5. Con las manos enlazadas sobre el vértice del cono, se ejerce presión hacia abajo haciéndole perder la forma. Se repite este *aconado* hasta que la arcilla esté bien centrada.



6. Se introduce lentamente el pulgar en el centro de la arcilla apretando hacia afuera para formar la base y las paredes de la vasija.



7. Se sostienen por fuera las paredes con una mano, y con los dedos de la otra se van levantando aquéllas desde el interior.



8. Se continúa trabajando de esa forma hasta que la vasija tiene el diámetro y la altura deseados.



9. Las paredes se hacen curvas aplicando la presión de los dedos de la mano que trabaja en el interior contra los nudillos de los de la mano que sujeta las paredes desde el exterior.

10. El *apercollamiento* de la parte superior de la vasija evita que ésta se *abocarde* con la presión ejercida por el movimiento de la rueda.



11. Se da forma al cuello y al borde de la vasija con los dedos, aplicando una presión suave mientras las manos se mantienen quietas.

12. Para perfeccionar la base, se mantiene ligeramente apretado contra ella un perfil de acero. Se detiene la rueda y se corta con un alambre por debajo de la base.

