

Identificación y fortalecimiento de los oficios
Artesanales del departamento de
Norte de Santander

Componente de producción,
Caracterización técnica del proceso productivo:
Alfarería - Cestería
Municipio de Los Patios – Norte de Santander

DI. Mg. Pablo Andrés Borchers Salazar
11 de mayo de 2016

PROEMPRESAS
Innovación • Tecnología • Desarrollo

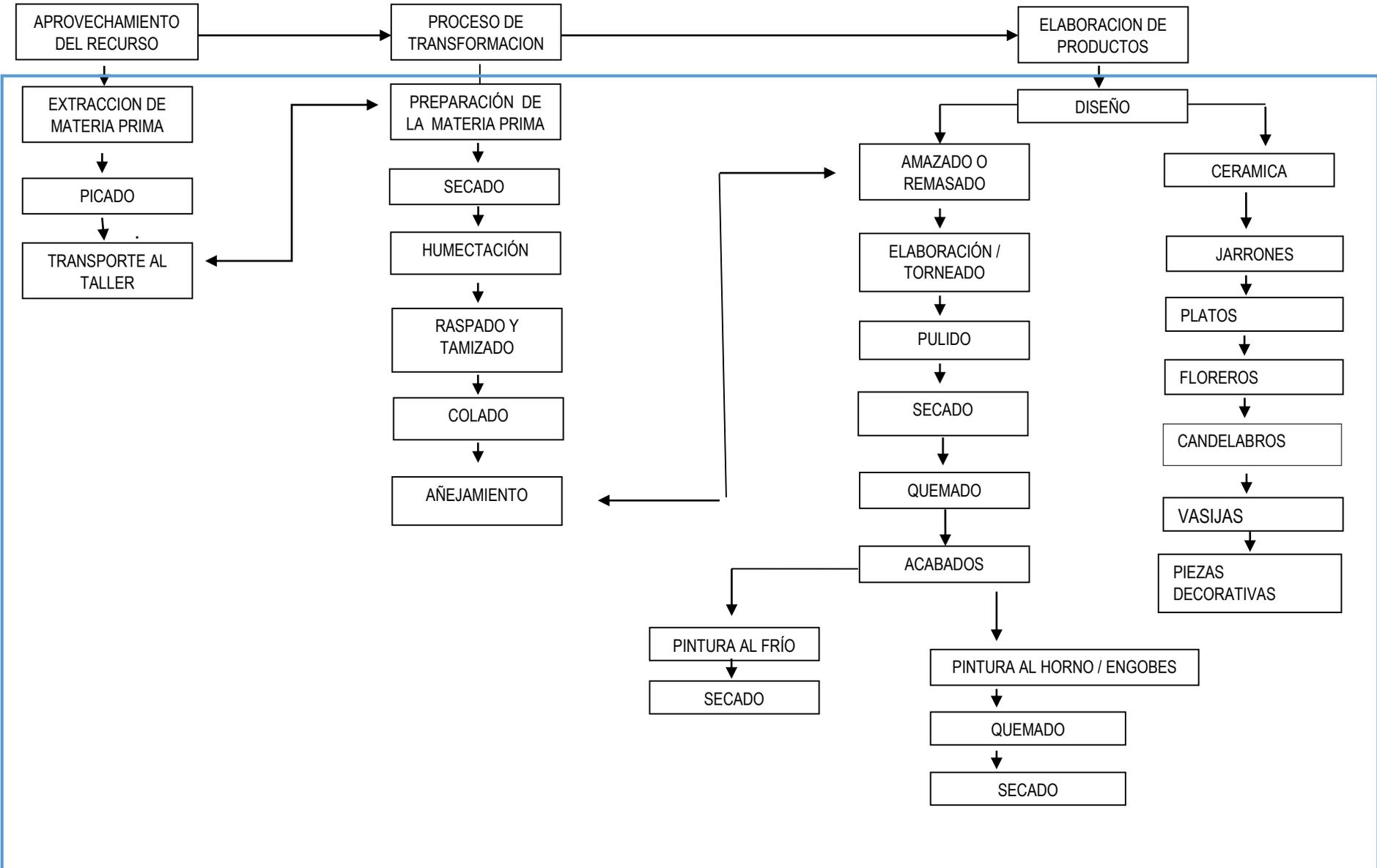

**artesánías
de colombia**

1. Descripción de procesos productivos

El taller del maestro Pablo Vera Vargas se encuentra ubicado en la Avenida 8 # 19 – 80, Barrio 11 de Noviembre del municipio de los Patios, Norte de Santander. El taller está conformado por una persona adulta de 36 años y su hermano de 39 años. El taller se encuentra en el patio trasero de su vivienda, en el momento de la visita el taller estaba en adecuación de espacios y estaba desordenado. En el taller se observa una gran cantidad de productos elaborados por los artesanos y algunas herramientas. El taller consta de áreas y espacios de trabajo identificados y dotados de sus herramientas, se evidencia desorden en el taller debido a las adecuaciones locativas. La materia prima se almacena en costales a la sombra. Las herramientas las tiene guardadas en cajas en la parte posterior del taller.

Los procesos productivos que se identifican para el taller se muestran en el siguiente mapa de proceso:

MAPA DE PROCESO
Oficio Artesanal de TRABAJOS EN CERÁMICA
Técnica torno



MODELO FLUJOGRAMA ANALÍTICO

Oficio Artesanal de Alfarería.

Técnica TORNO

PROCESOS DE APROVECHAMIENTO Y TRANSFORMACIÓN DE ARCILLAS PRINCIPAL MATERIA PRIMA EN LA CADENA PRODUCTIVA ARTESANAL				
ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS	OBSERVACIONES	TIEMPOS
RECOLECCIÓN DE LA MATERIA PRIMA. EXTRACCIÓN MANUAL O PICADO .	<p>La extracción de la arcilla la realizan en minas ubicadas sobre el anillo vial del municipio y sobre las orillas del río Pamplonita. Esta actividad la realizan con herramientas manuales. Cargan los turrone de barro en baldes o costales y la transportan en carro o motos hasta el taller.</p> <p>En otros casos les regalan el material de ladrilleras presentes en la zona. La ladrillera Cúcuta es la que con mayor frecuencia regala material</p>	Picas y palas	En la zona se identifican arcillas de color blanco, rojo, gris, rosado y marrón oscura.	De 1 a 2 horas.
SECADO DEL BARRO. 	Secado: una vez en el taller dejan secar la arcilla en un lugar no expuesto al sol.	Costales		2 días

<p>HUMECTACIÓN:</p> 	<p>Consiste en dejar el material triturado en agua con el propósito de homogenizar todo el material, luego se mezcla manualmente mientras se siguen removiendo impurezas.</p>	<p>Baldes plásticos.</p>	<p>Se agrega por 10 partes de arcilla una parte de agua.</p> <p>Durante todo el proceso se limpia de impurezas la arcilla.</p>	<p>1-2 días</p>
<p>RASPADO Y TAMIZADO</p>  	<p>Se tritura la mezcla humectada con la mano. Luego se rayan y tamizan, utilizando coladores de cocina, hasta obtener una mezcla limpia.</p>	<p>Coladores plásticos</p>	<p>.</p>	<p>1 hora</p>
<p>COLADO:</p> 	<p>Secan la pasta sobre los moldes de yeso que tienen con el fin de deshidratar la arcilla.</p>	<p>Bases o moldes en yeso</p>	<p>Durante este proceso continúan limpiando la materia prima.</p>	<p>2 días.</p>

AÑEJAMIENTO

Es cuando almacenan la materia prima (Arcilla) con otras arcillas procesadas, de esta manera se constituye una masa la cual es almacenada en baldes plásticos. De esta manera se va añejando la arcilla aumentando su calidad.

PROCESO DE ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN ALFARERÍA EN TORNO

ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS	OBSERVACIONES	TIEMPOS
AMAZADO O REMASADO 	<p>Es lo primero que realizan, en este proceso toman la cantidad de arcilla que van a trabajar y la mezclan con poca agua hasta obtener una masa elástica y maleable.</p>		<p>El amizado busca eliminar el aire del interior de la masa</p>	<p>30 – 60 minutos</p>
TORNEADO 	<p>Para el trabajo en torno, el proceso comienza centrando y fijando la arcilla al plato del torno para luego iniciar con el proceso de torneado, el cual inicia levantando y vaciando del bloque de arcilla hasta desarrollar la forma cilíndrica ya sea abierta o cerrada.</p>	<p>Torno a motor, agua, espátulas, nylon.</p>	<p>La elaboración de las piezas las realiza en distintas técnicas como lo son torno, moldeado, modelado y pellizado.</p>	<p>1 hora</p>

<p>PULIDO</p>	<p>Durante este proceso pulen las piezas con esponjas para tapar los poros y dejar las superficies más lisas y uniformes, en esta fase se elaboran detalles como perforaciones , repujados</p>	<p>Seda y esponjas. Cuchillas elaboradas con parte de la cuchilla de una segueta.</p>		<p>1 hora</p>
<p>SECADO</p> 	<p>Una vez terminada la pieza se deja secar a la sombra para eliminar humedad y endurecer la arcilla.</p>			<p>1-2 días</p>
<p>QUEMADO</p> 	<p>Se realiza por medio de un horno a gas, este tiene un tamaño de 1.20 x 0.80 x 1.0 mts este proceso lo realizan una temperatura de 1300 grados para arcilla roja y 1200 para el resto de arcillas. Una vez quemadas las piezas las dejan enfriar para ser descargadas del horno.</p>	<p>Horno</p>	<p>Por quema gastan aproximadamente ½ bombona de gas. Las piezas son ubicadas en el horno, prestando atención al espacio entre las piezas.</p>	<p>6 -12 horas</p>
<p>ACABADOS</p>	<p>Dan los acabados que pueden ser pinturas minerales, pinturas al horno o pinturas en frío, utilizando pinceles. Si utilizan pinturas al frío el proceso termina con el secado de la pieza, para la pintura al horno deben pasar al siguiente proceso</p>	<p>Pinceles</p>		<p>2 horas</p>

<p>QUEMADO</p> 	<p>Montan las piezas en el horno y queman por última vez la pieza ya aplicada la pintura la cual genera mejores acabados en la pieza como lo son mayor brillo, realce de color, aplicación de elementos decorativos y resistencia al rayado.</p>		<p>Las piezas deben estar separadas entre si para que les llegue de manera mas pareja el calor y no se peguen entre ellas.</p>	<p>8 horas</p>
<p>SECADO</p>	<p>Dejan secar la pieza terminada y la almacenan en una vitrina que tienen en la casa.</p>			<p>3 horas</p>

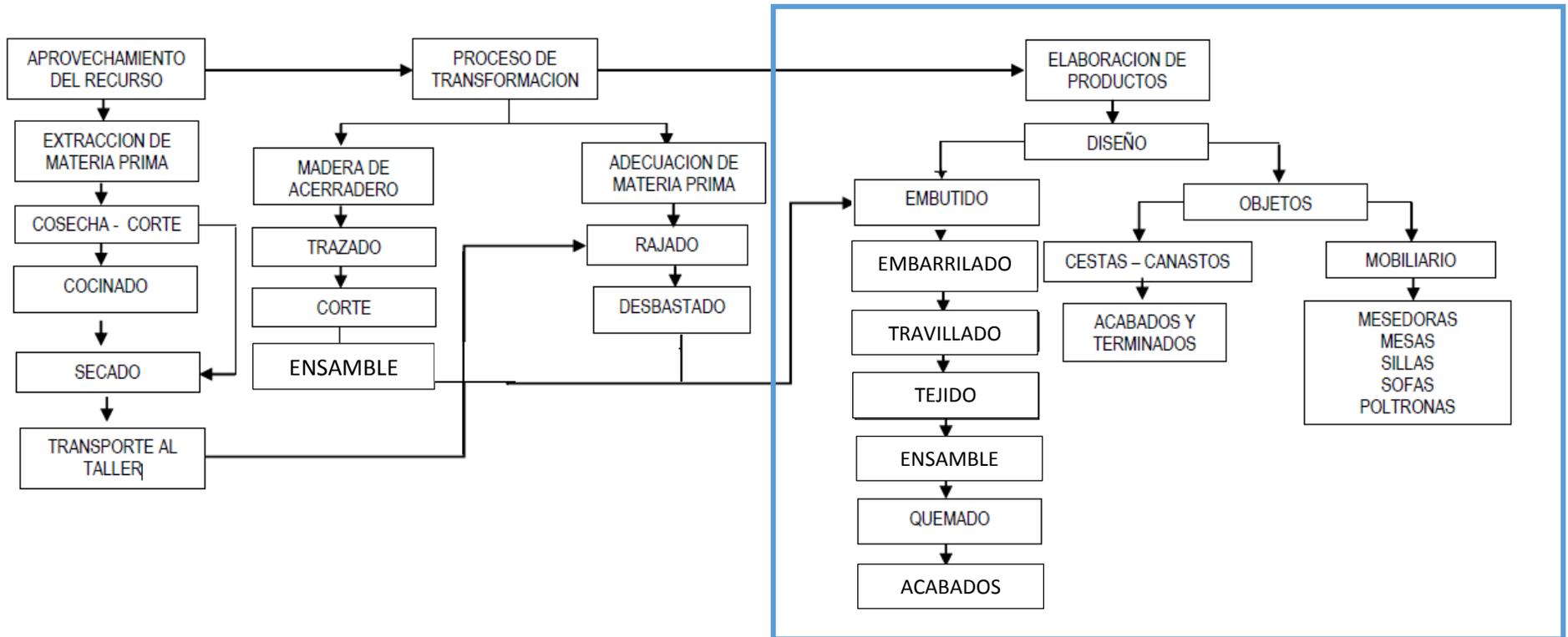
3.2. Identificación de aspectos ambientales (residuos)

El proceso productivo arcillero no genera residuos o vertimientos de residuos significativos al medio ambiente, dado a que los únicos residuos que este genera es en el tamizado dónde sacan impurezas (piedras, grumos de tierra, hojas etc...) no perjudiciales con el entorno.

Residuos generados		Cantidad/mes Kg, lt	Manejo/ Disposición final
Residuos	Piedras, grumos de tierra, hojas, ramas	1 kg/mes	Lo vierten en escombreras de la zona.
Vertimientos			
Emisiones	CO2 quemado horno	Aprox 30 lbs CO2 en combustión. (Se determina este dato teniendo en cuenta que la cantidad de gas que se quema es la misma cantidad de CO2 que se genera (Principio de estequiometria).	Se liberan en la atmósfera.

1. Descripción de procesos productivos

MAPA DE PROCESO Oficio Artesanal de CESTERÍA



MODELO FLUJOGRAMA ANALÍTICO
Oficio Artesanal de CESTERÍA
Técnica TEJIDO EN MIMBRE

PROCESOS DE APROVECHAMIENTO Y TRANSFORMACIÓN DE MIMBRE PRINCIPAL MATERIA PRIMA EN LA CADENA PRODUCTIVA ARTESANAL				
ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN	HERRAMIENTAS Y EQUIPOS	OBSERVACIONES	TIEMPO S
CORTE 	<p>Se corta el tallo de la planta, con tijeras de podar, en la parte inferior.</p>	<p>Tijeras de podar</p>	<p>El corte se realiza en luna menguante para evitar que plagas ataquen los tallos. El Corte se realiza a 10 cm aproximadamente de la raíz.</p>	<p>1 día por lote</p>
PELADO 	<p>Se desplaza el tallo cortado por un suncho, horqueta de madera o amarran manilas al tallo y halan el tallo para eliminar las ramas que trae el tallo.</p>	<p>Horquetas de madera, manilas</p>	<p>El suncho es una herramienta metálica que permite sujetar las varas y rasgarlas con la ayuda de la fuerza manual, esto elimina la corteza y las ramas del mimbre, que en algunas ocasiones se usa como abono.</p>	<p>4 horas por lote</p>
SECADO 	<p>El mimbre se extiende de pie para permitir que el aire y el sol lo sequen</p>		<p>El secado ayuda a prevenir que el mimbre se manche por causa de moho, perdiendo el lustre y uniformidad.</p>	<p>2 días</p>

<p>RAJADO</p> 	<p>Con un cuchillo, se corta la parte superior de la vara en tres partes, después con un rajador se divide la vara en 3 fibras.</p>	<p>CUCHILLO</p>	<p>El rajador es un artefacto elaborado en madera por el cual pasa la vara y la raja separando el corazón y el brillo de la fibra.</p>	<p>1 hora</p>
--	---	-----------------	--	---------------

<p>PROCESO DE ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN TEJEDURÍA DE MIMBRE</p>				
<p>ACTIVIDAD</p>	<p>DESCRIPCIÓN</p>	<p>HERRAMIENTAS Y EQUIPOS</p>	<p>OBSERVACIONES</p>	<p>TIEMPOS</p>
<p>EMBUTIDO</p> 	<p>Se ubican en las perforaciones que van en la madera las varas de mimbre con el fin de facilitar el travillado, donde no es necesario perforar se sujeta la fibra por medio de grapas a la estructura de madera.</p>	<p>Grapadora, taladro.</p>	<p>Cada una de las varas sirve como estructura para el tejido.</p>	<p>2 horas</p>
<p>EMBARRILADO.</p> 	<p>Se recubre la madera o estructura, haciendo uso de la técnica de enrollado con el corazón del mimbre.</p>	<p>Grapadora, martillo</p>	<p>Cuando se termina la hebra con la que se está embarrilando, se inserta la siguiente por debajo de las últimas vueltas de la hebra anterior, se cruza y se continúa embarrilando.</p>	<p>6 horas</p>

<p>TRAVILLADO</p> 	<p>Se forran los lugares donde no se puede forrar cortando las hebras en sus puntas, generalmente son uniones de paralelos o travesaños.</p>		<p>Se recubre el embutido y la madera con el corazón del mimbre, evitando que se vea la madera.</p>	<p>6 horas</p>
<p>TEJIDO</p> 	<p>Se teje en sentido vertical el mimbre y en sentido vertical se genera la trama con yaré.</p>	<p>leznas</p>	<p>Para el tejido utilizan diversas tramas para generar texturas y movimiento a cada una de las partes.</p> <p>Para rematar el tejido utilizan leznas para ocultar la fibra y fijarla.</p>	<p>8 horas</p>
<p>ENSAMBLE</p> 	<p>Se ensamblan las partes tejidas aparte, como espaldares reposabrazos y apliques en la estructura.</p>	<p>Martillo y clavos</p>	<p>Se ensamblan a la estructura ya travillada estructuras tejidas aparte.</p>	<p>6 HORAS</p>

<p>QUEMADO:</p> 	<p>Con un soplete alimentado a gas, se queman las astillas que salen de las hebras.</p>	<p>Soplete a gas</p>	<p>Se pasa el soplete sobre las superficies del mueble tejido con el fin de dejarlo listo para aplicar acabados.</p>	<p>30 minutos</p>
<p>ACABADOS:</p>	<p>Se lija las superficies expuestas y se aplica cola blanca al mimbre y yare. Una vez seco el colbón se aplica barnices o pinturas industriales.</p>	<p>Lijas, cola blanca, barniz, lacas.</p>		<p>2 horas</p>

3.2. Identificación de aspectos ambientales (residuos)

El proceso productivo arcillero no genera residuos o vertimientos de residuos significativos al medio ambiente, dado a que los únicos residuos que este genera es en el tamizado dónde sacan impurezas (piedras, grumos de tierra, hojas etc...) no perjudiciales con el entorno.

Residuos generados		Cantidad/mes Kg, lt	Manejo/ Disposición final
Residuos	Retazo y residuos de mimbre y yaré	1 kg/mes	Se desecha en la basura.
Vertimientos	Agua estancada	40 gal / mes	Se vierte en el suelo del patio y en sistema de alcantarillado
Emisiones	CO2 quemado soplete	Aprox 30 lbs CO2 en combustión. (Se determina este dato teniendo en cuenta que la cantidad de gas que se quema es la misma cantidad de CO2 que se genera (Principio de estequiometria).	Se liberan en la atmósfera.