

**“PROGRAMA DE FORTALECIMIENTO EMPRESARIAL, PRODUCTIVO Y COMERCIAL
DE INICIATIVAS ARTESANALES DE GRUPOS ÉTNICOS DE COLOMBIA.”**

DIAGNOSTICO DEL OFICIO EN LO RELATIVO A LA CALIDAD
Comunidad: Taller Puerto Golondrina
Etnia: Cubeo

Anny C Zambrano C

Asesora

Convenio Interadministrativo No. 280 de 2019 Suscrito entre la Nación – Ministerio de
Comercio, Industria y Turismo y Artesanías de Colombia, S.A

Diciembre de 2019



“PROGRAMA DE FORTALECIMIENTO EMPRESARIAL, PRODUCTIVO Y COMERCIAL DE INICIATIVAS ARTESANALES DE GRUPOS ÉTNICOS DE COLOMBIA.”

Convenio Interadministrativo No. 280 de 2019 Suscrito entre la Nación – Ministerio de Comercio, Industria y Turismo y Artesanías de Colombia, S.A

DIAGNOSTICO DEL OFICIO EN LO RELATIVO A LA CALIDAD

Comunidad: Taller Puerto Golondrina
Etnia: Cubeo

Fecha: 11 de noviembre de 2019
Municipio: Mitú
Departamento: Vaupés
Asesor(a): Anny C Zambrano C
Artesano líder: Gaudencio Martinez
Oficio: Alfarería
Técnica: Rollo y pellizco

1. Materia Prima:

Descripción de la materia prima:	Foto de la materia prima:
<p>En la comunidad de Puerto Golondrina se consiguen 3 tipos de barro, el gris, el blanco y el azul, cada uno de ellos se consigue a diferente distancia de la comunidad entre 1 y 3 horas de camino, sin embargo los barros más utilizados son el azul y el gris; estos son mezclados con joropena que es la corteza de un árbol, que es quemada y sus cenizas son molidas hasta obtener un polvo (parecido al cemento) este ingrediente funciona como desengrasante y fundente, es decir, ante la plasticidad natural del barro, se requiere un elemento que de estructura a la hora de levantar una pieza; se combinan en proporciones igual 50% de barro y 50% de ceniza.</p>	

Apoyo y Fomento a la Actividad Artesanal de las Comunidades o Grupos Étnicos, como Expresión de sus Economías Propias a Nivel Nacional.



<p>Elaboración de producto:</p> <ul style="list-style-type: none"> -En la elaboración de los productos deben empezar por amasar la arcilla de manera a retirar las posibles burbujas contenidas dentro de la pasta cerámica. -Una vez lista la pasta se construyen los productos con dos técnicas. Por un lado, se utiliza una técnica de rollo y pellizco para la elaboración de jarrones, tinajas, ollas. -Por otro lado se utiliza una técnica de modelado y pellizco para la elaboración de piezas figurativas zoomorfas. 	<p>Fotos de las etapas de recolección:</p>
<p>Unidad de medida/venta:</p> <p>100 gramos</p>	<p>Precio de venta en zona:</p>
<p>Aprestos de la materia prima: No aplica</p>	
<p>Procesos de sostenibilidad ambiental: Actualmente no se realiza ningún proceso de sostenibilidad ambiental, pero se recomienda iniciar estos procesos en las próximas vigencias ya que la joropena tiene debilidades en su recolección</p>	

- la arcilla debe ser pura sin otro material, en dado caso se pueda limpiar se debe retirar cada impureza
- la joropean debe ser en polvo y homogénea
- Mezclar en un recipiente limpio
- Esta en su punto cuando tiene textura cremosa
- Se debe cumplir con plástico y reservar a la sombra
- Se debe mojar la arcilla en caso de necesitarlo y se debe esperar un día

2. Proceso productivo

Proceso productivo

1. Obtención de la materia prima

Apoyo y Fomento a la Actividad Artesanal de las Comunidades o Grupos Étnicos, como Expresión de sus Economías Propias a Nivel Nacional.



El barro lo obtienen de minas que se encuentran por lo general debajo de pozos

Hay minas que se encuentra entre una y tres horas de camino desde la comunidad, el transporte lo realizan en un canasto de yare que cargan a su espalda, el peso puede ser de 35 kilos aproximadamente.

2. Alistamiento de la materia prima

Preparación de la arcilla

Se limpia el barro de todas las impurezas que tenga como piedras,

Preparación del barro.

Limpio el barro se procede a mezclarlo con joropena (corteza de árbol que quemar para obtener su ceniza), esta combinación la realizan en igual porcentaje 50% de ceniza y 50% de barro.

Reposo

Antes de utilizar la materia prima obtenida de la combinación entre barro y ceniza de joropena, se deja reposar por espacio de un día.

Apoyo y Fomento a la Actividad Artesanal de las Comunidades o Grupos Étnicos, como Expresión de sus Economías Propias a Nivel Nacional.



3. Elaboración del producto

Se amasa bien el barro, para sacar todo el aire que pueda quedar atrapado en el barro.



Se elaboran rollos uniformes de arcilla con las manos.



Se procede a levantar la pieza superponiendo un rollo sobre otro, hasta obtener la altura deseada.



Se empareja la pieza quitando los excesos de barro y rellenando los vacíos entre



Se deja secar a la sombra hasta que tome estado de cuero.



Se realiza el proceso de bruñido, este paso determina el brillo del objeto después de quemado, entre mejor sea

Se deja secar la pieza hasta que se encuentre en el estado ideal para



Se quema la pieza en el horno, el tiempo varía de acuerdo al tamaño de la misma.

Se aplica el líquido de hoja de tigre o lulo en el interior para impermeabilizar, este proceso también se puede hacer en el exterior para dar color negro a todo el objeto.



Se ahuma la pieza hasta que se torne de color negro.

Apoyo y Fomento a la Actividad Artesanal de las Comunidades o Grupos
como Expresión de sus Economías Propias a Nivel Nacional





- Se debe manipular con las manos limpias
- Tener agua disponible todo el tiempo
- Se debe trabajar en un lugar limpio sin ninguna otra clase de barro
- Para modelar se debe poner sobre un cartón
- Si el barro esta muy húmedo se debe esperar 1 hora
- Dependiendo las dimensiones se deben hacer pausas para mejorar la resistencia
- Se deben hacer pausas para bruñido
- La piedra del bruñido debe ser lisa
- No se debe esperar mas de 5 días para empezar a cumplir
- La pieza esta lista para hornear cuando al bruñir da tonalidad brillante.

3. Acabados:

Dentro de los acabados aplicados por el grupo a sus piezas de alfarería existen varias técnicas.

Por un lado las piezas son bruñidas con la ayuda de una piedra de ría la cual por un lado permite sellar los poros de las piezas, pero por otro lado en términos de acabados permite dar un brillo natural al producto una vez sea quemado.

Por otro lado, el grupo utiliza técnicas de aplicación de engobes cuando las piezas están en dureza de cuero generando contrastes de colores y aplicando elementos figurativos sobre las piezas que juegan un rol decorativo. Estos engobes los obtienen con las mismas arcillas de colores.

Finalmente, uno de los acabados importantes trabajados por el grupo es el ahumado de las piezas cuando estas están en bizcocho, introduciéndolas de nuevo en el horno y quemando hojas verdes. El humo que este proceso genera recubre los productos y les da un tono negro o marrón oscuro.

4. Producto terminado:

Los determinantes de calidad de los productos son establecidos por el manejo de formatos y dimensiones de los productos a la hora de elaborar las piezas, al igual que por la aplicación adecuada de los engobes. El bruñido es parte esencial del proceso y se identifica por el brillo que debe tener la pieza al finalizar la quema.

El proceso de quema es esencial en la definición del producto y en la calidad de este, sin embargo los determinantes de calidad de esta etapa aún no se han podido definir con el grupo.

Apoyo y Fomento a la Actividad Artesanal de las Comunidades o Grupos Étnicos,
como Expresión de sus Economías Propias a Nivel Nacional.



Producto	Dimensiones	Materia prima
Jarra para chicha	45cm alto x 30cm de diámetro	Barro gris
Jarra para agua	45cm alto x 30cm de diámetro	Barro Blanco
Plato	15cm alto x 20cm de diámetro	Barro rojo ahumado

5. Almacenamiento:

Los productos deben ser almacenados en espacios con ventilación, libre de humedad y del contacto directo con el suelo; para el empaque y embalaje

6. Empaque:

Se recomienda utilizar guacales en madera así evitan tener pérdidas en las piezas elaboradas, para separar los objetos entre sí usar los contenedores de cartón de los huevos y papel periódico, son recomendaciones dadas a la comunidad.

Apoyo y Fomento a la Actividad Artesanal de las Comunidades o Grupos Étnicos, como Expresión de sus Economías Propias a Nivel Nacional.



7. Recomendaciones:

- Las piezas se deben entregar sin manchas a menos que sean intencionales.
- No debe presentar fisuras
- El ahumado debe ser parejo
- El grosor debe ser medio si es muy delgado se puede romper
- El diseño sobre la pieza debe ser legible y limpio
- Se debe mantener las proporciones
- Debe entregarse limpio

ASESOR:

Anny Carolina Zambrano Camargo

cc: 1052393128