

DI-1990.05

1-0241  
V.4

ASESORIA EN DISEÑO Y ASISTENCIA TECNICA  
AL SECTOR ARTESANAL  
DEL NORTE DE SANTANDER

YOLANDA GUTIERREZ LEAL  
DISEÑADORA INDUSTRIAL Y GRAFICA

5 DE FEBRERO - 5 DE MAYO DE 1990

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONOMICO  
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.  
DIVISION DISEÑO

## TABLA DE CONTENIDO

I. INTRODUCCION	1
II. EVOLUCION DEL PROCESO PRODUCTIVO:	2
III. NUCLEO ARTESANAL	2
IV. PROCESO PRODUCTIVO:	3
A. MATERIAS PRIMAS:	3
B. EQUIPOS Y HERRAMIENTAS:	3
C. PROCESO DE ELABORACION DE LAS PIEZAS ARTESANALES:	4
D. COMO SE REALIZA UN MOLDE:	5
E. LA BARBOTINA	8
F. LOS ACABADOS	9

## CARPETA DE LA CERAMICA EN CUCUTA

### I. INTRODUCCION

La cerámica en Cúcuta es trabajada por gran cantidad de artesanos propiamente dichos y también por aquellos que han aprendido no por tradición sino como medio para ganarse la vida y mejorar sus condiciones económicas.

Visité gran cantidad de ellos en sus talleres o en sus viviendas y más o menos todos trabajan la misma técnica el vaciado, ya sea que algunos realizan los moldes o los compran ya listos para ser utilizados.

Me ha sorprendido la gran cantidad de gente que trabaja y me daría una gran satisfacción poder ayudarlos a sacar algunos diseños nuevos y utilitarios.

Creo que teniendo la mejor arcilla de Colombia vale la pena hacernos a una identidad propia, sólo nos conocen como productores de baldosines y cerámicas para pisos de Cerámicas Italia.

Podríamos ser identificados con una empresa artesanal de vajillas con diseños populares y propios ; como ejemplo son los productos de la Chamba y que tuvieran un mercado nacional al

estilo de las Vajillas Corona que aunque ya es una gran industria (monopolizadora) en diseños se llegara a algo similar.

## II. EVOLUCION DEL PROCESO PRODUCTIVO:

La mayoría de los artesanos que trabajan la cerámica no hace muchos años que realizan dichos productos u objetos, más o menos de unos 15 años para acá, ésto significa que la tendencia de ésta es de una Artesanía Contemporánea.

El oficio artesanal en su gran mayoría fue aprendido en un taller donde era remunerado el trabajo de las personas o por cursos pagados para aprender algo nuevo para un sustento familiar; casi todas las personas son del sexo femenino entre un promedio edades de los 25 a 45 años.

## III. NUCLEO ARTESANAL

El núcleo artesanal en algunos casos es gremial, familiar o individual.

Hay pequeñas microempresas más o menos organizadas en trabajos o productos seriales por medio de moldes.

También se ve el caso en que algunas amas de casa trabajan la cerámica en sus casas y después las llevan a los talleres grandes.

(En el informe del 5 de Abril al 5 de Mayo ) se describen los nombres a quienes les hice el registro y visité observando los mismos procedimientos en todos ellos.

#### IV. PROCESO PRODUCTIVO:

##### **A. MATERIAS PRIMAS:**

Barbotina.

Yeso para moldes.

Pinturas para darles el acabado final a la pieza de éstas dependen las técnicas, hay 25 aproximadamente.

Arcilla.

##### **B. EQUIPOS Y HERRAMIENTAS:**

Tornos manuales generador de formas por rotación

Tornos eléctricos.

Molinos de bolas.

Molinos de rodillos

Mezcladoras.

Hornos eléctricos

Hornos de Combustible.

Espátulas.

Moldes.

### C. PROCESO DE ELABORACION DE LAS PIEZAS ARTESANALES:

Las técnicas de la cerámica son:

- \* Modelado en Arcilla como herramientas la manos.
- \* Torneado
- \* Figuras por impresión.
- \* Vaciado.

El modelado en arcilla y el torneado tienen más o menos el mismo proceso:

- \* Se consiguen el barro en las minas de los alrededores de Cúcuta.
- \* Lo transportan al lugar de trabajo en sacos.
- \* Lo almacenan y depositan en un lugar donde puedan extenderlo, tamizarlo y expulgarlo varias veces.
- \* Lo pasan por rodillos para que salgan con grosor deseado.

- \* Le echan agua para mantenerlo con una misma humedad
- \* Ya cuando tiene la plasticidad deseada lo trabajan, moldeándolo a su gusto y diseño.
- \* Lo trabajan con las manos y utilizan herramientas o espátulas de madera para ir puliendo superficies dejándolas lisas o con texturas según requiera el diseño.
- \* Ya listo el objeto se deja secar y se cubre con óxido de hierro para darles un acabado de piezas precolombinas.
- \* En algunos casos como los materos, moyas, demás utensilios se dejan con el color rojizo de la arcilla natural.
- \* En otros casos se utilizan colores naturales
- \* Luego de unos días de secado se procede a ser quemada.

Para realizar el proceso o técnica del vaciado son necesarios :

- \* Los moldes.
- \* La barbotina.
- \* Los acabados.

#### D. COMO SE REALIZA UN MOLDE:

- \* Se realiza el diseño original en cerámica moldeado o torneado a mano ó se parte de un objeto que se encuentre en el mercado.

- \* Se estudia en cuantas partes necesita hacerse el molde, eso depende de las formas que tenga el diseño.
- \* Se hace una base de arcilla donde es inscrustado el original si es el caso de dos piezas el molde se le debe encontrar la mitad .
- \* A partir de allí se colocan vidrios a escuadra .
- \* El caolín es usado en las uniones entre vidrios para que el yeso líquido no se derrame.
- \* Se prepara el yeso con cierta cantidad de agua mezclándolo con la mano.
- \* El yeso que es utilizado en éste proceso es yeso para molduras.
- \* Se deja reposar el yeso unos tres minutos, mientras tanto se le aplica al original un aislante preparado para que el yeso no se adhiera al éste.
- \* El aislante es una preparación casera de jabón, glicerina agua caliente; aceite y petróleo.
- \* El yeso es pasado por un colador y vaciado al molde de vidrio.
- \* Se mueve suavemente el molde para que las burbujas de aire desaparezcan y para nivelar la mezcla.



- \* No se debe usar el recipiente donde se prepara el yeso para lavarse las manos impregnadas del aislante porque si no el yeso recoge esas partículas que se desprenden ocurriendo que el yeso no fragua.
- \* Después de pasar un tiempo aproximado de 15 minutos se puede desmoldar.
- \* Se retiran los vidrios y la arcilla.
- \* Se pulen los orillos sobrantes.
- \* Se le hacen unos orificios que ellos llaman llaves, esto es para que casen perfectamente las dos mitades o si es el caso las tres o cuatro partes que requiera la pieza.
- \* Se procede hacer la segunda parte, se utiliza la que ya está realizada encajando el original.
- \* Se vuelven a colocar los vidrios a escuadra y en las uniones de éstos se utiliza el caolín para evitar que se salga por alguna abertura.
- \* Se vuelve a aplicar aislante al original y al molde hasta que quede completamente acerado o de una apariencia como de marfil.
- \* Se mezcla nuevamente el yeso como anteriormente y en las mismas proporciones .

- \* El yeso es vaciado de igual manera y después de que ya esté en su tiempo se desmolda.
- \* Luego se desprenden con mucho cuidado las dos mitades para sacar el original y se pule observando si hay que hacer algún resane.
- \* Lo ideal es que el molde se encuentre muy seco para ser utilizado, un tiempo de 15 días es lo prudencial.
- \* Cuando la barbotina va a ser vaciada se unen las partes del molde para mayor seguridad con una cinta elástica.
- \* Se vacía la barbotina y se deja secar el borde por algunos minutos, luego la barbotina que se encuentra líquida para ser reutilizada es vaciada en otro recipiente.
- \* El producto que resultó de éste molde se deja secar unos días para poderle dar el acabado final y ser quemado.

#### **E. LA BARBOTINA**

- \* En Cúcuta se consigue la barbotina en Venezuela a mejor precio que en Colombia.
- \* También es preparada por algunos talleres de la ciudad.
- \* Para producir la barbotina tiene que tenerse en cuenta 3 elementos básicos:

El elemento plástico.

El elemento fundente.

La cal.

- \* La arcilla blanca cargada de Sílice se extrae de los chircales o minas.
- \* Es llevada a los talleres depositándolo en un espacio apropiado para su proceso.
- \* Se le agrega agua y se deja madurar.
- \* Es pasada por unas cribas o coladores para ser limpiada de impurezas de piedras y terrones.
- \* Se mezcla lo suficiente para obtener una consistencia apropiada.
- \* Se le añade feldespato, carbonato, silicato, talco etc...dependiendo para que se va a utilizar debe tener resistencia al choque térmico.
- \* Se deshidrata y entonces se le aplica el fluoculante o carbonato de Sodio tipo N .

## F. LOS ACABADOS

- \* Estos dependen de la calidad de las pinturas y la utilización de las técnicas.
- \* Hay pinturas que se aplican antes de ser quemadas las piezas y otras después de hacerlo.

- \* Hay pinturas que les llaman directas porque no necesitan de aplicarles el brillo porque ellas ya lo poseen.
- \* Las pinturas bajo cubiertas requieren una vez pintada la pieza aplicarles el brillo pues ellas vienen en colores mates.
- \* Hay de 15 a 25 clases de maneras de darles los acabados a las piezas
- \* Una técnica muy utilizada es el vidriado (Cuando se cubre la pieza del brillo antes de ser quemada).

Dispositivos del proceso  
del molde en yeso.

FICHAS TÉCNICAS DEL  
MODELADO A MANO EN CERÁ-  
MICA EN CÚCUTA.















DISEÑOS TOMADOS DE  
LIBROS DONDE SE EN-  
CUENTAN LAS FIGURAS  
TAIRONAS, CHIBCHAS,  
DE SAN AGUSTIN, etc...

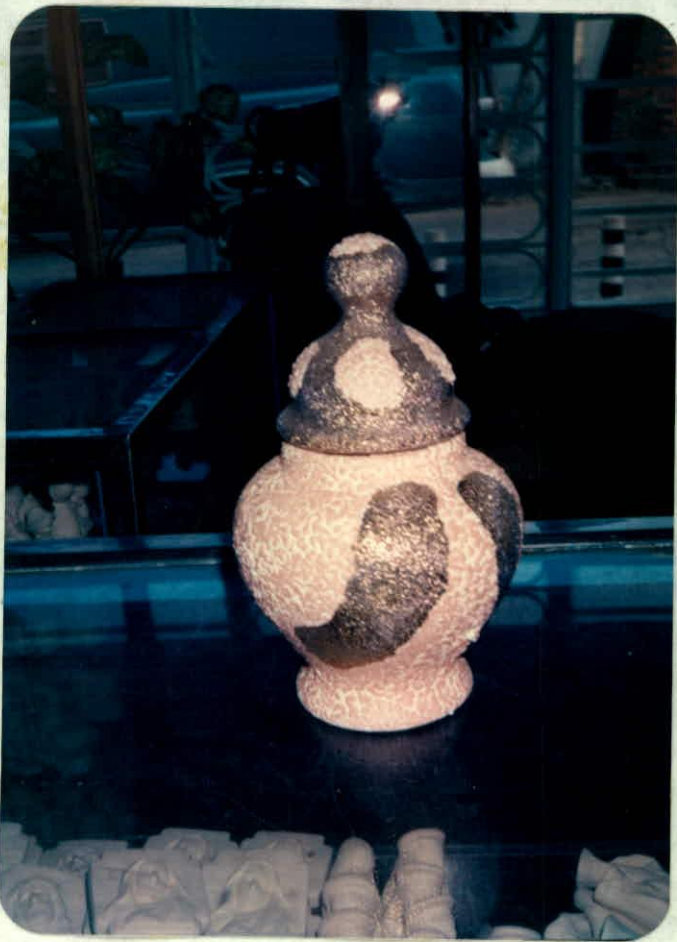


Las Máscaras son crea-  
ciones propias de  
DETESANO MARCO JURELIO  
ACEVEDO.

CERÁMICAS VACEDAS EN GENERAL → (DISEÑOS COMUNES)



Esta es la cerámica que se produce en Cúcuta.



ALGUNAS PIEZAS QUE SE REALIZAN COMO UTENSILIOS



DE COCINA.



DECORATIVOS

OBJETOS DECORATIVOS .



