



**ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.
CONVENIO**

FONDO COLOMBIANO PARA EL MEJORAMIENTO Y EL
DESARROLLO TECNOLÓGICO DE LA MICRO, PEQUEÑA Y
MEDIANA EMPRESA - FOMIPYME

ALFARERÍA, CERÁMICA-ARCILLA

LA CAPILLA, Asesoría en diseño, para el mejoramiento de la calidad, en la "línea HOTEL y MESA, rescate de productos y técnicas tradicionales.

Capacitación de refuerzo en la aplicación de técnicas artesanales

LA CHAMBA, Asesoría para el mejoramiento de procesos productivos.

Asesoría y Capacitación técnica en arcillas y pastas cerámicas.

Asistencia técnica para la adecuación de equipos y herramientas.

CLARA INÉS FIERRO JENSEN

BOGOTÁ D C., Mayo - Julio del 2003



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de colombia s.a.

CENRO DE DISEÑO

Cecilia Duque Duque
Gerente General

Ernesto Orlando Benavides
Subgerente Administrativo Y Financiero

Carmen Inés Cruz
Subgerente De Desarrollo

Lyda Del Carmen Díaz López
Directora Centro De Diseño

Aser Vega
**Coordinador Regional
Centro Oriente**

D. I. Alejandro Rincón
Asesor En Diseño

Clara Inés Fierro Jensen
Maestra En Bellas Artes
Responsables Del Proyecto

TABLA DE CONTENIDO

PRIER CAPITULO

INTRODUCCIÓN.

LA CAPILLA

VI. ANTECEDENTES:

- ✓ ASESORÍAS TÉCNICAS Y EN DISEÑO PRESTADAS POR ARTESANÍAS DE COLOMBIA, S. A
- ✓ Mapa de Localización Geográfica

VII. ACTIVIDADES:

A. PROPUESTA DE DISEÑO:

- ✓ DESCRIPCIÓN E IMPORTANCIA CULTURAL DE OFICIO.
- ✓ SUSTENTACIÓN
- ✓ APORTES DEL DISEÑO.
- ✓ FICHAS TÉCNICAS

B. CAPACITACIÓN TÉCNICA

- ✓ DESCRIPCIÓN

Implementación Tecnológica En El Proceso Productivo Artesanal

VIII. PRODUCCIÓN.

- ✓ PROCESO DE PRODUCCIÓN
- ✓ CAPACIDAD Y COSTOS DE PRODUCCIÓN
- ✓ PROVEEDORES DE LOS PRODUCTOS, Y DE INSUMOS DE MATERIAS PRIMAS
- ✓ FICHAS TÉCNICAS

IV. COMERCIALIZACIÓN:

- ✓ MERCADO SUGERIDO
- ✓ COMPORTAMIENTO COMERCIAL DE LOS PRODUCTOS ASESORADOS

CONCLUSIONES:

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES:

SEGUNDO CAPITULO
LA CHAMBA
INTRODUCCIÓN.

IX. ANTECEDENTES:

- ✓ ASESORÍAS TÉCNICAS Y EN DISEÑO PRESTADAS POR ARTESANÍAS DE COLOMBIA, S. A
- ✓ Mapa de Localización Geográfica

X. ACTIVIDADES:

C. PROPUESTA DE DISEÑO:

- ✓ DESCRIPCIÓN E IMPORTANCIA CULTURAL DE OFICIO.
- ✓ SUSTENTACIÓN
- ✓ APORTES DEL DISEÑO.
- ✓ FICHAS TÉCNICAS

D. CAPACITACIÓN TÉCNICA

- ✓ DESCRIPCIÓN
Implementación Tecnológica En El Proceso Productivo Artesanal

XI. PRODUCCIÓN.

- ✓ PROCESO DE PRODUCCIÓN
- ✓ CAMBIOS EN LA PROPUESTA:
- ✓ CAPACIDAD Y COSTOS DE PRODUCCIÓN
- ✓ PROVEEDORES DE LOS PRODUCTOS, Y DE INSUMOS DE MATERIAS PRIMAS

V. COMERCIALIZACIÓN:

- ✓ MERCADO SUGERIDO
- ✓ COMPORTAMIENTO COMERCIAL DE LOS PRODUCTOS ASESORADOS

CO CLUSIONES:

OBSERVACIO ES Y RECOMENDACIO ES:

ANEXOS

INTRODUCCIÓN.

Este informe contiene los resultados arrojados en el desarrollo de la propuesta de trabajo presentada a esta empresa para los municipios de: **LA CAPILLA**: En el valle de Tenza, es reconocida en el medio turístico, por la leyenda sobre la aparición de la virgen donde hoy se encuentra la plaza, la iglesia y la cripta con la fuente cuyas aguas nunca se secan. También como núcleo alfarero desde tiempos de la preconquista y luego como torneros en grandes formatos, especialmente “chorotes y materas”. La capilla ha heredado y mantuvo en su infraestructura, como en Ráquira, Sáchica y otros grupos, variados patrones básicos precolombinos. Este oficio se fue perdiendo por el de la agricultura y también reemplazado por miniaturas en arcilla que vienen trabajando de unos años a la fecha, que también son muy apreciadas. Se hizo asesoría en diseño, para el mejoramiento de la calidad, en la “LÍNEA HOTEL BAÑO, HOTEL MESA, MESA y LICORERA. Rescate de productos y técnicas tradicionales. Capacitación en refuerzo en la aplicación de técnicas artesanales, en la elaboración de MATRICES y moldes para vaciar las piezas que conforman las “líneas HOTEL BAÑO, HOTEL MESA, Mesa y Licorera, como en la creación de un curso taller para los alumnos del Colegio Departamental La Candelaria.

I. ANTECEDENTES:

✓ ASESORÍAS TÉCNICAS Y EN DISEÑO PRESTADAS POR ARTESANÍAS DE COLOMBIA, S. A

LA CAPILLA:

1.996: Proyecto: LA CAPILLA CREATIVA. Proyecto que efectuó Adolfo Jiménez Fernández, a través del convenio de Artesanías de Colombia, El Instituto de Cultura y Bellas Artes de Boyacá (I. C. B. A.), La Gobernación de Boyacá y con el auspicio del SENA,

1.997: Asesoría en diseño para la artesanía de LA CAPILLA. Asesoría en diseño que prestó El diseñador industrial Henry García Solano, a través del convenio con la Gobernación de Boyacá, el Instituto de Cultura y Bellas Artes de Boyacá y Artesanías de Colombia s. a.

1.998: Asesoría en diseño y desarrollo de productos que prestó La Ceramista MENCY HERNÁNDEZ, en convenio con el Instituto SENA.

2.000: asesorías en diseño. Desarrollo de producto. Asesoría técnica en pastas y hornos. Curso taller. Desarrollo de imagen, "etiqueta, empaque y sistema de embalaje". Asesorías que prestó la maestra en bellas artes y ceramista, CLARA INÉS FIERRO JENSEN y La Diseñadora Industrial MARTHA SOLANYE BARAJAS R, a través del convenio de Artesanías de Colombia, El Instituto de Cultura y Bellas Artes de Boyacá (I. C. B. A.), La Gobernación de Boyacá y con el auspicio del SENA.

Mapa de Localización Geográfica

LA CAPILLA - BOYACÁ



II. **ACTIVIDADES:**

A. PROPUESTA DE DISEÑO:

- ✓ DESCRIPCIÓN E IMPORTANCIA CULTURAL DE OFICIO.

Se retomo los diseños de las anteriores capacitaciones, para conservar una secuencia en las líneas de diseño dentro de las formas que ellos han trabajado y que los han identificado, como el Chorote.

LÍNEA HOTEL BAÑO:

Bandeja Jabonera
Chorote Shampoo
Chorote Acondicionador
Chorote Crema

LÍNEA HOTEL MESA:

Bandeja
Chorote Aceitero
Chorote Vinagrera

LÍNEA MESA:

Jarra para agua
Vaso
Licorera
Vasos


- ✓ SUSTENTACIÓN:

La asociación de artesanos de La Capilla se disolvió, por problemas interpersonales entre los integrantes y por falta de una producción que les pueda representar una fuente de sustento. Por esta razón se les llevó la propuesta de técnicas del moldeo y el vaciado para la “Línea Hotel Baño, Hotel Mesa, Mesa, y Licorera, que se diseñaron en las anteriores asesorías.

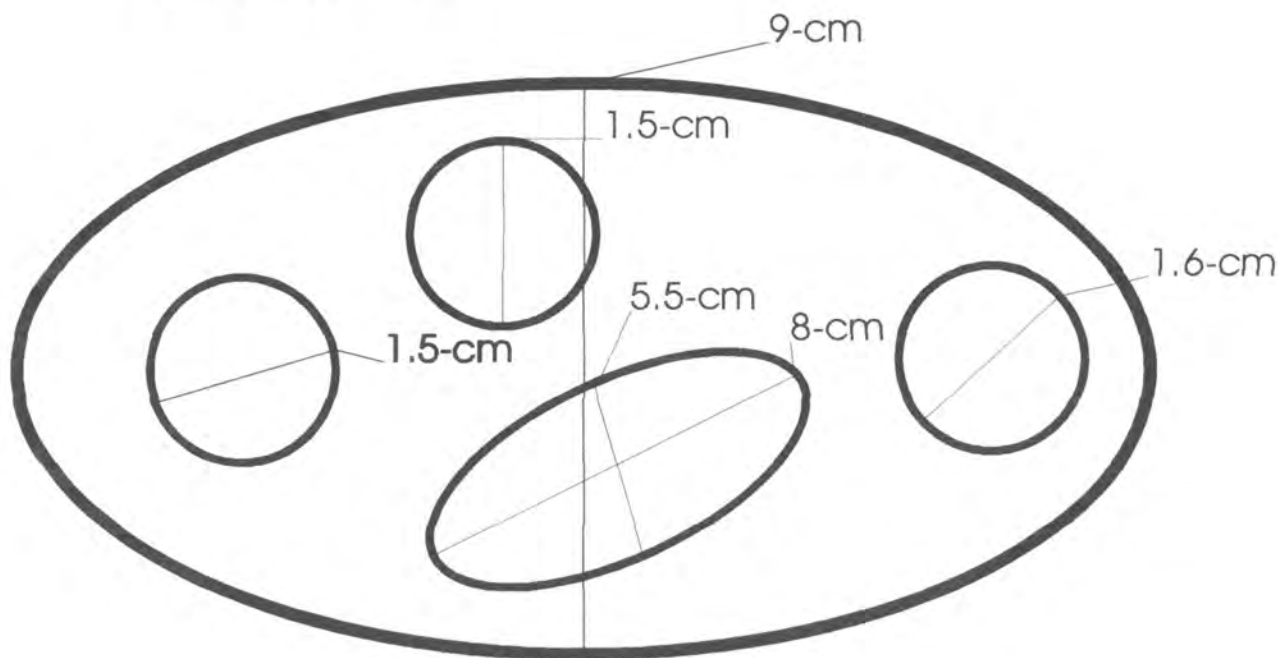
- ✓ APORTES DEL DISEÑO:

Con la capacitación técnica en moldeo y vaciado, se pretende rescatar el oficio de la alfarería y la cerámica, que se ha perdido por falta de técnicas y de hornos, como también diseños que puedan comercializar.

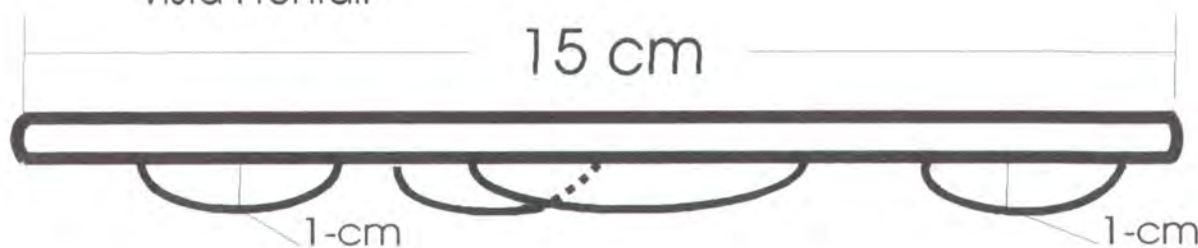


Línea Hotel Baño			
Tema			
Material Arcilla			
Color Arcilla Natural			
Textura Liso			
Producto Juego de contenedores para el baño	Observaciones y Recomendaciones Técnica de vaciado para producción y comercialización	Precio Aprox. \$ 8.000,00	Diseñado por CLARA INÉS FIERRO JENSEN

Vista Superior.



Vista Frontal.



Pieza: BASE-JABONERA	Referencia:	Esc.(cm): 1:00	PI 1. /
Nombre: SOUVENIR HOTEL BAÑO	Línea: HOTEL		
Oficio: CERÁMICA	Recurso Natural: ARCILLA		
Técnica: VACIADO	Materia prima: PASTA-CERÁMICA		

Proceso de producción:

Se modela la matriz de la base en plancha de 1,1/2cnt., De espesor, de forma elíptica. Se calan formas redondas para apollar los chorotes y una elíptica para el jabón. Luego se prepara para hacer la formaleta para fundir el molde de apretón
 El secamiento es lento y se les coloca peso, para evitar que se pandeen.

Observaciones:

Esta línea HOTEL se propuso por la trayectoria que los artesanos tienen de la miniatura.

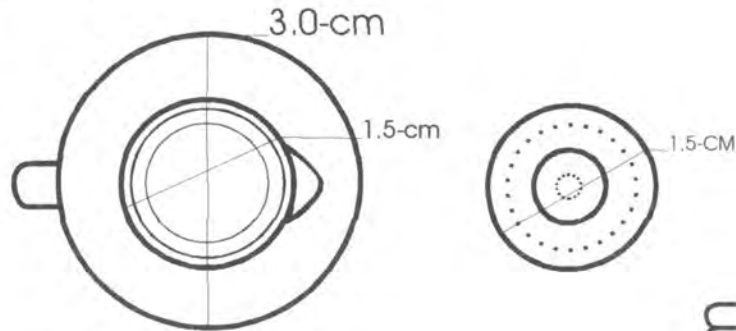
Responsable: **CLARA INÉS FIERRO JENSEN** Fecha: **MAYO/2003**

Sistema de ref. **1537** Código de región **0415004** Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



LÍNEA HOTEL BAÑO

VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL.



Pieza: CONTENEDOR LINEA HOTEL	Referencia:	Esc.(cm): 1:00	PI 2. /
Nombre: SOUVENIR HOTEL BAÑO	Línea: HOTEL		
Oficio: CERÁMICA	Recurso Natural: ARCILLA		
Técnica: VACIADO	Materia prima: BARBOTINA DE COLADA		

Proceso de producción: **Se modelan las matrices de los chorotes.**
 Se aumenta su tamaño de 1,1/2 a 2,1/2cnt. que es lo que recoge las arcillas en el secado y en la quema. El tamaño final de cada chorote es de 5cnt. De altura por 3cnt., del diámetros mayor. Luego se prepara para fundir el molde de vaciado.

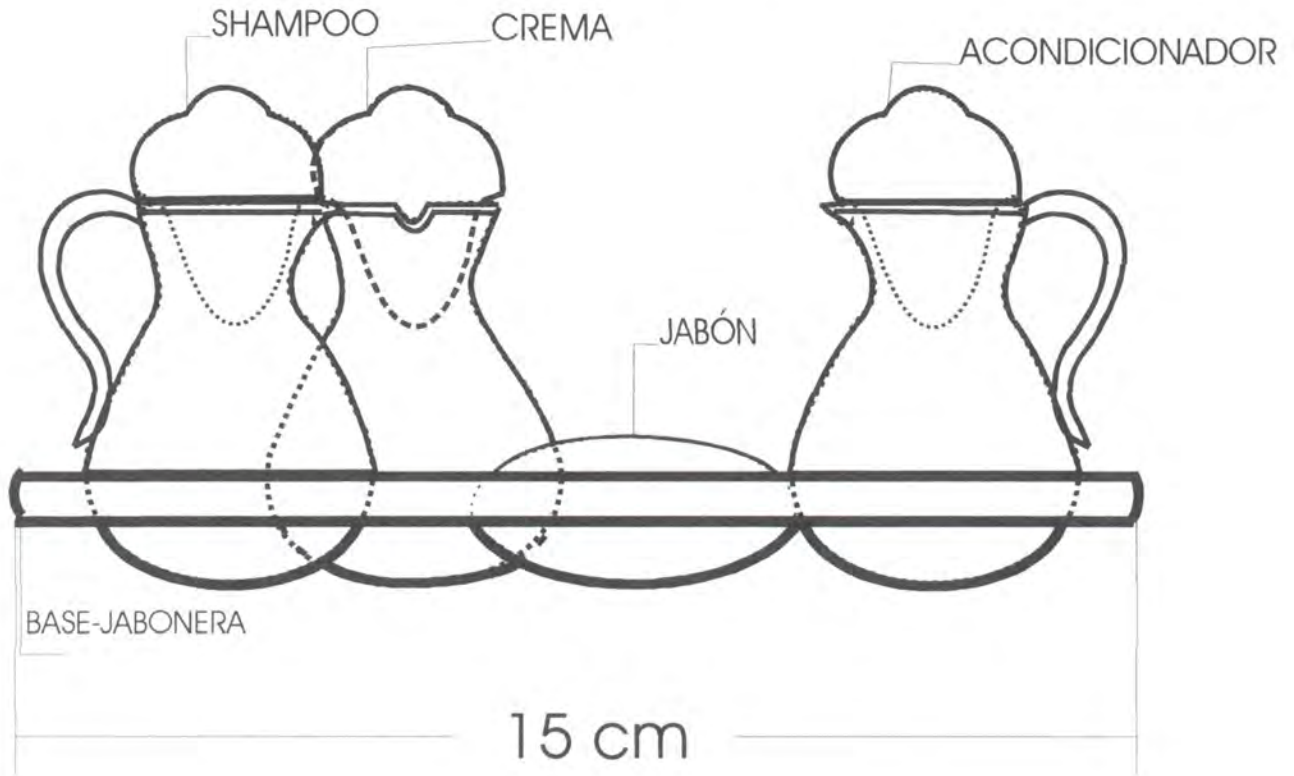
Observaciones: El chorote se escogió por ser la forma tradicional y mas interpretada, desde los tiempos de las Torneras. Esta línea hotel se propuso por la trayectoria que los artesanos tienen de la miniatura.

Responsable: **CLARA INÉS FIERRO JENSEN** Fecha: **MAYO/2003**

Sistema de ref. 1 5 3 7 1 2 Código de región 0 4 1 5 0 0 4 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



LÍNEA HOTEL BAÑO



Pieza:	CONJUNTO-HOTEL-BAÑO	Referencia:	Esc.(cm): 1:00	PI.3 / 26
Nombre:	LÍNEA- HOTEL BAÑO	Línea:	MESA	
Oficio:	CERÁMICA	Recurso Natural:	ARCILLA	
Técnica:	VACIADO	Materia prima:	BARBOTINA	

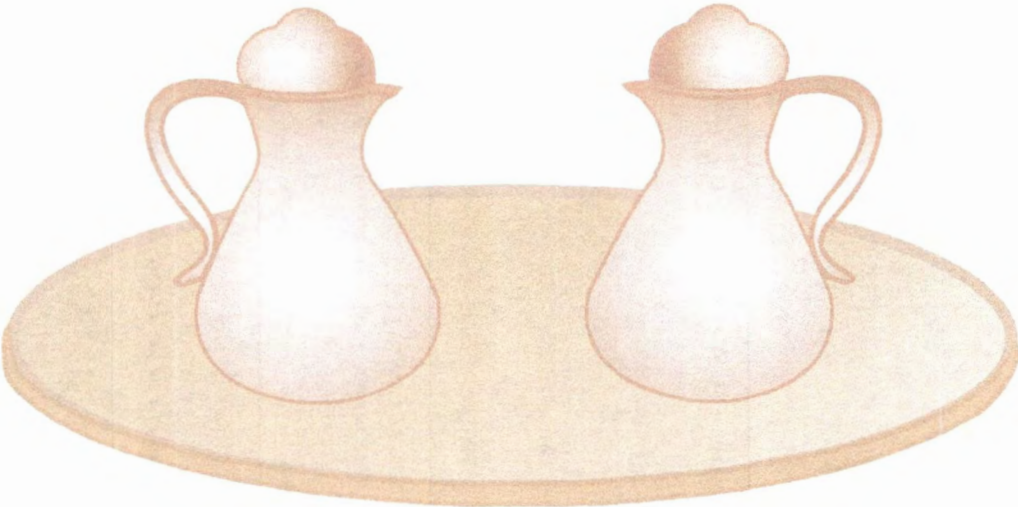
Proceso de producción:
 Se hace la matriz de la base-soporte, en plancha de 1,1/2cnt de espesor, y se funde un molde para vaciado por apretón.
 Para los chorotes. Se hacen moldes para vaciado en barbotina.

Observaciones:
 Esta línea Mesa se propuso por la trayectoria que los artesanos tienen de la miniatura.

Responsable: **CLARA INÉS FIERRO JENSEN** Fecha: MAYO/2003

Sistema de ref. 1 5 3 7 1 2 Código de región 0 4 1 5 0 0 4 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque

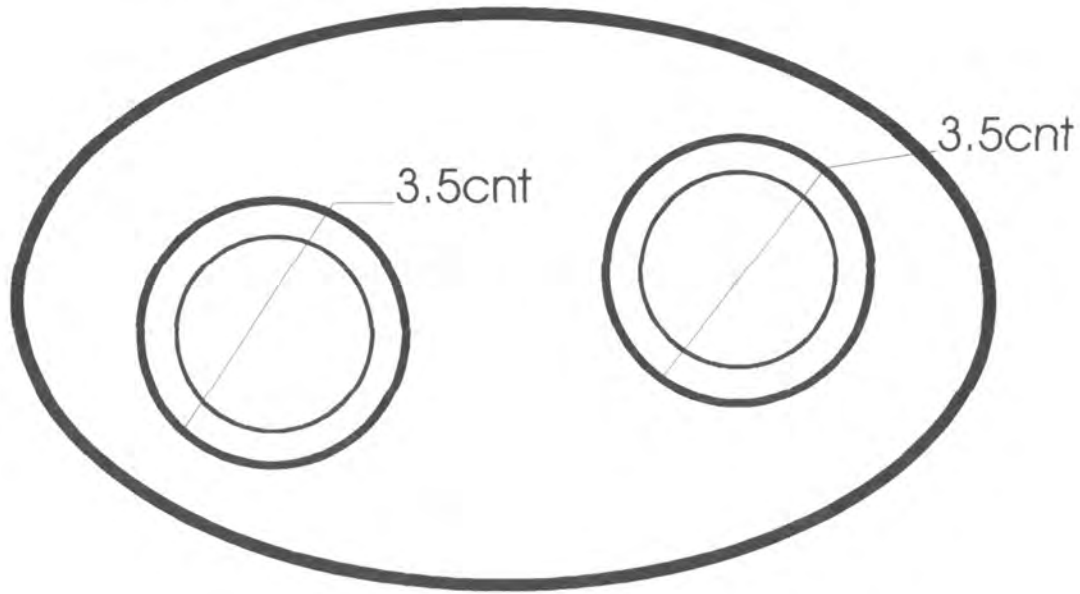


Línea Hotel Mesa			
Tema			
Material Arcilla			
Color Arcilla Natural			
Textura Liso			
Producto Juego de Aceitera y Vinagrera	Observaciones y Recomendaciones Técnica de vaciado para producción y comercialización	Precio Aprox. \$ 20.000.00	Diseñado por CLARA INÉS FIERRO JENSEN

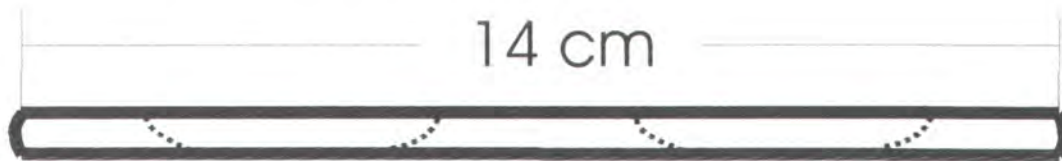


Artículo: 1 | Colombia
Código: 0415004

Vista Superior.



Vista Frontal.



Pieza: JARRA	Referencia:	Esc.(cm): 1:00	Pl.3 / 26
Nombre: JARRA-VASO	Línea: MESA		
Oficio: CERÁMICA	Recurso Natural: ARCILLA		
Técnica: VACIADO	Materia prima: BARBOTINA		

Proceso de producción:
Sobre la pella maciza se tornea la matriz de la Jarra sin el asa. Luego se le coloca el asa a mano. Se aumenta su tamaño de 1,1/2 a 2,1/2cnt, que es lo que recoge las arcillas en el secado y en la quema.
Luego se prepara la matriz para fundir el molde de vaciado.

Observaciones:
Esta línea Mesa se propuso por rescatar el oficio de la alfarerías

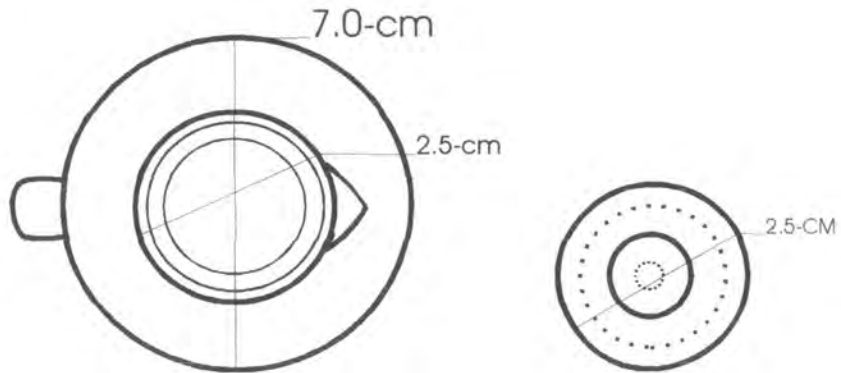
Responsable: CLARA INÉS FIERRO JENSEN Fecha: MAYO/2003

Sistema de ref. 1537 12 Código de región 0415004 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque

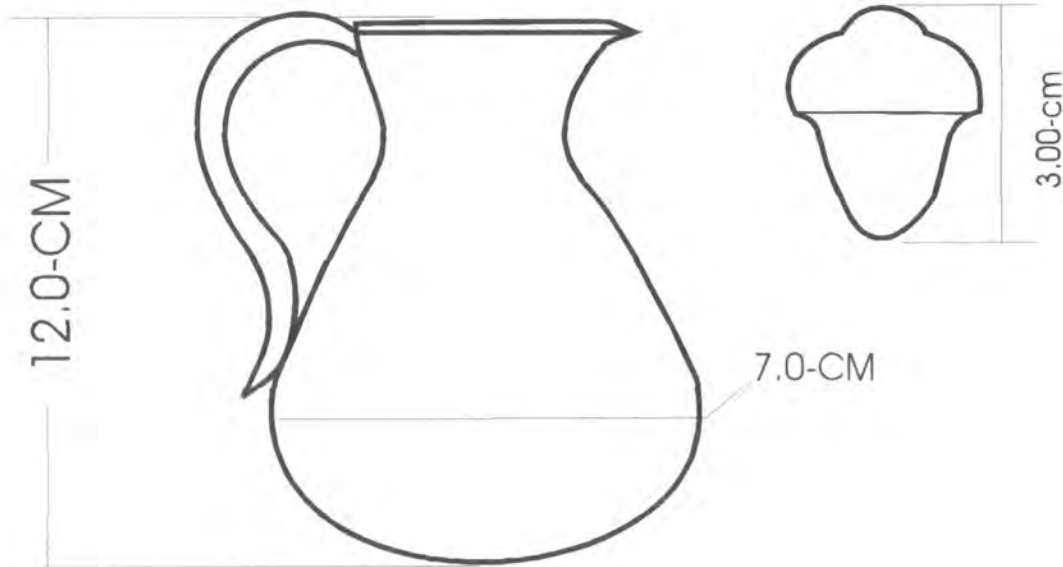


VISTA SUPERIOR

LÍNEA MASA



VISTA FRONTAL.



Pieza: CHOROTE	Referencia:	Esc.(cm): 1:00	Pl.3 / 26
Nombre: CHOROTE MESA	Línea: MESA		
Oficio: CERÁMICA	Recurso Natural: ARCILLA		
Técnica: VACIADO	Materia prima: BARBOTINA		

Proceso de producción:
 Se modelan las matrices de los chorotes.
 Se aumenta su tamaño de 1,1/2 a 2,1/2cnt. que es lo que recoge las arcillas en el secado y en la quema. El tamaño final de cada chorote es de 12cnt. De altura por 7cnt., del diámetros mayor. Luego se prepara la matriz para fundir el molde de vaciado.

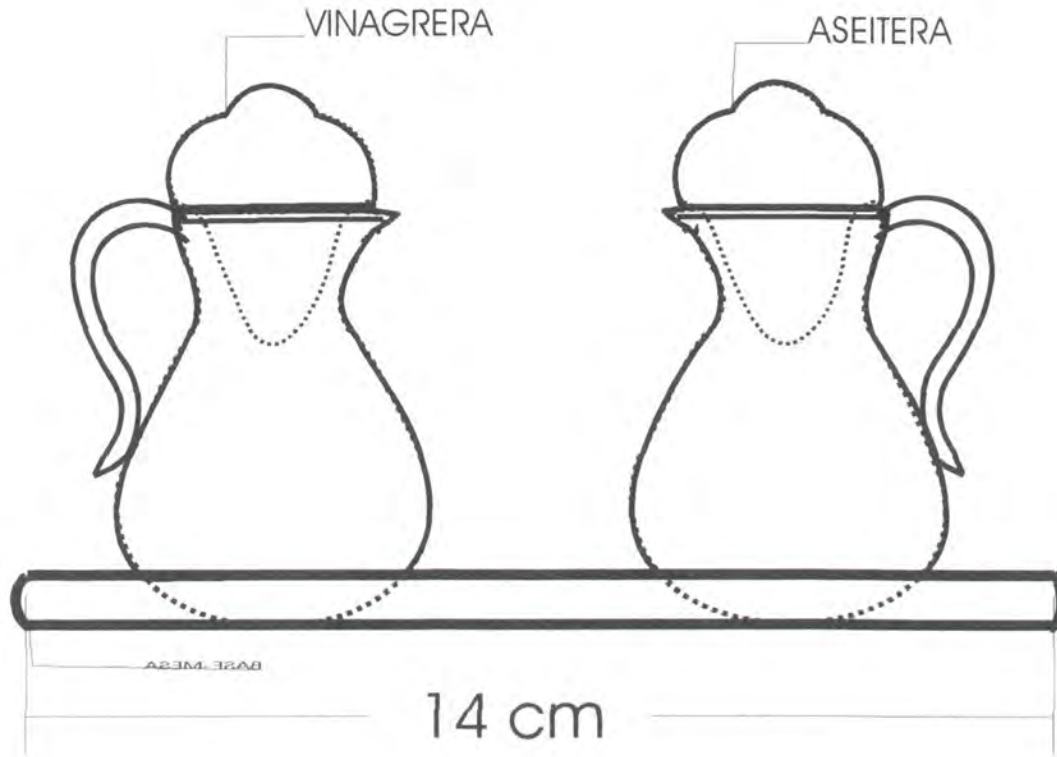
Observaciones: El chorote se escogió por ser la forma tradicional y mas interpretada, desde los tiempos de las Torneras.

Responsable: **CLARA INÉS FIERRO JENSEN** Fecha: MAYO/2003

Sistema de ref. 1 5 3 7 1 2 Código de región 0 4 1 5 0 0 4 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



LÍNEA MESA



Pieza: JARRA	Referencia:	Esc.(cm): 1:00	Pl.3 / 26
Nombre: JARRA-VASO	Línea: MESA		
Oficio: CERÁMICA	Recurso Natural: ARCILLA		
Técnica: VACIADO	Materia prima: BARBOTINA		

Proceso de producción:
Se hace la matriz de la base-soporte, en plancha de 1,1/2cnt de espesor, y se funde un molde para vaciado por apretón.
A los chorotes. se les hacen moldes para vaciado en barbotina.

Observaciones:
Esta línea Mesa se propuso por la trayectoria que los artesanos tienen de la miniatura.

Responsable: **CLARA INÉS FIERRO JENSEN** Fecha: **MAYO/2003**

Sistema de ref. 1 5 3 7 1 2 Código de región 0 4 1 5 0 0 4 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque

Línea Hotel
Mesa

Tema

Material

Arcilla

Color

Arcilla
Natural

Textura

Liso

Producto

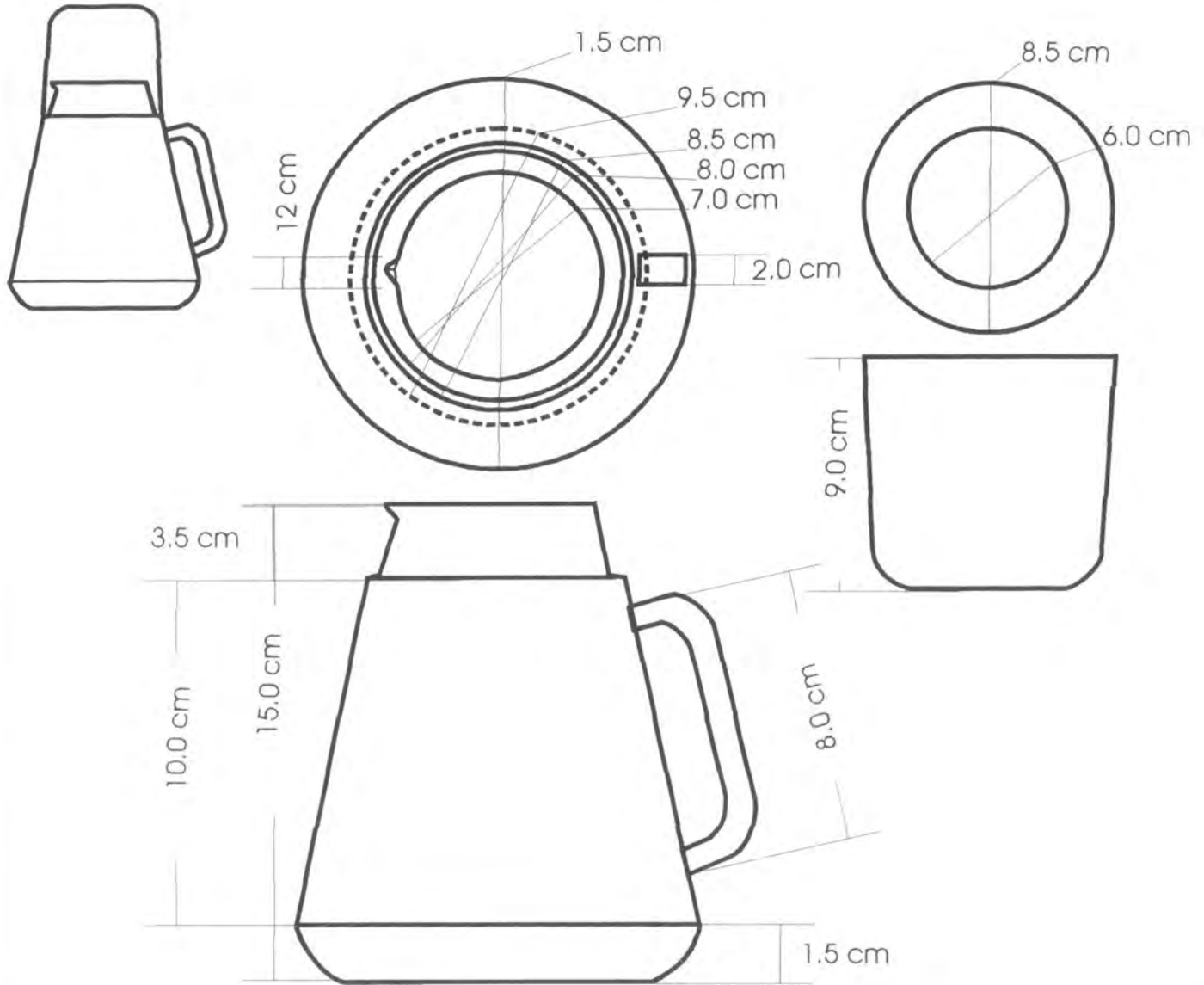
Juego de
Jarra y vasos



Observaciones y Recomendaciones
Técnica de vaciado para producción
y comercialización

Precio Aprox. \$ 30.000,00

Diseñado por
CLARA INÉS FIERRO JENSEN



Pieza: JARRA	Referencia:	Esc.(cm): 1:00	Pl.3 / 26
Nombre: JARRA-VASO	Línea: MESA		
Oficio: CERÁMICA	Recurso Natural: ARCILLA		
Técnica: VACIADO	Materia prima: BARBOTINA		


Proceso de producción:
 Sobre la pella maciza se tornea la matriz de la Jarra sin el asa. Luego se le coloca el asa a mano. Se aumenta su tamaño de 1.1/2 a 2.1/2cnt. que es lo que recoge las arcillas en el secado y en la quema.
 Luego se prepara la matriz para fundir el molde de vaciado.

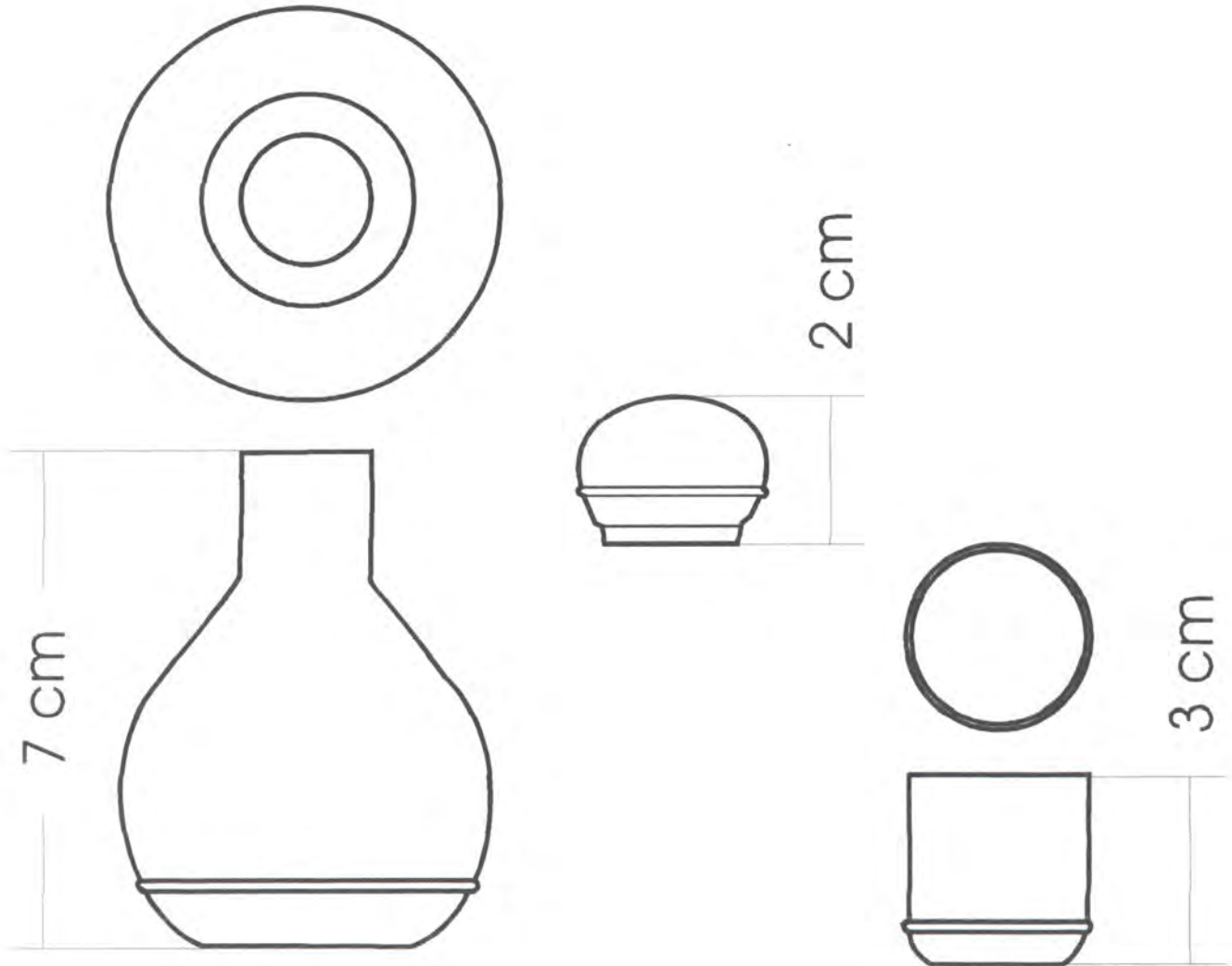
Observaciones:
 Esta línea Mesa se propuso por rescatar el oficio de la alfarerías

Responsable: **CLARA INÉS FIERRO JENSEN** Fecha: **MAYO/2003**

Sistema de ref. 1 5 3 7 1 2 Código de región 0 4 1 5 0 0 4 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque



Línea Hotel Mesa			
Tema			
Material Arcilla			
Color Arcilla Natural			
Textura Liso			
Producto Licorera	Observaciones y Recomendaciones Técnica de vaciado para producción y comercialización	Precio Aprox. \$ 30.000,00	Diseñado por CLARA INÉS FIERRO JENSEN



Pieza: LICORERA - COPA	Referencia: UTILITARIO	Esc.(cm): 1:00	Pl.3 / 26
Nombre: LICORERA	Línea: MESA		
Oficio: CERÁMICA	Recurso Natural: ARCILLA		
Técnica: VACIADO	Materia prima: PASTA-CERÁMICA		

Proceso de producción:
 Sobre la pella maciza se tornea la matriz de la Jarra sin el asa. Luego se le coloca el asa a mano. Se aumenta su tamaño de 1.1/2 a 2.1/2cnt. que es lo que recoge las arcillas en el secado y en la quema. Luego se prepara la matriz para fundir el molde de vaciado.

Observaciones:
 Esta línea Mesa se propuso por rescatar el oficio de la alfarerías

Responsable: **CLARA INÉS FIERRO JENSEN** Fecha: MAYO/2003

B. CAPACITACIÓN TÉCNICA

✓ DESCRIPCIÓN

Implementación Tecnológica En El Proceso Productivo Artesanal

ELABORACIÓN DE MATRICES, MOLDES, VACIADOS Y REPRODUCCIONES



1. Las matrices de los chorotes y tapas para la "línea hotel baño", se modelaron macizas y a mano, ya que son piezas



pequeñas. Los cuerpos del chorote de la "línea hotel mesa, la licorera, con su vaso y la jarra con su vaso, se tornearon también macizos en el torno de patada de Raúl Salgado. Las asas y los pico, se modelan a mano y se pegan al cuerpo en el momento que se empieza a construir el molde. Las matrices de las bandejas, se modelan en plancha con plantillas y las formaletas que se les llevó para dar el grueso adecuado y homogéneo. (Documento fotográfico: Fotos No 1 – 9)



2. Técnica de moldes de reproducción, sobre las matrices modeladas y torneadas. Se preparo el aislante con agua jabonosa, se explicó el proceso y la importancia de éste, para evitar que se peguen las matrices al molde de yeso y las caras de éstos entre sí.



3. Construcción de la cama en arcilla a las matrices y de la caja con las formaletas de madera y con el sistema de los pegues y sellados para la fundición de la primera cara del molde. (Documento fotográfico: Fotos No 10 – 14)



4. Preparación del yeso, especial para moldes de reproducción en cerámica (Extrafino La Roca), que se les llevó a los artesanos desde Bogotá.

5. Fundición de la primera cara de un molde. Proceso y tiempo de fraguado del yeso.



Sistema de llaves de agarre y de la aplicación del aislante.

6. Construcción de la caja con las formaletas de madera y con el sistema de pegues y sellados para la fundición de la segunda cara del molde.
7. Proceso de acabados, limpieza y secado del molde. (Documento fotográfico: Fotos No 15 – 27)

BARBOTIA, VACIADO Y DESMOLDADO



8. Secado, limpieza, macerado y tamizado de la arcilla extraída en las minas de la región, para la preparación de la barbotina de colada.



9. Humectación y preparación de la arcilla tamizada con el “silicato de sodio”
10. Proceso de armar y sellar, los moldes. Llenado con la barbotina de colada, los moldes.



11. Proceso de vaciado, secado y desmoldado de las piezas.
12. Pulimento y alisado de las piezas desmoldadas



Estas prácticas se hicieron en presencia y con la participación activa de los niños, que integraron el grupo de artesanos durante toda la asesoría y la capacitación.

CURSO TALLER



Este curso taller se dictó para los alumnos de sexto (6°) a décimo (10°) grado del colegio La Candelaria.

Se les capacito en las técnicas básicas de la cerámica desde el manejo de las arcillas y del modelado.

Se les orientó en el tratamiento de las arcillas como en la limpieza, amasado y en la extracción del aire.

En los principios del modelado a mano, en las técnicas básicas del rollo, apretón, placas y ahuecado en las formas cilíndricas, esféricas y cónicas, para la elaboración de: porta lápices, vasos, materas y otras formas de adorno.

Se les capacitó en otras formas libres para figuras que Ellos aplicaron en ángeles, muñecas y animales.

Sobre estas formas y figuras se les enseñó los diferentes acabados y decorados en la cerámica, como la aplicación de texturas, dibujos con líneas incisas y aplicaciones en relieve.

También se enseñó la técnica de las pegas de los elementos que forman una figura y la pega entre dos superficies de arcilla.



III. **PRODUCCIÓN.**

✓ PROCESO DE PRODUCCIÓN

En los moldes secos y limpios, se procede hacer el proceso del vaciado de las piezas con la bardotina de colada, que se ha preparado con el "silicato de sodio" como se explicó en las "Capacitación Técnica". Esta bardotina, tiene que pasar por un tamiz de una malla de liencillo para evitar la formación de bromos que perjudican el vaciado. Cuando las piezas estén desmoldadas, se procede a pulir las rebabas de las uniones y dar los acabados de texturas.

El secado de los chorotes, las jarras. La licorera y los vasos, es lenta. Para el secado de las bandejas una vez desmoldadas se procede a colocar un plástico en la superficie de estas y encima se deja descansar un peso que no deforme la estructura de la misma, se busca que cuando esté en dureza de cuero no haya malformaciones. Cuando las piezas están en dureza de cuero se procede a pulir y si se desea agregar los engobes u óxidos correspondientes.

✓ CAPACIDAD Y COSTOS DE PRODUCCIÓN

Los artesanos de La Capilla, que conforman el nuevo grupo de trabajo liderados por Raúl Salgado y Carmen Rosa Fernández y con las nuevas técnicas del moldeo deberán fijar un horario de reunión para producir las piezas, de esta manera ellos aprenderán a distribuir correctamente el trabajo así como la colaboración e intercambio mutuo de ideas a la hora de presentarse las fallas.

Con los moldes existentes, ellos tienen la capacidad de producir diariamente; seis (6) juegos de la línea Hotel Baño, cuatro (4) juegos de línea Hotel línea Hotel Mesa, cuatro (4) juegos de línea Mesa y cuatro (4) juegos de Licoreras. De estos juegos se hizo un ponderado de costos y se concluyeron los siguientes valores:

Materia prima Línea Hotel Baño	Cantidad	Valor
Barbotina	3 Litros	1600
Quema en homo a carbón	12 horas	800
Gastos generales		300
Mano de obra		4.000
	Costos	4.700
	Utilidad	3.600
	Precio	9.300

Materia prima Línea Hotel Mesa	Cantidad	Valor
Barbotina	5 Litros	2.000
Quema en homo a carbón	12 horas	800
Gastos generales		300
Mano de obra		4.000
	Costos	6.000
	Utilidad	6.000
	Precio	12.000

Materia prima Línea Mesa-Jarra	Cantidad	Valor
Barbotina	8 Litros	2.500
Quema en homo a carbón	12 horas	800
Gastos generales		300
Mano de obra		4.000
	Costos	7.600
	Utilidad	6.000
	Precio	13.000

Materia prima Línea Licorera	Cantidad	Valor
Barbotina	8 Litros	2.500
Quema en homo a carbón	12 horas	800
Gastos generales		300
Mano de obra		4.000
	Costos	7.600
	Utilidad	6.000
	Precio	13.000

La producción que se maneja en el momento es esporádica de acuerdo a la cantidad de pedidos que tengan. Ellos tienen la capacidad de fundir mas moldes, para una producción mayor.

Capacidad diaria de producción: Seis fuegos de la línea Hotel Baño. Seis juegos de la línea hotel Mesa. Cuatro (4) juegos de jarras con sus respectivos vasos. Cuatro (4) juegos de licorera

Tiempo de producción:

Preparación de la barbotina; 1 a 2 horas

Vaciado del molde; 15 minutos cada uno

Fraguado y desmoldado de la pieza; 30 minutos cada uno

Pulimento de la pieza. ½ hora cada una

secado al aire libre

Carga del horno, caldeo y quema. 1 día.

✓ **PROVEEDORES DE LOS PRODUCTOS E INSUMOS DE MATERIAS PRIMAS**

Los proveedores de las líneas asesoradas, son los artesanos que pertenecen al grupo de artesanos de La Capilla, liderados por Raúl Salgado y Carmen Rosa Fernández.

INSUMOS DE MATERIAS PRIMAS

Yeso para moldes: Extrafino "La Roca"

DISTRIBUIDORA ORIENTAL

Av. Caracas No 65-esquina Bogotá



CONCLUSIONES:

La asociación de artesanos de La Capilla se disolvió, por problemas interpersonales entre los integrantes y especialmente por falta de una producción que les representara una fuente de sustento y que al mismo tiempo permitiera dedicar el tiempo que exige el oficio de la cerámica. El grupo se dedicó a otras actividades, especialmente a la agricultura. La actividad de la cerámica no estaba incluida en la rutina diaria, por lo tanto el espacio donde funcionó el taller se perdió, el horno no funciona y se encuentra en mal estado. La mesa y las herramientas se encuentran en la casa del artesano Raúl Salgado principal heredero junto con Carmen Rosa Fernández del oficio, por ser hijos de las reconocidas y galardonadas artesanas de la región. Las propuestas de las líneas “Hotel Baño, Hotel Mesa, Jarra Vaso y Licorera”, con la técnica del moldeo, logró entusiasmar e incentivar a los artesanos. Se inscribieron cinco artesanos adultos y cinco niños. Ellos tienen mucho interés en trabajar y llegar en el futuro inmediato a realizar una producción para comercializar en las diferentes ferias regionales, nacionales y especialmente en las ferias que promueve Artesanías de Colombia.

La participación activa de los niños durante toda la asesoría fue un gran logro, como los cursos talleres para los alumnos del colegio que se hicieron con el propósito de crear en los jóvenes el gusto y el amor por el modelado en arcilla, para lograr el rescate del oficio y la tradición. Se inscribieron 56 jóvenes, que se dividieron en dos grupos para recibir la capacitación, después que la ingeniera de la U. M. A. T. A. Ana Inés Gómez, les presentó el video que se filmó durante la capacitación que la ceramista Nancy Hernández realizó en el año 1.998. El segundo grupo mostró gran habilidad para modelar figuras.

El Artesano Raúl Salgado, se ha convertido en un experto en la elaboración de moldes. El y Carmen Rosa Fernández son los artesanos a los cuales se les puede nombrar líderes del grupo y confiar la elaboración de prototipos.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES:

- Al artesano se le debe instruir sobre la importancia de seguir en un grupo de taller para la producción de los actuales y futuros productos
- Antes de empezar con una nueva asesoría se debe retomar parte de la anterior, así de esta manera el artesano se incentiva a implementar en cada producción todo el proceso completo.
- Se debe solicitar por parte de los artesanos la instrucción de los pasos a seguir para conformar el grupo de taller. Por esta razón se les aconsejó nombrar un vocero y representante del grupo ante una notaría, como carta de representación
- Se hace necesario cambiar el horno por uno a gas que les permita agilizar las tareas y no prolongar los procesos productivos por las quemaduras.

SEGUNDO CAPITULO LA CHAMBA

INTRODUCCIÓN.

LA CHAMBA: Vereda del municipio del Guamo TOLIMA. Muy reconocida en el medio artesanal y comercial por su cerámica negra. Se hizo asesoría para el mejoramiento de procesos productivos para la producción de los contenedores “Taironas” y en los diseños de Margarita Matiz. Asesoría y Capacitación técnica en la mezcla de las arcillas para mejorar la pasta cerámica. Asistencia técnica para la adecuación y mejora del funcionamiento de la quema del horno a gas y de los equipos y herramientas.

I. ANTECEDENTES:

✓ ASESORÍAS TÉCNICAS Y EN DISEÑO PRESTADAS POR ARTESANÍAS DE COLOMBIA, S. A

El diseñador industrial Alejandro Rincón, prestó asesoría y asistencia técnica en el oficio de la alfarería y diseños de nuevos productos, enfocados especialmente para el proyecto de Artesanías de Colombia “**Casa Colombiana**”. Se desarrollaron una serie de productos utilitario para mesa, comedor y cocina.

Sé, continuo con el proyecto de desarrollo tecnológico y de implementación de la mini cadena productiva de la Chamba. De esta asesoría y de la inmediatamente anterior y posterior, se encuentra información detallada en los informes finales del diseñador industrial Alejandro Rincón y en el informe de avance del “Programa De Agrupados En La Chamba TOLIMA”, presentado por Luz Adriana Rodríguez Tobar; en septiembre de 2002.

En noviembre de 2002 la maestra en Bellas Artes Clara Inés Fierro, prestó asesoría para el mejoramiento de procesos productivos y la producción de las líneas desarrolladas dentro de la colección casa colombiana 2002

✓ TOLIMA - GUAMO-LA CHAMBA



II. ACTIVIDADES:

A. PROPUESTA DE DISEÑO:

- ✓ DESCRIPCIÓN E IMPORTANCIA CULTURAL DE OFICIO.

Subgerencia Comercial solicitó la producción de:

- Tres Pocillos en terracota con sus platos
- Tres Cazuelas en terracota
- Tres Contenedores Taironas Redondos en terracota
- Tres Contenedores Taironas Redondos negros
- Tres Contenedores Taironas Cónicos en terracota
- Tres Contenedores Taironas Cónicos negro
- Tres Saleros negros
- Un Pasa-boquero de cuatro espacios
- Un Florero Gota de Agua en terracota
- Un Florero Ovalado en terracota
- Un Florero De Cintura en terracota
- Un Florero Recto en terracota
- Un Florero Gota de Agua en negro
- Un Florero Ovalado en negro
- Un Florero De Cintura en negro
- Un Florero Recto en negro

Con la artesana Carmen Prada, se trabajó la propuesta de diseño de un "Porta Cazuela" para conservar el calor.

Se hicieron las muestras de las propuestas de diseños" de Candeleros para el estudio y contenedores para la cocina "Casa Colombiana 2004".

Contenedores Piña:

Juego de tres
contenedores
ensamblados

Candelero Flor:

Juego de tres en terracota
Juego de tres en negro

a. APORTES DEL DISEÑO:

Con el diseño del porta cazuela se cumplió con la inquietud de varios de los artesanos, especialmente de Carmen Prada, de diseñar un porta cazuela en arcilla para conservar los alimentos de la cazuela por mas tiempo calientes.



FICHA DE PRODUCTO



PIEZA: Porta Cazuela	LÍNEA: Mesa	ARTESANO: Carmen Prada
NOMBRE: Porta cazuela	REFERENCIA:	DEPARTAMENTO: Tolima
OFICIO: Alfarería	LARGO(CM): 22 cm	ALTO(CM): 10 cm
TÉCNICA: Modelado a mano	DIÁMETRO(CM): 7 cm	PESO(GR):
RECURSO NATURAL: Arcilla	COLOR: Negro y Terracota	RESGUARDO:
MATERIA PRIMA: Pasa cerámica	CERTIFICADO HECHO A MANO: <input checked="" type="checkbox"/> SÍ <input type="checkbox"/> NO	TIPO DE POBLACIÓN: Rural

MERCADO OBJETIVO: Interno	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES: 200 piezas	UNITARIO:	UNITARIO: \$ 3.000
EMPAQUE:	P. MAYOR:	P. MAYOR: \$ 2.000
EMBALAJE:	EMPAQUE:	EMPAQUE:

OBSERVACIONES: El Porta cazuela modelada en arcilla, tiene como objetivo el de conservar por mas tiempo los alimentos calientes dentro de la cazuela.

RESPONSABLE: CLARA INÉS FIERRO JENSEN **FECHA:** Julio de 2003

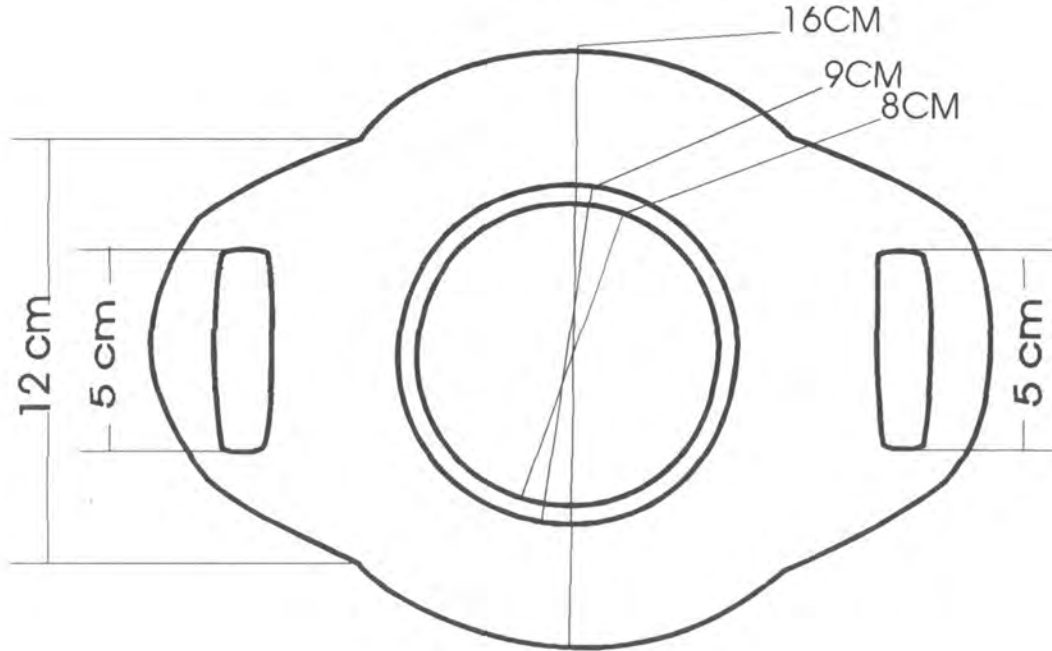
SISTEMA DE REFERENCIA 1 5 3 7 0 2 **TIPO DE FICHA:** REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

PORTA CAZUELA

V.-PLANTA SUPERIOR

Artesanías de Colombia

Centro de Documentación CENDAR



COLOR/TEXTURA:	DEPARTAMENTO: TOLIMA
ARCILLA NATURAL NEGREADA / BRUÑIDA	CIUDAD:
PANTONE NO:  	MUNICIPIO: GUAMO
	LOCALIDAD: LA CHAMBA

PIEZA: PORTA CAZUELA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:20 PL. 1 / 3
NOMBRE: PORTA CAZUELA TÉRMICA	LÍNEA: MESA	
OFICIO: CERÁMICA	RECURSO NATURAL: ARCILLA	
TÉCNICA: ENSAMBLADO CON PLACAS	MATERIA PRIMA: PASTA CERÁMICA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 Se modela sobre el mismo molde en el que se modelan las cazuelas. Se aplana la base hasta dar el diámetro deseado. Luego se le modelan las asas y con una plantilla se le hace el revoque. En la parte lateral del cuerpo, también se le revoca con el mismo diseño de las asas. Por último se le revoca la superficie en chaflán, para colocar la cazuela.

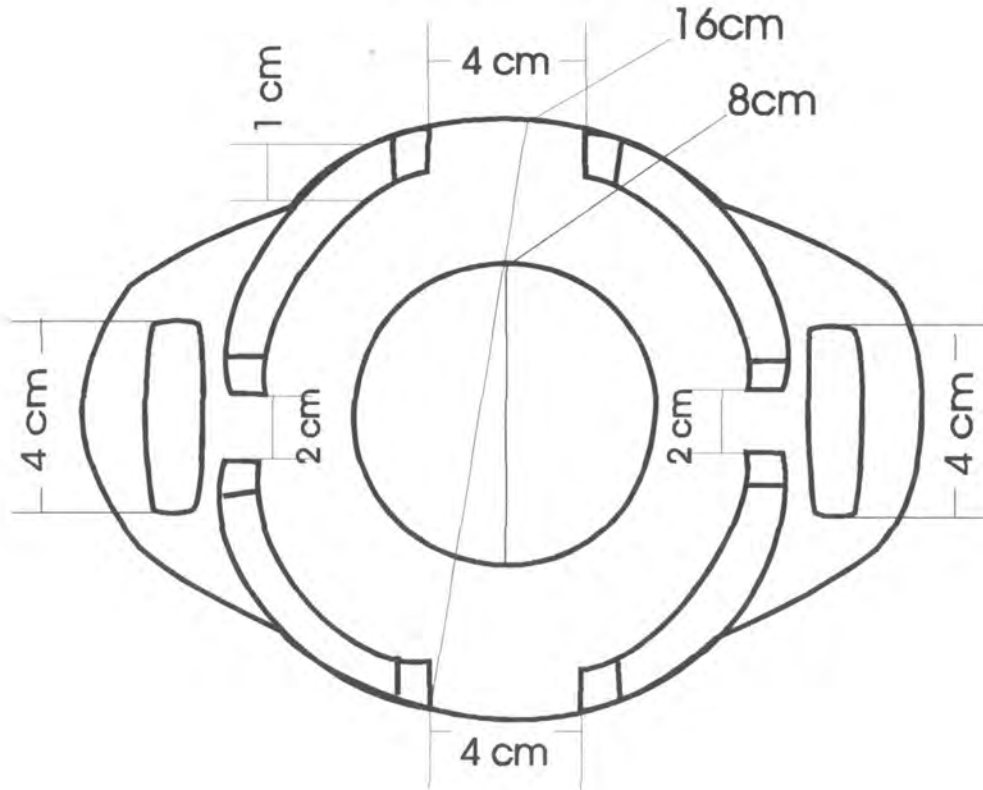
OBSERVACIONES:
 Se hacen en negreado para las cazuelas negras y se queman en terracota para las cazuelas en terracotas.

RESPONSABLE: CLARA INÉS FIERRO JENSEN **FECHA:** Julio/ 2003

SISTEMA DE REF. 1 5 3 7 1 2 **CÓDIGO DE REGIÓN** 0 4 1 5 6 0 0 **REFERENTE(S)** **PROPUESTA** **MUESTRA** **EMPAQUE**

PORTA CAZUELA

V.-PLANTA-BASE



COLOR/TEXTURA:	DEPARTAMENTO:	TOLIMA
ARCILLA NATURAL NEGREADA / BRUÑIDA	CIUDAD:	
PANTONE NO:	MUNICIPIO:	GUAMO
	LOCALIDAD:	LA CHAMBA

PIEZA:	PORTA CAZUELA	REFERENCIA:	ESC.(CM):	1:20 PL. 2 / 3
NOMBRE:	PORTA CAZUELA TÉRMICA	LÍNEA:	MESA	
OFICIO:	CERÁMICA	RECURSO NATURAL:	ARCILLA	
TÉCNICA:	ENSAMBLADO CON PLACAS	MATERIA PRIMA:	PASTA CERÁMICA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 Se modela sobre el mismo molde en el que se modelan las cazuelas. Se aplanan la base hasta dar el diámetro deseado. Luego se le modelan las asas y con una plantilla se le hace el revoque. En la parte lateral del cuerpo, también se le revoca con el mismo diseño de las asas. Por último se le revoca la superficie en chaflán, para colocar la cazuela.

OBSERVACIONES:
 Se hacen en negreado para las cazuelas negras y se queman en terracota para las cazuelas en terracotas.

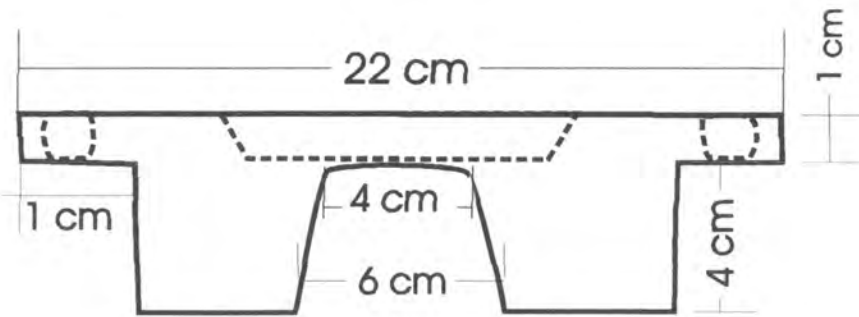
RESPONSABLE: CLARA INÉS FIERRO JENSEN FECHA: Julio/ 2003

SISTEMA DE REF. 1 5 3 7 1 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 6 0 0 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

PORTA CAZUELA

Artesanías de Colombia
 Centro de Documentación CENDAR

VISTA-FRONTAL



COLOR/TEXTURA:		DEPARTAMENTO: TOLIMA	
ARCILLA NATURAL NEGREADA / BRUÑIDA		CIUDAD:	
PANTONE NO:		MUNICIPIO: GUAMO	
		LOCALIDAD: LA CHAMBA	

PIEZA: PORTA CAZUELA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:20 PL. 3/ 3
NOMBRE: PORTA CAZUELA TÉRMICA	LÍNEA: MESA	
OFICIO: CERÁMICA	RECURSO NATURAL: ARCILLA	
TÉCNICA: ENSAMBLADO CON PLACAS	MATERIA PRIMA: PASTA CERÁMICA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 Se modela sobre el mismo molde en el que se modelan las cazuelas. Se aplanan la base hasta dar el diámetro deseado. Luego se le modelan las asas y con una plantilla se le hace el revoque. En la parte lateral del cuerpo, también se le revoca con el mismo diseño de las asas. Por último se le revoca la superficie en chaflán, para colocar la cazuela.

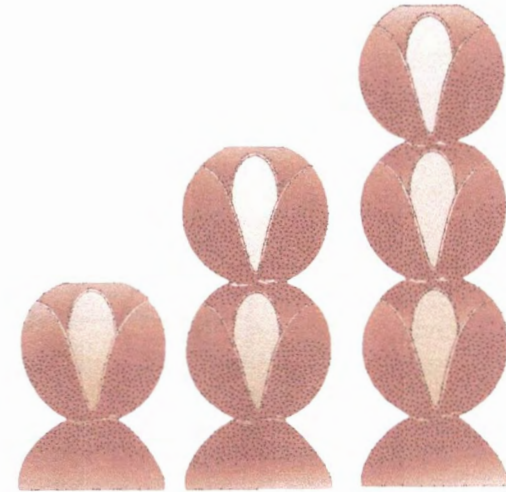
OBSERVACIONES:
 Se hacen en negreado para las cazuelas negras y se queman en terracota para las cazuelas en terracotas.

RESPONSABLE: CLARA INÉS FIERRO JENSEN **FECHA:** Julio/ 2003

SISTEMA DE REF. 1 5 3 7 1 2 **CÓDIGO DE REGIÓN** 0 4 1 5 6 0 0 **REFERENTE(S)** **PROPUESTA** **MUESTRA** **EMPAQUE**



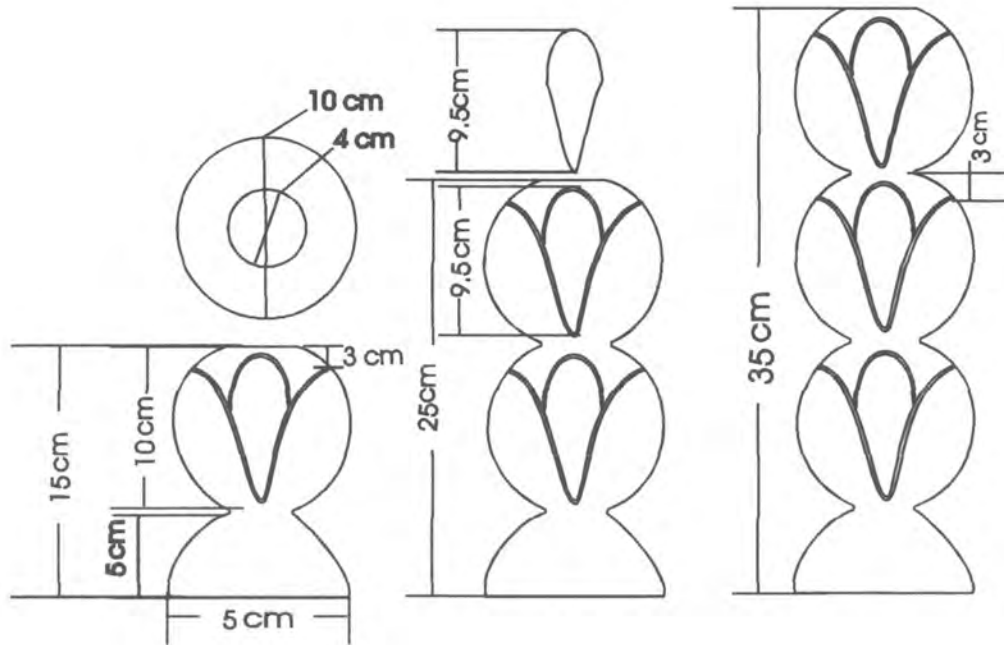
Espacio en la Casa Colombiana
Estudio o Sala
Tema
Material Arcilla
Color Negro y Terracota
Textura BRUÑIDO y tallado
Producto Candelere Flor



Observaciones y Recomendaciones

Precio Aprox.

Diseñado por
CLARA INÉS FIERRO JENSEN



COLOR/TEXTURA:	DEPARTAMENTO: TOLIMA
ARCILLA NATURAL NEGREADA / BRUÑIDA	CIUDAD:
PANTONE NO:	MUNICIPIO: GUAMO
	LOCALIDAD: LA CHAMBA

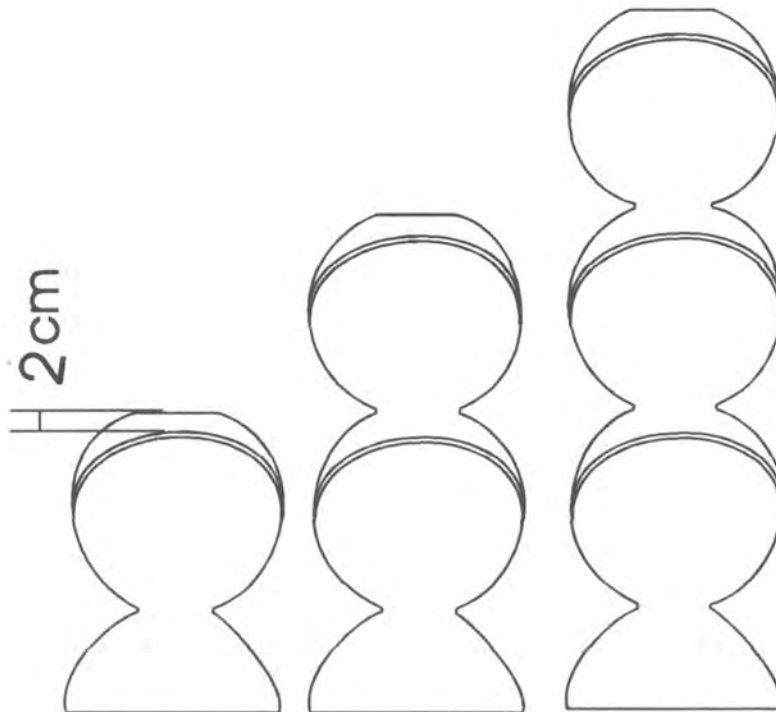
PIEZA: Candelero	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:20 PL. 2 / 3
NOMBRE: Candelero Flor	LÍNEA: Accesorios	
OFICIO: Cerámica	RECURSO NATURAL: ARCILLA	
TÉCNICA: Modelado a mano	MATERIA PRIMA: PASTA CERÁMICA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
Se modela las esferas una por una para ensamblarlas por los polos, por donde y se les deja un orificio para pegarlas. La base es media esfera.
En la esfera mas alta, se le modela el porta vela. Cuando se tiene un secamiento de cuero se le dibujan los pétalos con líneas incisas. Se le aplica el barniz y se deja el pétalo limpio para hacer el contraste en terracota. También se limpian las líneas incisas, para acentuar el diseño.

OBSERVACIONES:
Se hacen en negreado y se queman en terracotas.

RESPONSABLE: CLARA INÉS FIERRO JENSEN FECHA: FEBRERO / 2003

SISTEMA DE REF. 1 5 3 7 1 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 6 0 0 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE



COLOR/TEXTURA: ARCILLA NATURAL NEGREADA / BRUÑIDA	DEPARTAMENTO: TOLIMA
PANTONE NO:  	CIUDAD:
	MUNICIPIO: GUAMO
	LOCALIDAD: LA CHAMBA

PIEZA: PORTA CAZUELA	REFERENCIA:	ESC.(CM): 1:20 PL. 1 / 3
NOMBRE: PORTA CAZUELA TÉRMICA	LÍNEA: MESA	
OFICIO: CERÁMICA	RECURSO NATURAL: ARCILLA	
TÉCNICA: ENSAMBLADO CON PLACAS	MATERIA PRIMA: PASTA CERÁMICA	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
Se modela las esferas una por una para ensamblarlas por los polos, por donde y se les deja un orificio para pegarlas. La base es media esfera.
En la esfera mas alta, se le modela el porta vela. Cuando se tiene un secamiento de cuero se le dibujan los pétalos con líneas incisas. Se le aplica el barniz y se deja el pétalo limpio para hacer el contraste en terracota. También se limpian las líneas incisas, para acentuar el diseño.

OBSERVACIONES:
Se hacen en negreado y se queman en terracotas.

RESPONSABLE: CLARA INÉS FIERRO JENSEN FECHA: FEBRERO / 2003

SISTEMA DE REF. 1 5 3 7 1 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 6 0 0 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

Espacio en la
 Casa Colombiana

Cocina

Tema

Material

Arcilla

Color

Negro
 y
 Terracota

Textura
 BRUÑIDO
 y
 tallado

Producto
 Contenedor
 Piña



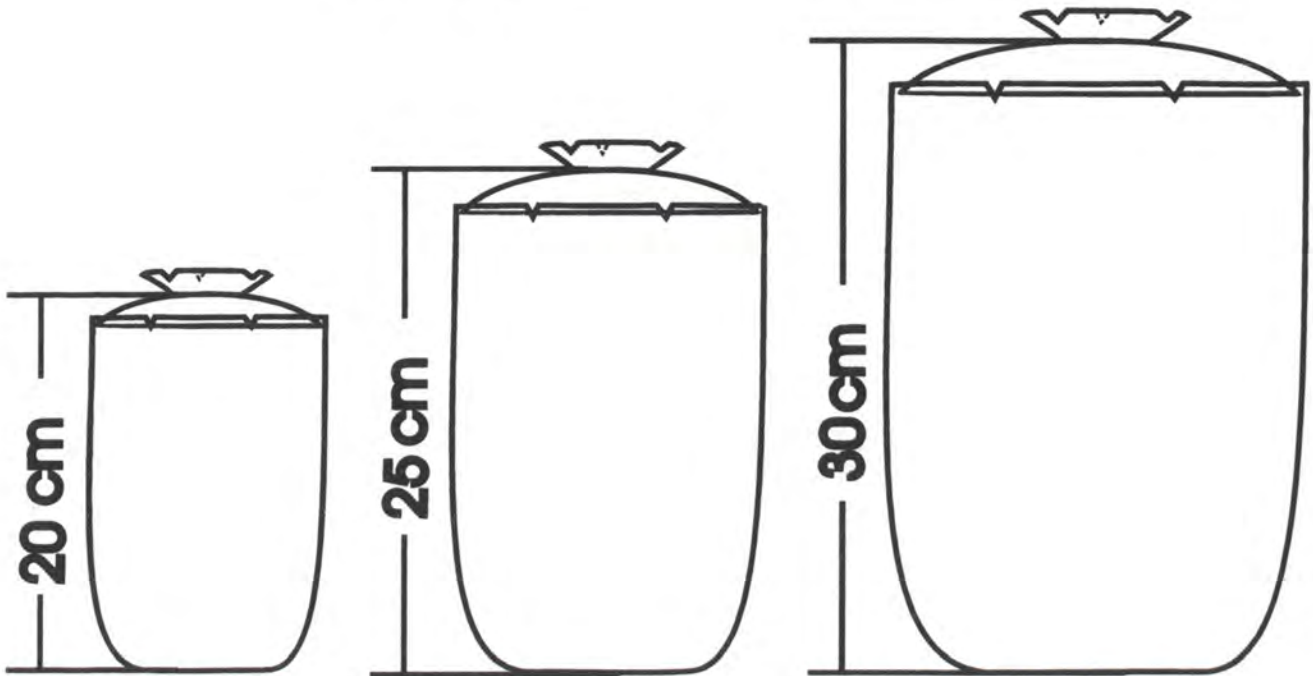
Observaciones y Recomendaciones

Precio Aprox.

Diseñado por
 CLARA INÉS FIERRO JENSEN

CONTENEDOR PIÑA

VISTA FRONTAL



COLOR/TEXTURA:	DEPARTAMENTO:	TOLIMA
ARCILLA NATURAL NEGREADA / BRUÑIDA	CIUDAD:	
PANTONE No:	MUNICIPIO:	GUAMO
	LOCALIDAD:	LA CHAMBA

PIEZA:	Contenedor para granos	REFERENCIA:	ESC.(CM):	1:20 PL. 1 / 3
NOMBRE:	Contenedor Piña	LÍNEA:	Cocina	
OFICIO:	Alfarería	RECURSO NATURAL:	Arcilla	
TÉCNICA:	Modelado a mano	MATERIA PRIMA:	Pasta cerámica	

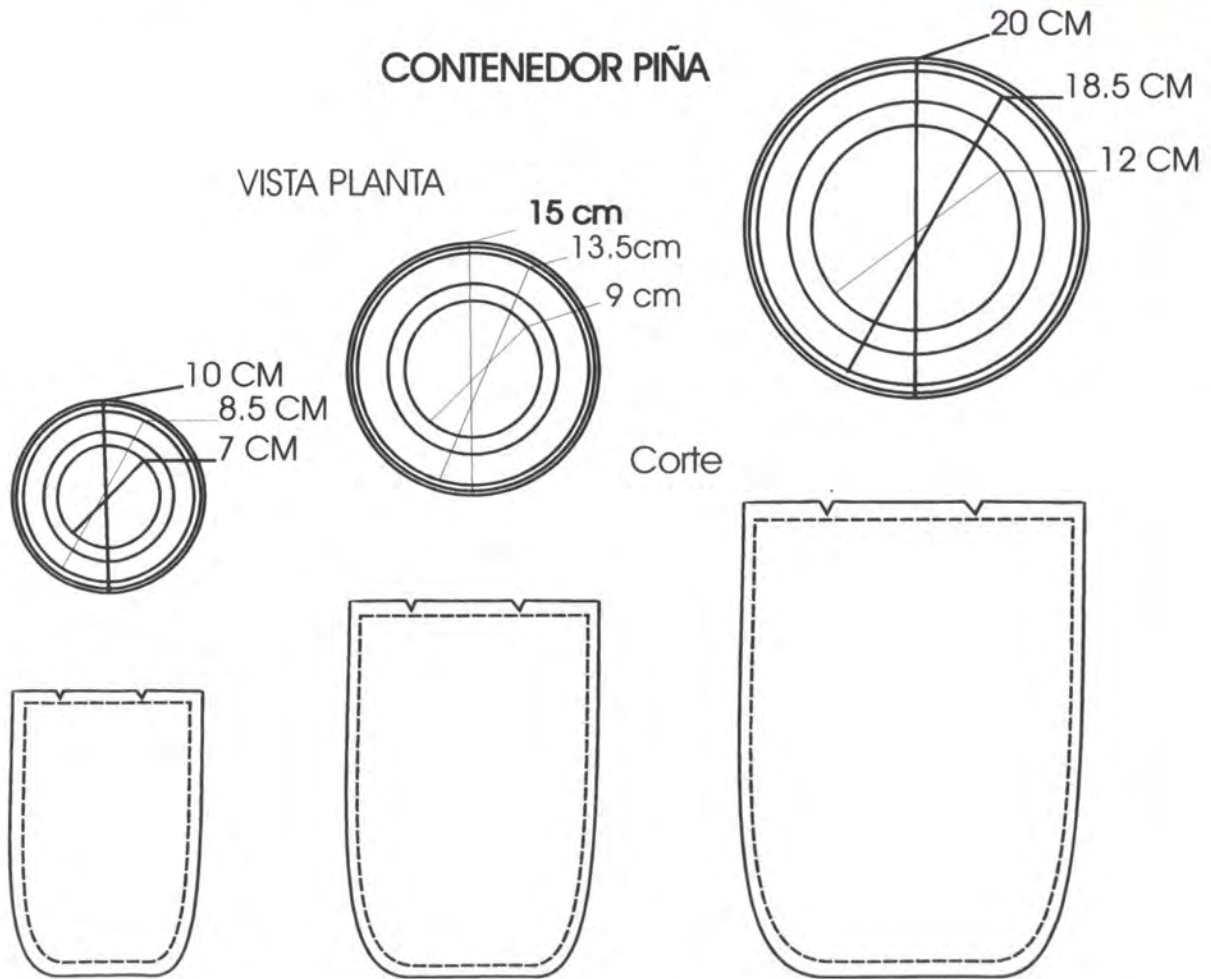
PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 Se modela sobre un molde la zona de la base. Se aplana hasta dar el diámetro deseado. Se sigue modelando el cuerpo en forma de cono invertido, a la altura indicada. Sobre la boca, con el transportador se hacen ocho divisiones para las muescas del decorado. Luego de le hace la pestaña para recibir la tapa. Esta se modela también sobre un molde y cuando tiene consistencia, de le pega la corona. Con la medida interna del contenedor grande, de modela el mediano, e igual el pequeño.

OBSERVACIONES: Es un juego de tres piezas ensambladas. Cada juego se modelan en negro y en terracota

RESPONSABLE: CLARA INÉS FIERRO JENSEN FECHA: Julio / 2003

SISTEMA DE REF. 1 5 3 7 1 2 CÓDIGO DE REGIÓN 0 4 1 5 6 0 0 REFERENTE(S) PROPUESTA MUESTRA EMPAQUE

CONTENEDOR PIÑA



COLOR/TEXTURA:	DEPARTAMENTO: TOLIMA
ARCILLA NATURAL NEGREADA / BRUÑIDA	CIUDAD:
PANTONE NO:	MUNICIPIO: GUAMO
	LOCALIDAD: LA CHAMBA

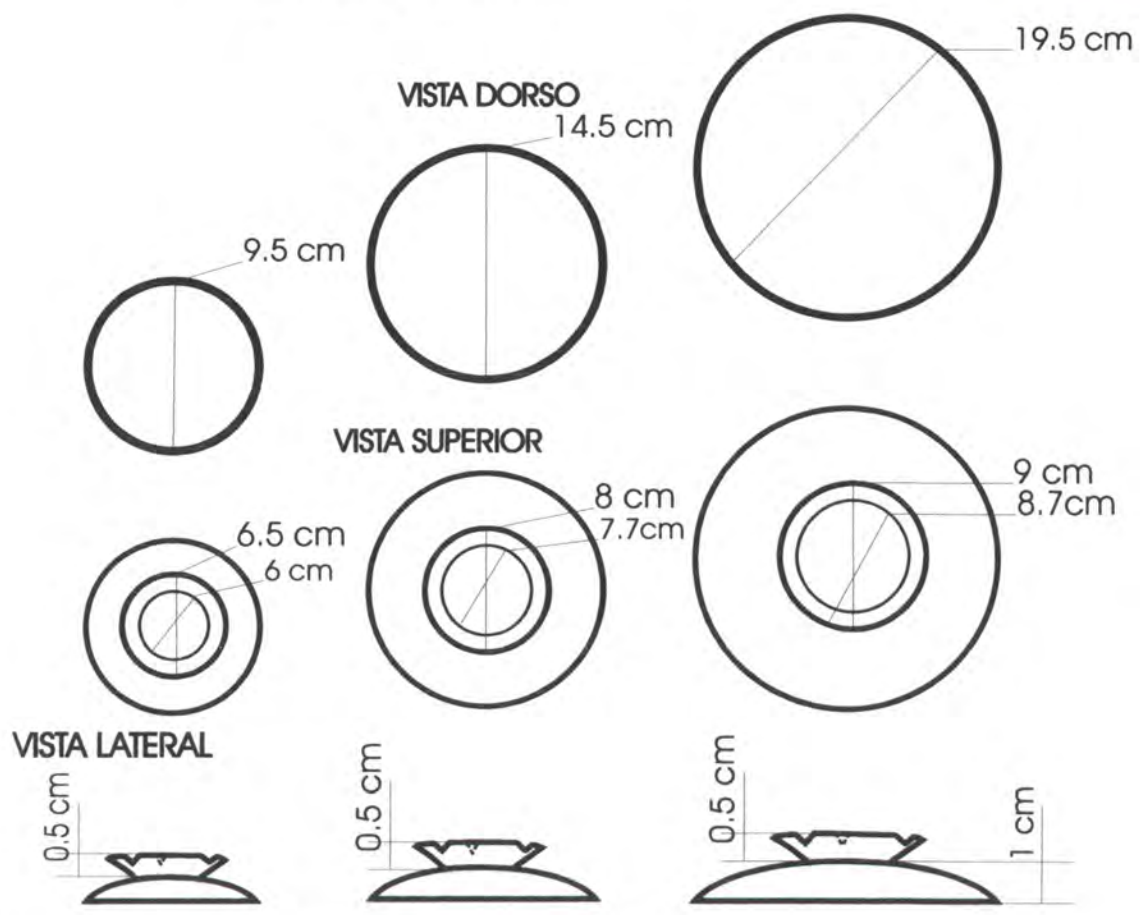
PIEZA: Contenedor para granos	REFERENCIA:	ESG.(CM): 1:20 PL. 1/ 3
NOMBRE: Contenedor Piña	LÍNEA: Cocina	
OFICIO: Alfarería	RECURSO NATURAL: Arcilla	
TÉCNICA: Modelado a mano	MATERIA PRIMA: Pasta cerámica	

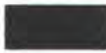

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 Se modela sobre un molde la zona de la base. Se aplana hasta dar el diámetro deseado. Se sigue modelando el cuerpo en forma de cono invertido, a la altura indicada. Sobre la boca, con el transportador se hacen ocho divisiones para las muescas del decorado. Luego de le hace la pestaña para recibir la tapa. Esta se modela también sobre un molde y cuando tiene consistencia, de le pega la corona. Con la medida interna del contenedor grande, de modela el mediano, e igual el pequeño.

OBSERVACIONES: Es un juego de tres piezas ensambladas. Cada juego se modelan en negro y en terracota

RESPONSABLE: CLARA INÉS FIERRO JENSEN FECHA: Julio / 2003

CONTENEDOR PIÑA TAPAS



COLOR/TEXTURA: ARCILLA NATURAL NEGREADA / BRUÑIDA	DEPARTAMENTO: TOLIMA
	CIUDAD:
PANTONE NO:  	MUNICIPIO: GUAMO
	LOCALIDAD: LA CHAMBA

PIEZA: Contenedor para granos	REFERENCIA:	ESC.(cm): 1:20 PL. 1 / 3
NOMBRE: Contenedor Piña	LÍNEA: Cocina	
OFICIO: Alfarería	RECURSO NATURAL: Arcilla	
TÉCNICA: Modelado a mano	MATERIA PRIMA: Pasta cerámica	

PROCESO DE PRODUCCIÓN:
 Se modela sobre un molde la zona de la base. Se aplana hasta dar el diámetro deseado. Se sigue modelando el cuerpo en forma de cono invertido, a la altura indicada. Sobre la boca, con el transportador se hacen ocho divisiones para las muescas del decorado. Luego de le hace la pestaña para recibir la tapa. Esta se modela también sobre un molde y cuando tiene consistencia, de le pega la corona. Con la medida interna del contenedor grande, de modela el mediano, e igual el pequeño.

OBSERVACIONES: Es un juego de tres piezas ensambladas. Cada juego se modelan en negro y en terracota

RESPONSABLE: CLARA INÉS FIERRO JENSEN FECHA: Julio / 2003

D. CAPACITACIÓN TÉCNICA

✓ DESCRIPCIÓN

Capacitación técnica y Asesoría para el mejoramiento de procesos productivos. Asistencia técnica para la adecuación de equipos y herramientas

CAPACITACIÓN TÉCNICA EN EL MEJORAMIENTO DE ARCILLAS Y PASTAS CERÁMICAS.

La mezcla de la arcilla lisa con la arcilla arenosa que los artesanos de La Chamba usan hasta la fecha, es de muy baja temperatura (650°C), por lo tanto para recibir líquidos permanentes o de tiempo largo, como floreros, jarras, vasos y otros, no es adecuada ya que se filtra y con el tiempo la superficie se mohosea.

Para justificar prender el horno a gas y quemar bizcocho a una temperatura mínima de 750°C, solucionar los problemas anteriormente mencionados, se vio la necesidad de mejorar la pasta cerámica y hacer una mezcla de la arcilla con mas consistencia y que pueda ser quemada a mayor temperatura, Para tal efecto se propuso mezclar la arcilla lisa con arena lavada de río. Ramón ortega informó sobre la artesana del Chipuelo Rosa Evelia Villalba, que ha trabajado la arcilla con la arena lavada del río Luisa.



Con este dato, se llevó un bulto de arena lavada del Río Luisa al taller de Nelly Guzmán para hacer las distintas pruebas, con diferentes porcentajes de arcilla lisa y arena lavada de río, así:

Prueba No 1:

Arcilla lisa con el 20% de arena lavada del Río Luisa

Prueba No 2:

Arcilla lisa con el 10% de arena lavada del Río Luisa

Prueba No 3:

Arcilla lisa con el 5% de arena lavada del Río Luisa



Con estas mezclas se prepararon las pastas cerámicas, al tiempo que se hizo la capacitación sobre el amasado y la extracción del aire.

Para probar el comportamiento en el modelado y para ver el grado de recogimiento y deformación en el secado y horneado, se modelaron placas de:

Placa - Prueba No 1:

Largo.- 13 CM Ancho.- 5.5 CM Grueso.- 1 CM

Placa - Prueba No 2:

Largo.- 11 CM Ancho.- 5 CM Grueso.- 1 CM

Placa - Prueba No 3:

Largo.- 10 CM Ancho.- 5 CM Grueso.- 1 CM





Se modelaron tres piezas, para probar el comportamiento de cada una de las pruebas en el momento del modelado, en la pulida, en la aplicación del barniz, en la bruñida y brillada. También para ver el comportamiento den el horno a una temperatura mínima de 750° C si que se tuerza o raje. Esta capacitación técnica se hizo con la idea de proponer a la comunidad de artesanos de la chamba y Chipuelo, el mejoramiento de la pasta cerámica en temperatura y consistencia, para quemar en un horno a gas.

En el taller de Oscar Rodríguez, se preparó la pasta cerámica con la prueba No1, para experimentar sobre los moldes de los diseños de Margarita Matiz. También se hizo una capacitación sobre la forma de amasar y extracción del aire de la pasta cerámica y sobre el procedimiento de cubrir parcialmente la pieza con plástico para bruñir y brillar piezas planas, para evitar que se sequen prematuramente y se rajen, como los diseños de Margarita Matiz.

ASISTENCIA TÉCNICA PARA LA ADECUACIÓN DE EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

HONO:



Se hizo un primer diagnostico sobre el funcionamiento del horno a gas, para crear una cámara de calor en el carro de carga. Se pensó bajar los quemadores y tramar el piso del carro de carga, para que el calor suba por entre las canecas moviéndose en espiral. Por autorización del D. I. Alejandro Rincón, se abrió el rompe llama del horno a gas, para dar una inmediata solución al problema de la distribución de la temperatura del horno a gas.

EQUIPOS Y HERRAMIENTAS:

En la cede de la Pre-Cooperativa Minera Y Artesanal De La Chamba, se encuentra un molino de martillo y una zaranda eléctrica. Estas maquinarias presentan problemas técnicos de construcción y manejo.

El molino tiene la boca de alimentación muy alta, por lo tanto el operario tiene que pararse sobre un banco, para alimentarlo. Con este sistema, se pierde tiempo y material. Los acabados fallan en la soldadura que no es de cordón sino de punto, por lo tanto hay un gran escape de polvo.

La zaranda presenta una inclinación fija, por lo tanto el material se escapa en gran parte sin ser tamizado. La vibración la tiene verticalmente. Esto hace que el material salte y produzca mucho polvo y no se tamice bien el material. Se recomienda una vibración en vaivén horizontalmente.

XI. **PRODUCCIÓN.**

✓ PROCESO DE PRODUCCIÓN

En la Chamba, se prepara la pasta cerámica con la mezcla de la arcilla lisa y la arcilla de arena. Esta mezcla la hacen en proporciones que ellos ya conocen y dominan. En el informe de avance del "Programa De Agrupados En La Chamba TOLIMA", presentado por Luz Adriana Rodríguez Tobar; en septiembre de 2002 y en los documentos que se encuentran en la oficina del Coordinador Regional - Centro Oriente Aser Vega, se encuentra explicado detalladamente este proceso.

Este proceso consta:

- 1.- Estudio y modelado del diseño, que se hace sobre moldes de diferentes tamaños que han hecho de arcilla con anterioridad.
- 2.- Colocación de picos, bordes y asas.
- 3.- Aplicación del engobe para bruñir (brillar).
- 4.- Bruñido (brillado: Esto lo hacen brilladores, que se especializan en este oficio, cuando la pieza tiene un secado de calidad de cuero.
- 5.- Secado: Primero se deja secar a temperatura ambiente luego se ponen a calentar al sol, antes de entrar al horno.
- 6.- Quema: Se hace en horno a leña dentro de canecas de metal o de arcilla, durante unas cinco (5) horas.
- 7.- Negreado: Cuando llega a la temperatura adecuada se sacan las canecas del horno con unas herramientas adecuadas y se le agrega el cagajón (boñiga), enseguida se tapa para que el humo haga la reducción.

Modelado del "Porta-Cazuela" y los "Contenedores Piña":

Se hacen sobre moldes de forma esférica de diferentes tamaños que han hecho de arcilla con anterioridad.

Sobre este molde colocan una plancha de pasta cerámica, con arena como aislante.

Con la palma de la mano y con las herramientas, dan la forma básica para luego seguir el modelado del diseño que parte desde la base.

La pieza se saca del molde y se aplana la base hasta darle la medida requerida en el diseño.

Cuando la pieza tiene un grado de secamiento que le de consistencia, se continua el modelado hasta terminar el cuerpo.

Luego, en el caso del "Porta-Cazuela" se le coloca el asa y con la plantilla se cala. Igualmente con la plantilla o un compás se cala el centro y se chaflana.

Enseguida se le aplica el barniz rojo en una o dos capas por dentro y por fuera.

Cuando la pieza tiene un grado de secamiento de cuero, se procede a la bruñida.

Se pone a secar durante tres (3) o cinco (5) días según el tamaño de la pieza a temperatura ambiente.

Antes de entrar al horno, se pone a calentar al sol durante mas o menos cuatro horas.

Horneado y negreado

✓ CAMBIOS EN LA PROPUESTA:

Se hizo ajustes para estandarizar las medidas de las bocas y los cuellos de los floreros, a un diámetro de 10CM. Con la idea de poder introducir un vaso de vidrio de un diámetro estándar de 8CM, como una posible solución para evitar la filtración del agua y hacer los floreros funcionales, como también solucionar la bruñida en el interior, que se convierte en un problema técnico y de acabado.

✓ CAPACIDAD Y COSTOS DE PRODUCCIÓN

En un taller, cuando una pieza es modelada sobre moldes de arcilla tiene un proceso mas corto en cuanto al tiempo de ejecución. Igualmente si la producción es en serie. Por lo general la pasta cerámica la tienen preparada con anterioridad antes de ejecutar un pedido.

En dos (2) días pueden armar y dejar lista para el engobe y el bruñido seis (6) jarras con asas seis (6) contenedores con tapas doce (12) vasos. Un día de secamiento a calidad de cuero en temperatura ambiente. Dos (2) días en el proceso de bruñir. Cinco a ocho (5 a 8) días de secamiento total antes de ser horneadas. Dos (2) días en el proceso de quema y negreado y enfriamiento así: Cinco (5) horas de calentamiento. Cinco (5) horas en el horno a leña. Dos (2) horas en el proceso del negreado.

Los gastos que los talleres tienen para una producción son:

El acarreo de las arcillas para la preparación de la pasta cerámica, del barniz y los costos establecidos por piezas para los brilladores, que se especializan en este oficio y la mano de obra especializada.

✓ PROVEEDORES DE LOS PRODUCTOS, Y DE INSUMOS DE MATERIAS PRIMAS

Blanca Edith Vásquez: Centro Artesanal C/lar. 315-7974491
Martín Rodríguez: Centro Artesanal c/lar. 315-8088276
Carmen Prada Rodríguez: Taller J. J. Tel. (098) 2-884062
Leomar Pulido: Taller J. J. Tel. (098) 2-884046
Carmen Méndez: Taller Propio Tel. (098) 2-884046
Liliana Betancourt Tel. (098) 2-884048 c/lar 310-7770465
Aurora Betancourt Tel. (098) 2-884048 c/lar 315-7276556
Nelly Guzmán Cabezas Tel. (098) 2-884012 Bogotá 4-126164

FICHA DE PRODUCTO



PIEZA:	Porta Cazuela	LÍNEA:	Mesa	ARTESANO:	Carmen Prada
NOMBRE:	Porta cazuela	REFERENCIA:		DEPARTAMENTO:	Tolima
OFICIO:	Alfarería	LARGO(CM):	22 cm	ALTO(CM):	10 cm
TÉCNICA:	Modelado a mano	DIÁMETRO(CM):	7 cm	PESO(GR):	
RECURSO NATURAL:	Arcilla	COLOR:	Negro y Terracota	LOCALIDAD/VEREDA/	La Chamba
MATERIA PRIMA:	Pasa cerámica	CERTIFICADO HECHO A MANO:	Sí <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	RESGUARDO:	
				TIPO DE POBLACIÓN:	Rural

MERCADO OBJETIVO:	Interno	COSTO	PRECIO
PRODUCCIÓN/MES:	200 piezas	UNITARIO:	UNITARIO: \$ 3.000
EMPAQUE:		P. MAYOR:	P. MAYOR: \$ 2.000
EMBALAJE:		EMPAQUE:	EMPAQUE:

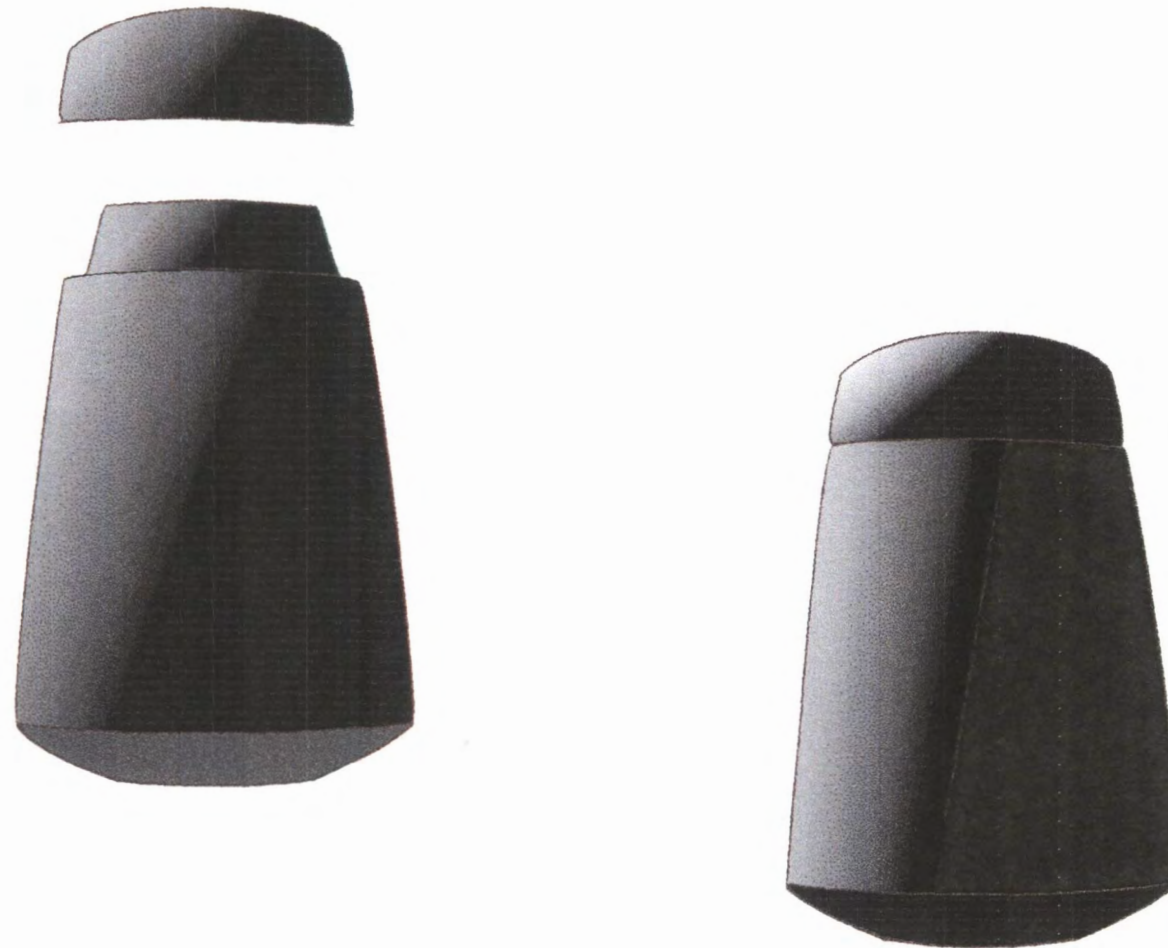
OBSERVACIONES: El Porta cazuela modelada en arcilla, tiene como objetivo el de conservar por mas tiempo los alimentos calientes dentro de la cazuela.



RESPONSABLE: CLAUDIA NESTOR ROSENSEN FECHA: Julio de 2003

SISTEMA DE REFERENCIA 2 3 3 7 0 2 TIPO DE FICHA: REFERENTE(S) MUESTRA LÍNEA EMPAQUE

Espacio en la Casa Colombiana Cocina
Tema
Material Arcilla
Color NEGRO
Textura BRUÑIDO
Producto Contenedor de Granos

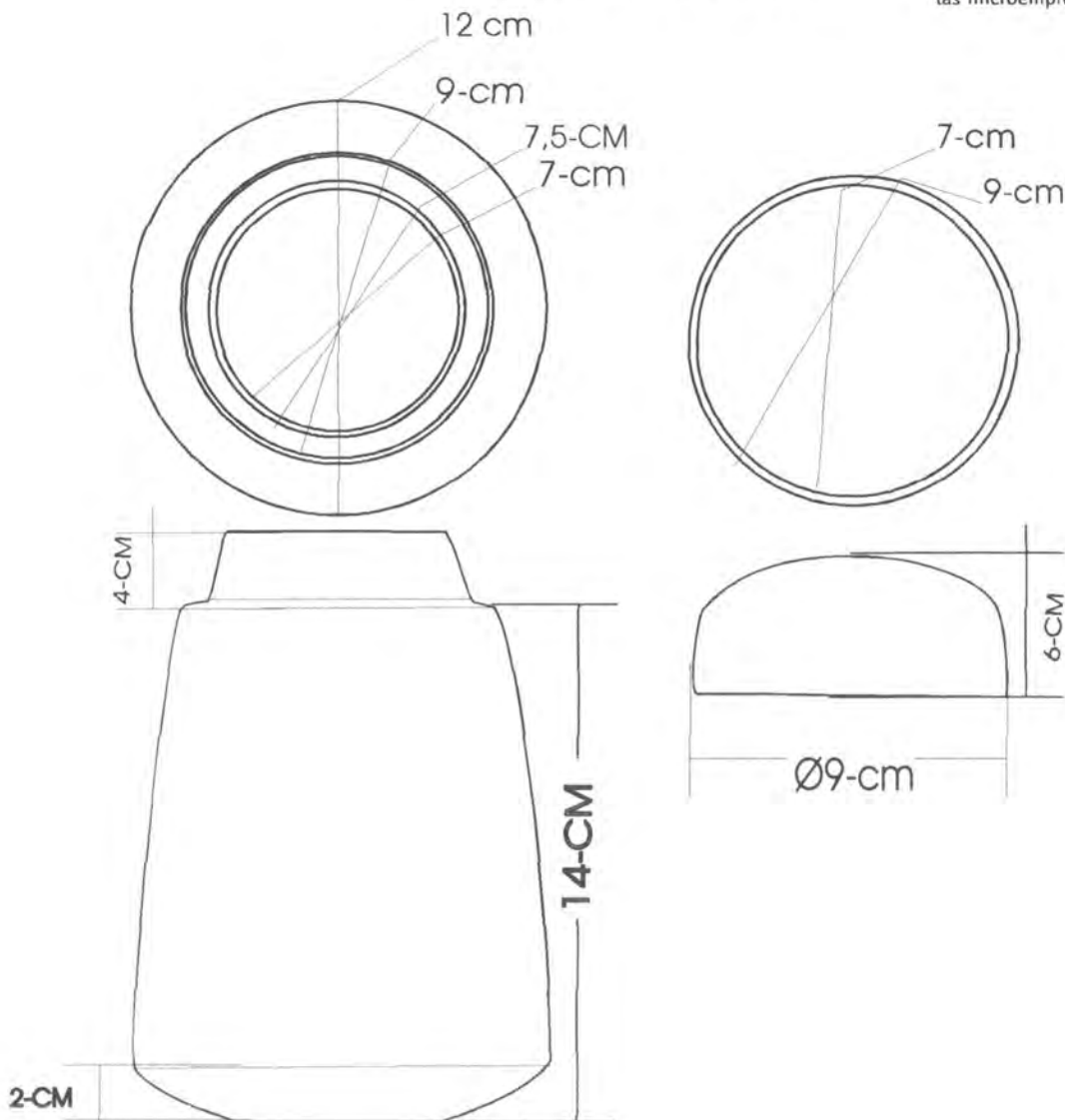


Observaciones y Recomendaciones

Precio Aprox. \$ 15.000,00 c/u

Diseñado por
CLARA INÉS FIERRO JENSEN

Dibujo y Planos Técnicos



Pieza:	CONTENEDOR DE GRANOS	Referencia:	Esc.(cm): 1:00	Pl.	/
Nombre:	CONTENEDOR TAIRONA	Línea:	COCINA		
Oficio:	CERÁMICA	Recurso Natural:	ARCILLA		
Técnica:	MODELADO A MANO	Materia prima:	PASTA CERÁMICA		

Proceso de producción: Se modela a mano sobre una matriz que . Los artesanos tienen numerados por tamaño. Se levanta con la medida de la base y se le va dando la forma según el diseño, con las medidas establecidas en el dibujo técnico. Cuando la pieza tiene un cincuenta por ciento (50%) de secado, se le aplica un engobe de hierro que le da el tono terracota. Luego se bruñe con una piedra de cuarzo. Después se pone a secar al sol para entrar al horno y luego al negreado.

Observaciones:
 Estos contenedores son para producirlos en color terracota y en negro

Responsable: **CLARA INÉS FIERRO JENSEN** Fecha: MARZO/2000

Sistema de ref. 7 3 3 7 1 2 Código de región 0 4 7 3 3 1 9 Referente(s) Propuesta Muestra Empaque