



CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA - SENA

Convenio Artesanías de Colombia - Gobernación del Huila - Secretaría de Cultura.

**TALLERES ESPECIALIZADOS EN CERÁMICA
EN TIMANÁ, PITALITO Y SAN AGUSTÍN - HUILA
SEGUNDA PARTE**

**JOSÉ ALIRIO PARRA VEGA
Maestro Artesano**

SECRETARIA DE CULTURA DEL HUILA

Neiva, Septiembre de 2000

**INFORME DE LOS TALLERES REALIZADOS EN PITILITO,
SAN AGUSTÍN Y TIMANÁ**

TEMA:

Revisión del proceso cerámico evaluando los puntos críticos para la búsqueda de un taller modelo, pastas cerámicas, segunda fase de vidriados, engobes y efectos especiales, elaboración de moldes en yeso, cerámica RAKÚ (Japonesa) y bases preliminares del modelado del rostro.

TALLERISTA

ALIRIO PARRA VEGA
Taller de Cerámicas Expresarte
Neiva, Calle 21 No 29-33
Tel: 8773319

1. INTRODUCCIÓN

La realización de los Talleres en su segunda fase llevada a cabo en los tres municipios mencionados, se hace con base en la primer experiencia lograda con los ceramistas en los temas de conocimientos de **materiales, pastas, esmaltes, engobes, efectos especiales a tomar fuego y pintura sobre esmaltes.**

En la medida en que se les capacita y adquieren nuevas experiencias en el proceso cerámico se crean necesidades en la tecnificación, avance y aplicación de los conocimientos adquiridos. El seguimiento a esta inyección de temas nuevos a los ceramistas artesanos, logrará que a mediano plazo se vean resultados obtenidos mediante este esfuerzo y esperando que el interés de las instituciones como el del Instructor se manifieste en la aplicación de estos nuevos conocimientos.

2. TEMAS

- 1) Revisión del proceso cerámico en los tres municipios detectando los puntos críticos, evaluando y ajustándolos para la búsqueda de un taller modelo que integre al ceramista con su verdadero compromiso.
- 1-1) En la revisión de los acabados cerámicos que se encuentran en el mercado, se deja entrever que la calidad competitiva a ido desmejorando frente al mercado de otras regiones.
- 1-2) En las quemas que se realizan con los hornos a leña, se presentan inconvenientes serios, relacionando algunos de ellos:

- a) **Baja temperaturas por combustible usado (leña).**
 - b) **Quemas desiguales por la estructura de construcción de los hornos.**
 - c) **Daño al ecosistema por la tala de árboles.**
 - d) **Riesgos físicos al ejecutar la quema, etc.**
- 1.3) **Por no encontrar solución a mediano plazo en el sistema de quemas, se pueden rediseñar los hornos a leña cambiándoles el tiro director a tiro invertido, reduciendo así el combustible usado en la quema y a la vez lograr quemas iguales en toda la cámara interna.**
- 1-4) **La verificación de los moldes en yeso para el trabajo cerámico por apretón y colado, ya que el deterioro de los mismos hace que el acabado de la pieza no sea el mejor.**
- 1-5) **Al desconocer el amplio mundo de la cerámica, también se ignoran la variedad de acabados y se involucran en un mercado que en verdad se desconoce, en el cual la calidad competitiva juega un papel importante. Se deben revisar los mercados y sus exigencias, los cuales invitan al mejoramiento del producto.**
- 1-6) **La innovación de nuevas líneas en el producto cerámico, permite abrir nuevos espacios en el mercado, buscando equilibrar el oficio con un sistema de vida aceptable en la medida en que se mejora la calidad realzando su valor comercial.**
- 1-7) **Conocimiento, aceptación y aplicación de las materias primas para el trabajo cerámico, esto abre nuevas posibilidades de trabajo al diversificar el producto, mostrando nuevas propuestas con diferentes tipos de pastas y variedad de acabados finales, porque junto con la arcilla existen diversas materias primas que enriquecen el proceso en la parte técnica.**

1-8) Estudio de costos del producto terminado, esto implica que el ceramista artesano a logrado vivir de su oficio, desconociendo en parte cuánto cuesta producir una pieza, qué utilidad se recibe, cuánto se está dejando de ganar, si es rentable su negocio, si la materia prima es la mejor, etc.

El desconocer estas pautas hace que el taller cerámico entre en un proceso de estancamiento creando limitantes para la superación y los logros a obtener.

1-9) Normas de seguridad industrial y organización locativa del taller. En este punto se trabaja con el mínimo de normas de seguridad, desconociendo los riesgos profesionales que ocasiona la arcilla, como es la silicosis y otras enfermedades, pudiéndose usar una careta protectora. El orden dentro del taller no solo produce utilidad en la medida en que todos los elementos de trabajo y producción estén en su sitio evitando riesgos de pérdida y a la vez accidentes de trabajo.

3. PASTAS CERÁMICAS

En Pitalito, San Agustín y Timaná se elaboró de nuevo la barbotina (Arcilla líquida) para temperatura media (1000°C a 1050°C) con arcilla refractaria, experimentando la combinación con barbotina elaborada con arcilla de Pitalito, obteniendo grandes resultados en el vaciado por colado, mejorando la calidad, aumentando la producción y dándole más larga vida útil a los moldes por la baja humedad que produce este tipo de barbotina.

Su fórmula es la siguiente:

Arcilla Refractaria (Caolín).....	50%
Arcilla de Pitalito Amarilla.....	50%
Carbonato de Calcio o Dolomita.....	10%
Agua.....	60 a 80%
Temperatura	900°C

En el municipio de San Agustín se amplia el tema de las pastas con base en la construcción del horno a gas, donde se formula tres tipos de pastas útiles en la construcción del horno.

Pasta # 1. Para los botones refractarios que junto con alambre KHANTAL sostienen la fibra cerámica de la tapa del horno.

Caolín.....	60%
Talco	15%
Cuarzo	12%
Chamote	13%
Temperatura	1100 a 1150°C

Pasta # 2. Para las barras y los soportes refractarios que forman la estantería interna del horno.

Caolín.....	55%
Talco	15%
Cuarzo	5%
Chamote	5%

Alumina.....10% (opcional)

Temperatura 1100 a 1200°C

Pasta # 3. Para los ladrillos refractarios y las tabletas que forran la chimenea.

Caolín.....70%

Talco 8%

Cuarzo 5%

Chamote17%

Temperatura 1100°C

Aserrín el 100% en volumen frente al volumen del conjunto de la fórmula.

Alumina 10%, Humedad 18%, elaboración por prensado.

4. ENGOBES

En Pitalito y Timaná se trabajó con engobes, utilizando algunas variantes frente a los engobes tradicionales de alfarería.

4.1 ENGOBES INDUSTRIALES BAJO CUBIERTA

- Arcilla blanca
- Fruta Plúmbica
- Pigmentos

4.2) ENGOBES VÍTREOS

- Arcilla blanca

- Fruta Plúmbica 45%
- Pigmentos
- P.V.A.

4.3) ENGOBE TEXTURADO CON CRISTALES

- Arcilla blanca
- Fruta Plúmbica
- Pigmentos
- Cristales Alcalinos
- P.V.A.

5. ESMALTES

Se formularon esmaltes para 800°C, utilizando esta temperatura como una buena alternativa para los ceramistas por ser baja, reduciendo costos en quema y dando efectos de alto brillo en la cerámica decorativa.

Formulación:

Fruta Plúmbica 80%

Bórax..... 20%

Caolín Coloidal..... 10%

Se enfatizó en que si la pieza es utilitaria se deben subir los esmaltes a temperaturas de 1000°C, 1050°C, 1100°C, para reducir la toxicidad de sus componentes.

6. TALLER DE MOLDES

En Pitalito y Timaná se realizó un Taller de moldes en yeso de dos a cinco piezas, esto se dio por la necesidad de mejorar el acabado de los moldes, sacar motivos nuevos y lograr un buen producto con base en moldes bien hechos.

En su mayoría las pruebas se hicieron con figuras sacadas de los moldes nuevos.

Cabe destacar que en Timaná la Alcaldía en representación de la Casa de la Cultura, donó 10 bultos de yeso para el Taller de moldes y 2 cilindros a gas de 100 libras, para las respectivas quemas.

7. AJUSTE TÉCNICO DEL HORNO A GAS DE PITALITO

El horno a gas de Pitalito estaba construido con el tiro directo, que aunque muy funcional tenía pérdida de combustible y cierta demora en la quema, se le transformó el sistema de buitrón pasando de tiro directo a tiro invertido, colocando la chimenea en la parte posterior del horno.

Con el nuevo sistema hace que la llama llegue al techo del horno, reverse hacia el piso y salga por el desfogue.

El sistema de reversión de la de la llama hace que se aproveche más el calor de la misma reduciendo así costos de combustible entre un 35% a 40%, mermando tiempo de quema y logrando que esta quede más homogénea.

8. BASES PARA EL MODELADO DE UN ROSTRO

En Pitalito y Timaná los participantes al Taller con regularidad innovan sus productos, modelando ellos mismos nuevos diseños, lo hacen con conocimientos empíricos del modelado.

Con gran inquietud desean mejorar en esta área para sacar nuevos productos, es por eso que en poco tiempo se dieron pautas teórico - prácticas de lo que es un rostro clásico con medidas específicas, modelándolo en arcilla, con resultados acordes a su destreza y al tiempo de que se disponía.

Se creó la inquietud de que a un mediano plazo se pudiera realizar un taller real de modelado.

9. CERÁMICA RAKÚ

El RAKÚ es un mundo dentro de la cerámica, como técnica artesanal tiene sus raíces auténticamente populares, se encierra en si misma siendo autosuficiente y describe todo un ciclo cerámico, en si misma obliga a la preparación de su propia pasta, su propio esmalte, a ejecutar la pieza regularmente a mano, a decorarla y hornearla.

Esta técnica nació en la antigua China, desde donde pasó a Corea y luego al Japón, quien la adoptó y se desarrolló gracias al consumo de tazas fabricadas según la técnica y usadas para la ceremonia del Te.

Su proceso recibe un choque térmico, por lo cual la preparación de la pasta es especial, por el sistema de amasado usando talco, que la hace resistente a los cambios bruscos de temperatura y chamote o arena de río lavada que le da estructura.

La formulación de la pasta consta de:

Arcilla Refractaria o Caolín.....	45%
Arcilla Amarilla (Pitalito).....	25%
Talco	20%
Arena o Chamote.....	15%
Temperatura	1000°C

El esmalte no es tan especial, pero se tienen en cuenta muchos factores como el de colorearlo especialmente con óxidos metálicos para que en un efecto reductor el óxido se transforme en metal volviendo a su material de origen, en la medida en que el carbono va desplazando el óxido.

Su formulación podría ser:

Fruta Plúmbica	50%
Bórax.....	50%
Caolín.....	10%

Óxidos Metálicos 10%

En el proceso de quema, la figura elaborada y vidriada se hornea siendo sacada inmediatamente cuando llega a la temperatura deseada y descargándola sobre una caneca con aserrín de madera para lograr la reducción de los esmaltes.

10. EN SAN AGUSTÍN SE PROFUNDIZÓ EN LOS EFECTOS ESPECIALES AMPLIANDO MÁS EL CONOCIMIENTO Y LAS TÉCNICAS DE APLICACIÓN.

CONCLUSIONES

Se crea un balance positivo en esta segunda fase, creando más expectativas en los ceramistas y viendo de una forma muy gradual la ejecución práctica de estos conocimientos por los impedimentos técnicos de que carecen.

Atentamente,



ALIRIO PARRA VEGA
Tallerista

**PERSONAL QUE ASISTIÓ AL TALLER DE CERÁMICA SEGUNDA PARTE
PITALITO - HUILA**

SEGUNDO CRUZ BRAVO

AMPARO ROJAS

JOSE JOAQUÍN ARCOS

ARISTIDES ARCOS

EINAR ALVEIRO MUÑOZ CERÓN

JOHANA ERIKA SÁNCHEZ AYERBE

JORGE PARRA

ALVARO H. BORDA O.

EDUARDO MENESES CLAROS

JORGE MITICANOY QUISABONY

ALBERTO PEÑA

ANA MISGROTH CARBONEL



República de Colombia
Departamento del Huila

Municipio de Timaná

Nit. 891.180.162-6

LISTADO DE PARTICIPANTES AL TALLER DE CERAMICA AVANZADA EN MOLDES, ENGOBES, ESMALTES, VIDRIADOS Y CREACION DE EMPRESA

(Octubre 23 al 10 Noviembre/2.000)

1. LUZ STELLA ESCOBAR HOME. C.C. 26.597.021 Timaná.
Firma: Luz Stella Escobar Home
2. JESUS ANTONIO CARDENAS. C.C. 4.948.897 Timaná
Firma: Jesus Antonio Cardenas
3. LILIANA OCAMPO DUARTE. C.C. 26.598.435 Timaná
Firma: Liliana Ocampo Duarte
4. GLORIA FANNY BASQUES. C.C. 26.599.445 Timaná
Firma: Gloria Fanny Vega Basques
5. NIDIA LUCERO VELEZ SERNA: C.C. 31.402.912 Cartago.
Firma: Nidia Lucero Velez Serna
6. FAIBER CARDENAS STERLING. C.C. 83.232.330 Timaná.
Firma: Faiber Cardenas Sterling
7. ARGENIS MEDINA CORREA. T.I. 84001-06131 Pitalito.
Firma: Argenis Correa Medina
8. LUCY ANDREA PUENTES. T.I. 55.196.232 Firma:
Lucy Andrea Puentes Vargas

“La Fuerza del Cambio”

LISTA DE ASISTENTES AL CURSO DE CONSTRUCCION DE HORNOS Y CAPACITACION EN
CERAMICA. SAN AGUSTÍN - HUILA

MARIA MERCEDES GOMEZ

JORGE LUIS GUZMAN

GENTIL ORTEGA

MIGUEL ANTONIO GARCES

LUIS FERNANDO JIMENEZ

WILSON CASTILLO TORRES

JULIO CESAR ORDOÑEZ

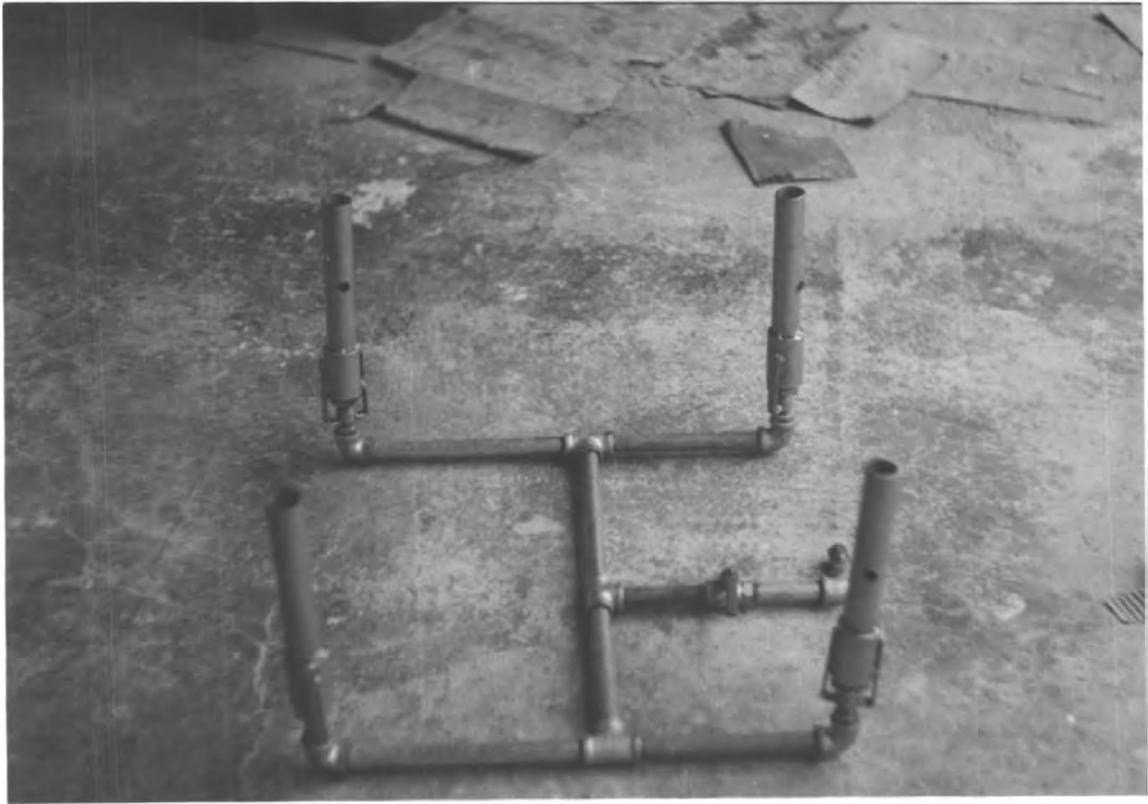
ANGEL MARIA SALAMANCA

HERMINIA JOJOA

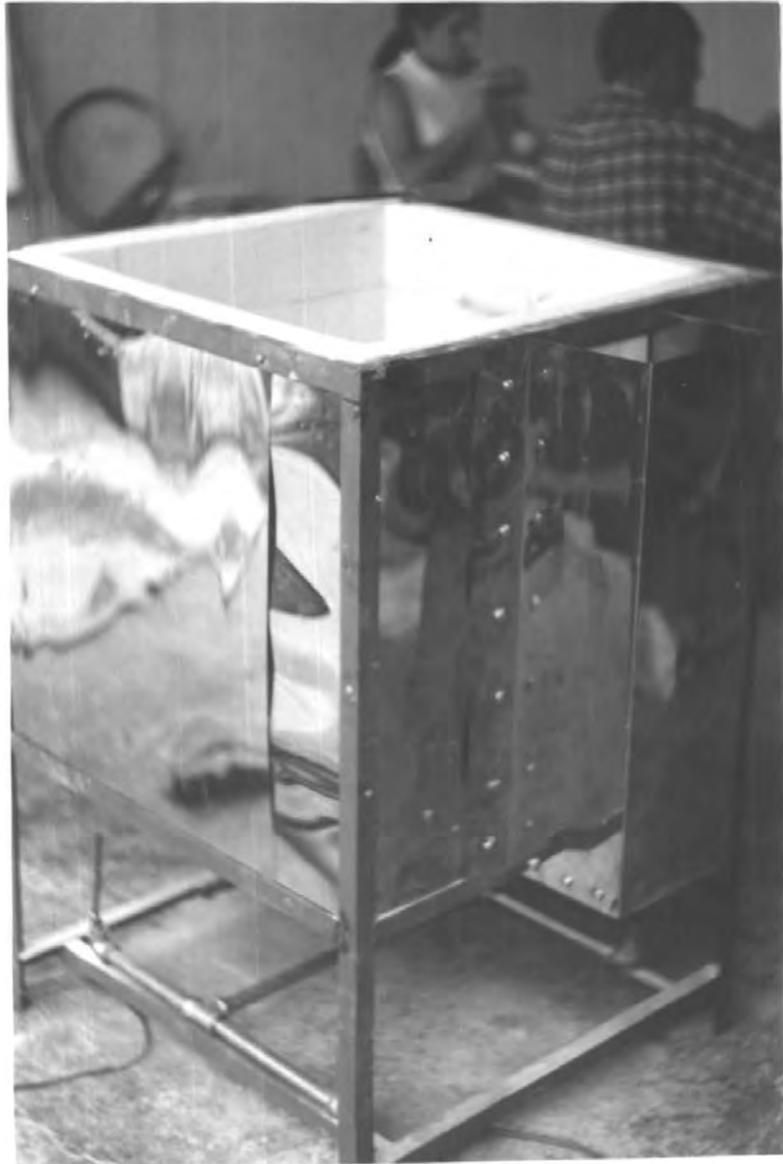
CARLOS ARTURO BRAVO

JESUS ANTONIO GIRON

MARIA INES GOMEZ



Capacitación en
elaboración Hornos
a base de gas.
San Agustín.



Horno reductano en proceso de elaboración. San Agustín



Horno refractario a gas. totalmente terminado y probado.





Nov
Pastor
Eswaltes
San Agustín

Alindadora uso Comunitario

Artesanos Ceramistas San Agustín.



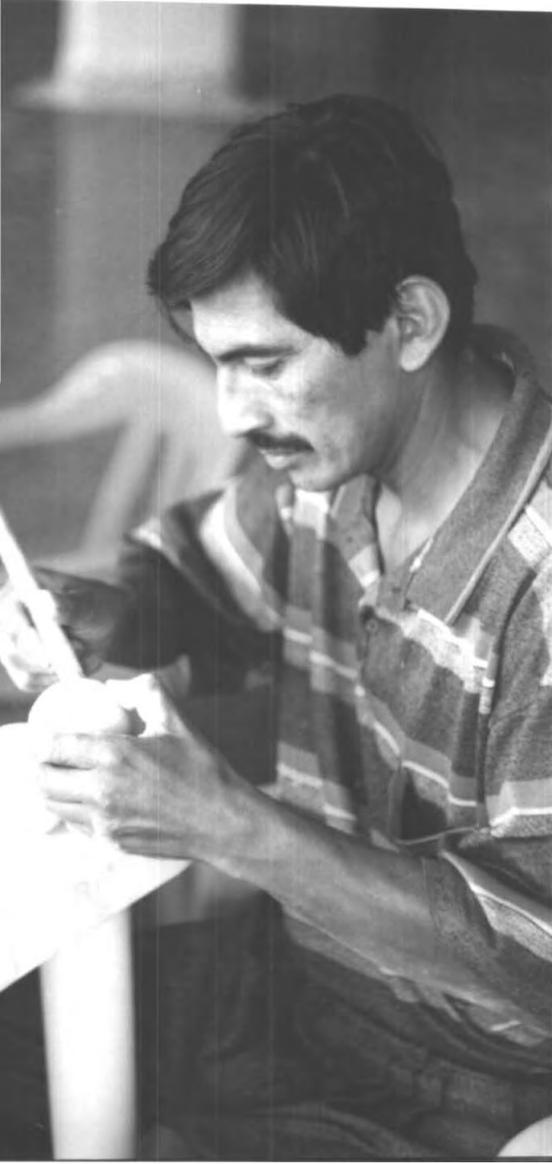
Manejo de Engobes- San Agustín.



Taller di Esmaltes
Pitalito



Esmaltes y su formulación P + to



Taller de Pastas y Esmaltes Timaná

