



Proyecto:

“Capacitación y asesoría a organizaciones artesanales en elaboración de productos derivados del uso y aprovechamiento de productos del bosque”

Asesor

Diseñador Industrial, Esp. Felipe Rodríguez Cabra

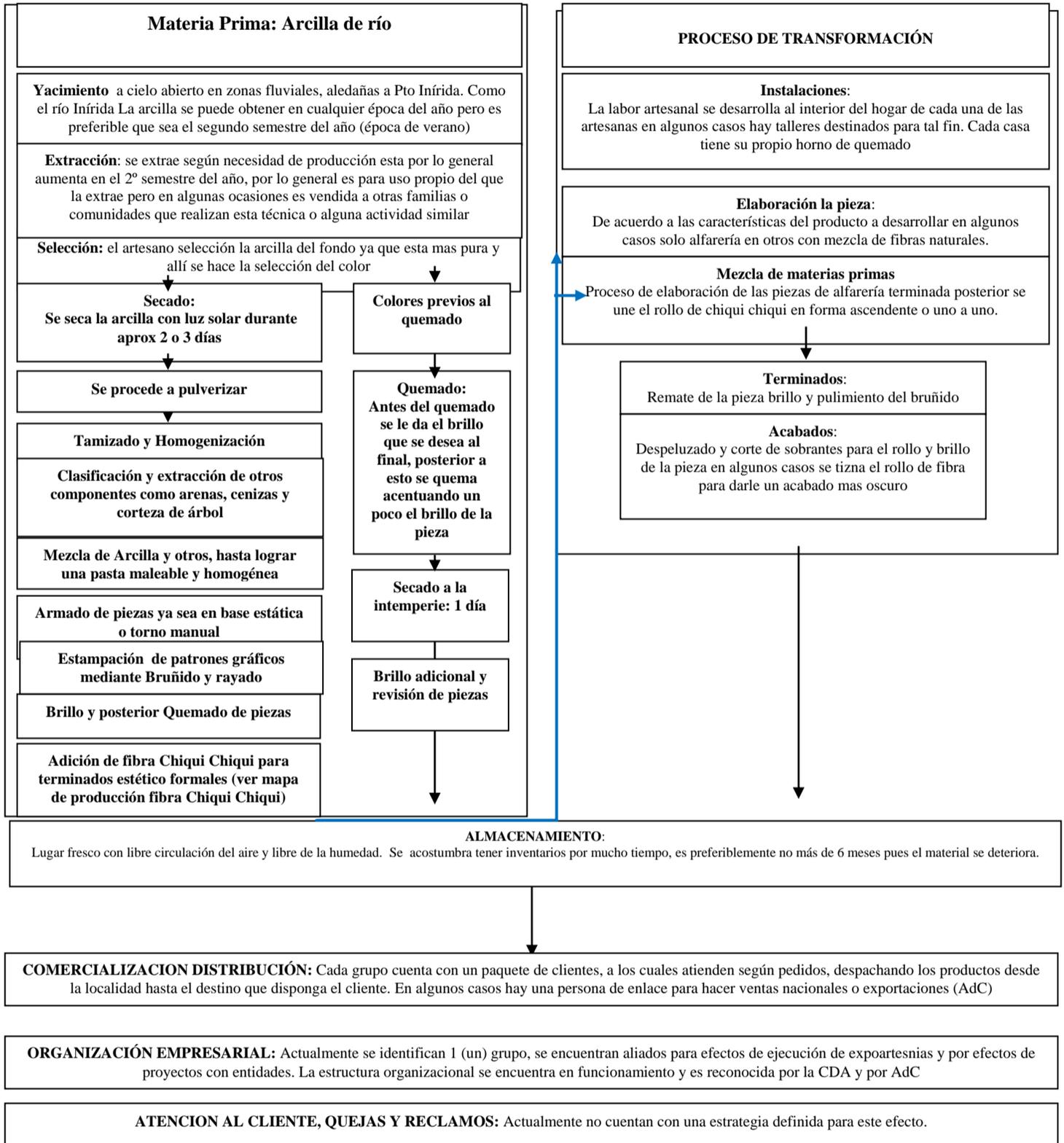
Octubre de 2009

Esquema Productivo del Oficio Artesanal de Alfarería (Curripaca) con Cestería de Rollo en Chiqui Chiqui.

<p>Oficio – técnica: Alfarería (Curripaca) con Cestería de Rollo en Chiqui Chiqui.</p>	<p>Ubicación Geografía: Pto Inírida – Guainia- Resguardo indígena Curripaco Coco viejo</p>
<p>Materia prima: Arcilla arenosa de origen Fluvial Características físicas: arcilla de origen fluvial con gran resistencia al calor y es posible realizar diferentes tipos de transformaciones antes y durante el quemado de la pieza Es gran receptora de color, este es dado por la arcilla antes del preparado de la pasta esto depende de la ubicación en el río de donde sea extraída la materia prima y el resto de los componentes colaboran a acentuar u oscurecer la pasta</p> <p>Condiciones actuales: Los sitios de extracción de la arcilla son relativamente cerca del resguardo indígena Curripaco en el río Inírida, existe una gran fuente de materia prima y en menor impacto colabora con la sedimentación del río</p>	<p>Entidades de Apoyo De orden Local o regional: LA CDA centro de desarrollo para en nororiente Amazónico, gobernación de Guainia, Guaviare y Vichada y alcaldía local de Pto. Inírida, Artesanías de Colombia s.a</p> <p>De carácter privado:</p>

Identificación de: tiempos de interacción, fortalezas, asignación de roles y funciones en

Componentes y Proceso Productivo



MODELO FLUJOGRAMA ANALÍTICO – Identificación de aspectos para la identificación de herramientas o mejoramiento tecnológico -

ACTIVIDAD	DETALLE	OBSERVACIONES
PROCESOS DE EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA ARCILLA		
Extracción	<p>La Arcilla se obtiene del río que se encuentra en cercanías a la resguardo Curripaco aprox. 3 horas en río, de donde los artesanos la extraen con la ayuda de barra de acero y palas sin costo alguno. En promedio se extraen 2 bultos de arcilla para 8 días de trabajo.</p> <p>Para esto los artesanos hacen uso de barra de acero, pala, barretón, costales con capacidad para 50 kilos de arcilla cada uno, 1 burro. En el reguardo se usan carretillas o costales para transportar y almacenar la arcilla</p>	<p>Las carretillas están en mal estado y algunas no son usadas por deficiencias en las ruedas, estas son muy pequeñas y se atascan en el lodo</p>
Humectación	<p>Esta arcilla se disuelve en agua dentro recipientes de gran tamaño (algunos artesanos utilizan barriles de metal) de un día para otro, hasta que este completamente líquida.</p> <p>Después se cuela la arcilla con la ayuda de un colador de fibra tipo balay, y se almacena en forma líquida en recipientes con tapa.</p> <p>Esta arcilla es viscosa y no se deja modelar con facilidad; además, por su contenido de material orgánico y agua, se contrae y tuerce con mucha facilidad.</p> <p>Para compensar ese problema se le agrega arcilla arenosa, para que se estabilice y se haga más manejable al modelar.</p>	<p>Los implementos no son usados correctamente y muchos de ellos estas abandonados o no son usados por inconformidad del artesano</p>
Secado y Molido	<p>Luego de que es extraída y almacenada, se deja al sol, hasta que está completamente seca; después es molida o con pilones de madera, después de secarse sobre telas o plásticos al sol y se procede a molerla con pilones de madera, piedras de río, troncos y casi todo lo que permita amasarla que tenga una superficie liza</p>	<p>Para este proceso se pierde casi el 30% del volumen original de la arcilla que fue traída desde el río esto por la perdida de humedad y por malos manejos en la molienda.</p> <p>Las superficie en donde se seca en algunas veces en la misma tierra (piso de las casas) esto hace que casi el 20 % de la arcilla se quede en la superficie</p>

<p>Cernido</p>	<p>Una vez que ha sido completamente pulverizada se hace pasar por una fina malla plástica para retirar al máximo las impurezas y se almacena en forma de polvo en costales plásticos.</p> <p>En esta parte del proceso es donde se debe hacer uso de un tamiz o balay ya sea de tejido prefabricado o de angeo metálico de aprox. 4 mm ya que hay algunas partículas que pueden afectar la calidad del producto final.</p> <p>El cernido es recomendable realizarlo cerca de 6 a 8 veces variando el tamaño del filtro (malla tipo angeo)</p>	<p>El tamizado es fundamental para la calidad del producto y en muchas ocasiones se usa un angeo con orificios muy pequeños (1mm) o muy grandes (7mm) esto hace que la pasta que se forma posteriormente no sea homogénea ya que muchas veces los artesanos mezclan moliendas en las cuales han tenido algunas diferencias en las características de transformación.</p>
<p>Conformación de la pasta</p>	<p>La pasta se completa con el tamizado del polvo obtenido en el cernido de la arcilla seca, posterior a esto se almacena seca, libre de humedad hasta el día que se necesite para la elaboración de alguna pieza, cuando esto sea da se mezcla con agua, aprox. 5 partes por 3 de agua.</p>	
<p>PROCESO ELABORACIÓN Y FABRICACIÓN</p>		

<p>PREPARACIÓN DE LA PASTA</p>	<p>La arcilla se mezcla en proporciones que los artesanos varían de acuerdo al tipo de producto. Acá en esta etapa se controla el color final del producto ya que dependiendo el color de la arcilla y los componentes que se le mezclan entre los cuales esta la ceniza de un árbol endémico de la región el cual da el toque característico a la alfarería Curripaca hay otros elementos mas que se agregan para formar una pasta homogénea y fácil de manipular con o sin torno</p> <p>Según algunos artesanos es: 80 % de arcilla (tres tipos de color) y un 20 % de otros componentes. Esto proporciona al artesano una pasta uniforme y maleable, adecuada para el modelado a mano.</p> <p>Gracias a esta mezcla única que se da en esta región, las propiedades físicas de la pasta aumentan como la resistencia del elemento al calor y al fuego.</p> <p>Para realizar el amasado de las dos arcillas se arroja arcilla sobre la mesa y se agregan los otros componentes en las proporciones adecuadas, amasando vigorosamente, hasta homogeneizar completamente la pasta.</p>	<p>No existen protocolos en las cantidades para la preparación de la pasta</p>
--------------------------------	--	--

<p>MODELADO</p>	<p>El trabajo es completamente manual, incluso el cálculo de la cantidad de barro necesaria para cada pieza se realiza manualmente, empleando el sistema de cuartas, unidad de medida establecida por la propia comunidad y generalizada en ésta. El proceso es el siguiente:</p> <p>Elaboración plancha: Primero se hace una bola de arcilla que se aplana con la mano hasta formar una placa que tiene las medidas aproximadas del objeto que se va a modelar y un espesor de aproximadamente 10mm.</p> <p>Aplicación guía o molde: Posteriormente se coloca la placa de arcilla sobre una guía o molde de cerámica o madera que tiene la forma y las medidas del objeto, se aplana la placa de arcilla a la vez que se le añade un poco más de arcilla con agua buscando calcar la superficie del molde.</p> <p>En la mayoría de los talleres de la asociación se usa la técnica de rollo Para dar la forma final al objeto, se añaden rollos de arcilla hasta alcanzar el tamaño deseado, dejando secar la pieza hasta que la arcilla tenga la consistencia necesaria para que se pueda pulir</p> <p>En algunos casos es usado un torno de rotación manual para la elaboración de las piezas pero en su mayoría se hace de manera estática</p>	<p>Por realizarse el cálculo manualmente al tanteo se desperdicia mucha materia prima claro esta que en la mayoría de las veces sirve para la siguiente pieza pero cuando es final de día la arcilla que sobra es desechada ya que no sirve de un día para otro</p> <p>No hay un conocimiento previo sobre la variable del grado de contracción de la arcilla al ser sometida a una fuente de calor y en algunos casos la pieza se fractura o presenta un tipo de craquelado superficial que disminuye el valor percibido.</p> <p>Los tornos de rotación manual disminuyen el trabajo en casi un 60% de tiempo efectivo de modelado dando esto tiempo para elaborar mas piezas o dedicarse a otras labores</p>
-----------------	--	--

<p>BRUÑIDO O RAYADO</p>	<p>La pieza ya modelada y sin quemar se le realizan la impresión de patrones gráficos propios de la región como jeroglíficos de arte rupestre estos se hacen mediante la técnica de bruñido o rayado, esto se debe hacer recién esta la pieza terminada que tiene una gran cantidad de agua para facilitar la imprenta de estos patrones.</p> <p>Una vez se han emparejado las superficies con la ayuda de las espátulas plásticas, se deja endurecer la pieza de nuevo por espacio de unas horas o hasta que este lo suficientemente dura para que se le puedan realizar la adición de las asas cuando sea requerido.</p>	<p>Los patrones se imprimen sobre las piezas sin ninguna guía ocasionando errores que en algunos casos conllevan a que la pieza sea repetida, generando más tiempo de producción y un gasto de energía innecesario</p> <p>Los patrones gráficos son puestos sobre las piezas sin ningún sentido es recomendable hacer una revisión sobre el significado de los patrones</p>
<p>BRILLO Y PULIDO</p>	<p>A las piezas se les da el brillo deseado con espumas y bayetillas antes de ser introducidas en el horno, cuando la pieza no se le da ningún brillo previo ella no queda mate ya que el horno por el efecto del calor acentúa un poco de brillo.</p> <p>Una vez la pieza se ha secado casi en su totalidad (alrededor de un 80% de pérdida de humedad) se pule nuevamente la superficie del objeto con la ayuda espátulas plásticas o metálicas, buscando dar a la pieza una superficie pareja y libre de impurezas como, arena, piedras y otros elementos que podrían afectar la calidad final del producto</p>	<p>En el brillado no hay estándares y muchas veces se maltrata la pieza</p>
<p>QUEMADO</p>	<p>Los productos son llevados al horno formando cuatro hileras separadas entre si (esto depende del tamaño de las piezas). En el horno tradicional, en los espacios que quedan entre hilera e hilera y en la puerta se coloca leña suficiente para precalentar las piezas por un periodo aproximado de 30 minutos.</p> <p>Pasado este tiempo se agrega más leña gradualmente, buscando incrementar aprox. la temperatura a los 700 grados centígrados.</p>	<p>La temperatura y tiempo de cocción es controlado manualmente hay casi un 20% de perdidas por ruptura de piezas por exceso de calor ya sea por tiempo o por °C.</p>
<p>Mezcla con otros materias primas</p>	<p>Cuando la pieza esta lista y previamente se le han realizado orificios en la parte inferior, superior o donde se quiera ubicar la fibra natural se procede a adicionar el rollo de Chiqui Chiqui o cumare según sea requerido</p>	<p>(ver mapa de producción Chiqui Chiqui)</p>

TERMINADO Y PULIDO	Las piezas ya listas con mezcla de fibra natural o sin ella (solo alfarería) se les realiza un ultimo brillo y se revisa la imprenta de los patrones en algunos casos se debe repasar estas impresiones con espátulas o cuchillos para lograr una lectura uniforme y clara del mensaje a los productos que son mezcla se realiza la misma limpieza y corte de sobrantes que se enuncia en el mapa de producción de Chiqui Chiqui	El repaso en las impresiones daña los bordes de las mismas.

Observaciones generales

Materias primas: Chiqui chiqui, palo sangre y arcilla de rio

Técnicas: cestería en rollo, talla y alfarería

Las comunidades visitadas en la primera etapa para la caracterización de los productos artesanales y sus unidades productivas fueron la Asociación Curripaca, Asociación Atuma, Asociación Primavera y una cuarta que no tiene nombre oficial pero es reconocida por LA CDA, estas comunidades presentan serias deficiencia en herramental apropiado para la elaboración de la técnica, no obstante en algunos casos las herramientas están y fueron dadas por LA CDA o por Artesanías de Colombia pero a estas herramientas no se les ha realizado ningún tipo de mantenimiento preventivo ni correctivo, en algunos casos es por falta de capacitación sobre el buen uso del herramental.

En una asociación (cuarta asociación recién conformada) no se ha recibido capacitación sobre costeo y comercialización de productos artesanales en mercados locales, regionales ni nacionales. No hay protocolos de utilización de materias primas en muchos casos es al tanteo y el desperdicio supera el 10 % del total.

Las cuatro asociaciones desarrollan producto con medidas antropométricas y tendencias de hace casi 4 años, se han realizado pequeñas modificación pero es urgente una intervención en los formatos finales de los productos.