



PROYECTO ANTIOQUIA - SUBPROYECTO ORIENTE

ARTESANIAS EN EL ORIENTE ANTIOQUEÑO
CERCO A LA CERAMICA DEL CARMEN DE VIBORAL

TERCER AVANCE DE INVESTIGACION

Por

MARIA TERESA ARCILA

Medellín, Febrero-Mayo de 1987

TABLA DE CONTENIDO

| | Página |
|--|--------|
| INTRODUCCION..... | 1 |
| ANTECEDENTES..... | 6 |
| I. INFORMACION GENERAL..... | 9 |
| A. LOCALIZACION..... | 9 |
| B. HIDROGRAFIA Y OROGRAFIA..... | 11 |
| C. POBLACION..... | 12 |
| D. ECONOMIA..... | 15 |
| E. INFRAESTRUCTURA DE SERVICIOS..... | 19 |
| F. RESEÑA HISTORICA..... | 22 |
| II. NUCLEO DE PRODUCCION ARTESANAL..... | 27 |
| A. IDENTIFICACION DE LA TECNICA ARTESANAL..... | 30 |
| B. PRODUCTOS..... | 35 |
| 1. Utilitarios..... | 35 |
| a. Uso doméstico..... | 35 |
| b. Uso industrial..... | 37 |
| 2. Decorativos..... | 38 |
| 3. Artísticos..... | 41 |
| C. ARTESANOS..... | 47 |

| | Página |
|--|--------|
| III. PRODUCCION ARTESANAL..... | 49 |
| A. MATERIAS PRIMAS..... | 50 |
| 1. Clasificación..... | 50 |
| a. Principales..... | 50 |
| b. Secundarias..... | 59 |
| c. Insumos de producción..... | 61 |
| 2. Procedencia y comercialización..... | 65 |
| 3. Problemas y necesidades..... | 72 |
| a. Alfareros sin barro..... | 72 |
| b. Precios..... | 73 |
| B. HERRAMIENTAS Y EQUIPO..... | 76 |
| C. PROCESO DE PRODUCCION.. | 91 |
| 1. Proceso artesanal tradicional..... | 95 |
| 2. Proceso artesanal simplificado..... | 125 |
| D. UNIDADES DE PRODUCCION..... | 128 |
| 1. Localización..... | 135 |
| 2. Utilización del espacio.. | 138 |
| 3. Número de trabajadores..... | 146 |
| 4. Relaciones de producción..... | 151 |
| 5. División del trabajo..... | 159 |
| 6. Aprendizaje del oficio..... | 165 |
| IV. COMERCIALIZACION..... | 173 |
| A. Almacenes de Artesanías..... | 175 |
| B. Ferias y fiestas..... | 180 |
| C. Intermediarios..... | 186 |
| D. Contabilidad, Costos y precios..... | 189 |
| E. Crédito..... | 196 |
| F. Artesanías de Colombia..... | 203 |

| | | |
|-------|------------------------------|-----|
| V. | ORGANIZACION ARTESANAL | 210 |
| VI. | PROBLEMAS Y NECESIDADES..... | 218 |
| VII. | GLOSARIO..... | 232 |
| VIII. | BIBLIOGRAFIA..... | 235 |
| IX. | ANEXOS..... | |

INTRODUCCION

El 17 de febrero del presente año, se dió comienzo al trabajo de campo correspondiente al estudio de la cerámica en El Carmen de Viboral, el cual se prolongó por dos semanas consecutivas.

Inicialmente se estableció contacto con directivas de la Asociación de Artesanos de esa localidad para ponerlos al corriente de lo que se pretendía realizar y pedirles su colaboración, la cual brindaron ampliamente durante todo el tiempo de trabajo. Luego se inició un recorrido por los talleres artesanales situados en el casco urbano del Municipio, con el fin de realizar un censo de los mismos, aplicar la encuesta-cuestionario de Artesanías de Colombia y formarse una idea inicial de la situación. Esto se llevó a cabo en poco mas de dos días.

Posteriormente se visitaron los talleres y fábricas situados a las afueras del Carmen en las zonas semi-rurales de

Campoalegre y la Chapa, donde se continuó la recolección de la información.

Durante esos días también se sostuvieron conversaciones informales con el actual presidente de la Asociación de Artesanos, el señor Gerardo Montoya y con el antiguo presidente, don Pedro Bello; se visitó la Secretaría de Desarrollo Comunitario, la oficina de Planeación Municipal y el Consultorio de los Seguros Sociales con el fin de ir ampliando la visión sobre la localidad y la producción de cerámica.

Luego de precisar cuales eran los distintos tipos de talleres o unidades de producción existentes, se tuvo la primera entrevista en profundidad en el taller familiar de don Pedro Nel García, trabajador jubilado de una fábrica de cerámica. Después de realizada ésta, se llevó a cabo una nueva entrevista en el taller de don Carlos Henao, quien se desempeñó durante algún tiempo como asalariada en las fábricas de la localidad y posee ahora un pequeño taller donde emplea un par de trabajadores.

El 28 de febrero se realizó un recorrido por las instala-

ciones de Cerámicas Continental Ltda. en compañía del coordinador del proyecto en Antioquia, Edgar Bolívar. Esta fábrica de loza ocupa en la actualidad 211 trabajadores y es la más grande, más tecnificada y mejor organizada de las que aún sobreviven allí.

Al día siguiente se visitó cerámicas El Progreso de propiedad de don Samuel Pareja, nieto del pionero de la cerámica en Carmen de Viboral, don Eliseo Pareja O. Este taller era antiguamente una fábrica de 30 trabajadores pero en la actualidad se encuentra semi-paralizado y en proceso de venta. Situación tan lamentable, expresa a las claras el estado de postración en que se halla la producción de loza tan floreciente en otras épocas.

Paralelo a lo anterior se tuvieron entrevistas con empleados de las distintas entidades de crédito de la localidad.

Esta etapa del estudio se dió por terminada con una rápida conversación con un funcionario de la Empresa Antioqueña de Energía EADE, un par de visitas al taller de Cerámica del Instituto Industrial Jorge Eliecer Gaitan y la toma de fotografías de motivos y decoraciones tradicionales.

Ya en la ciudad de Medellín se procedió a organizar la información recolectada y a recorrer centros de documentación y bibliotecas donde pudiera encontrarse información secundaria.

Diez días después (marzo 9 y 10) se tuvo contacto nuevamente con los Artesanos del Carmen durante una corta estadía, esta vez con doble propósito:

- a. Detectar la posibilidad de crear grupos de trabajo para adelantar talleres de diseño que le permitieran al ceramista o diseñador que se vinculara al proyecto, presentar propuestas surgidas de los artesanos mismos, y
- b. Complementar información que había faltado y se consideraba importante: visita a la antigua fábrica de cerámicas Júpiter, hoy pequeño taller artesanal, entrevista con su propietario y finalmente una conversación con la decoradora de loza doña Mercedes Betancur, sobre algunos aspectos de la pintura tradicional.

A partir de allí se inició un lento y a veces dificultoso proceso de compilación y escritura de la información

recolectada. Con interrupciones y alguna otra visita a la localidad, se terminó por fin la redacción de este informe en los primeros días del mes de mayo.

Como se supuso de antemano, la tortuosa trayectoria seguida por los Artesanos y Ceramistas del Carmen de Viboral y por su arte, hacen que su realidad sea de gran complejidad. Por eso no puede resultar extraño que este único intento de reconocimiento de dicha realidad esté, a veces, salpicado de confusiones, de afirmaciones débilmente sustentadas o de vacíos.

Una cosa queda clara: La historia de la Cerámica del Carmen de Viboral es un pasaje oscuro y desconocido que es necesario recordar y escribir, y ésta debe ser tarea de los propios artesanos hijos del barro.

NOTA: Con este fin debería comenzar a promoverse un concurso sobre la Historia de la Cerámica del Carmen de Viboral, con motivo de cumplirse el próximo año (1988) los cien años de esta actividad artesanal. Artesanías de Colombia y demás instituciones vinculadas al sector deberían prestar toda su ayuda y colaboración para llevar a cabo la celebración de este aniversario.

ANTECEDENTES

Distintos factores confluyen para hacer de este sector artesanal el de mayor complejidad y, por consiguiente, el que mayores dificultades presenta para su comprensión entre los cinco sectores definidos dentro del subproyecto Oriente Antioqueño de Artesanías de Colombia.

En primer lugar, ha sido el que mayor auge económico, tecnológico y comercial llegó a alcanzar en la región; donde con mayor éxito los artesanos lograron desarrollar su saber colectivo, reflejar sus valores culturales y expresar su identidad; donde presenta un proceso histórico de gran riqueza prácticamente inexplorada. En consecuencia, la primera dificultad radica en la complejidad del universo a estudiar.

A pesar de lo anterior, el Carmen de Viboral y su artesanía no cuentan un un solo estudio serio, completo y profundo de carácter histórico, económico o antropológico. Durante diversas épocas los artesanos ceramistas del Carmen han atraído la atención y preocupación generales

y aunque mucho se ha dicho sobre ellos, poco se ha analizado y nada se ha hecho para protegerlos y mejorar de raíz su situación. Se cuenta con varios proyectos y diagnósticos que se han quedado únicamente en eso. Así, la falta de información secundaria e investigaciones previas plantea una segunda dificultad para este estudio.

Por último, el retroceso y la crisis que los artesanos padecen en la actualidad han desencadenado fuerzas y situaciones nuevas que algunos denominan de "ruptura cultural" (1) a las cuales tampoco son ajenas las demás localidades artesanales de la región.

Condiciones tan especiales exigen del investigador seriedad y responsabilidad en su trabajo máxime si comprende la dimensión de las soluciones que el sector demanda.

En tres momentos diferentes (2) se ha expresado la intención de actuar para detener el proceso de deterioro de la Cerámica del Carmen sin resultados prácticos, pues todos los intentos se han visto franados y truncos.

(1) Botero, German y Henan Botero. La Loza del Carmen.

(2) Codesarrollo (1972), Artesanías de Colombia (1982), Misión de República Popular China (1985).

Podría decirse que ahora sólo un milagro rescataría para El Carmen de Viboral la producción de loza como la actividad fundamental y vigorosa que constituyó en otro tiempo. Sólo que en esta época ya nadie espera milagros. Cualquier cambio que pueda producirse en esta inexorable marcha hacia su desaparición exige el esfuerzo y concertación de diversos sectores socio-económicos y políticos. Pero mientras se materializan las **grandes soluciones**, los artesanos que sobreviven en la desesperación exigen el apoyo de las entidades que intervienen en el sector.

Hacia ellos se enyaminan el diagnóstico y las propuestas planteados en el presente informe que con todas las limitaciones expuestas se presenta a consideración de ustedes.

MARIA TERESA ARCILA

I. INFORMACION GENERAL. EL CARMEN DE VIBORAL

Antes de entrar al tema específico de la producción artesanal se considera importante proporcionar alguna información de tipo general acerca de la localidad del Carmen de Viboral donde ha tenido expresión la actividad de la cerámica.

A. LOCALIZACION

El Municipio del Carmen de Viboral está situado al oriente del Departamento de Antioquia en las altiplanicies de la Cordillera Central. La cabecera municipal se encuentra a una altura de 2.200 m.s.n.m. y a una distancia de Medellín por carretera de 45 km. y de Rionegro de 8 kms.

Limita por el norte con Marinilla y Rionegro, por el sur con Sonsón, por el oriente con Santuario y Cocorná, y por el occidente con La Unión y La Ceja.

DELIMITACION DEL CARMEN DE VIBORAL EN ANTIOQUIA Y EN LA REGION DEL ORIENTE



Tiene una extensión de 448 kilómetros cuadrados distribuidos así: 129 k² en clima medio y 319 en clima frío. La temperatura media es de 17 grados centígrados.

Parte (del territorio) del Municipio del Carmen de Viboral corresponde a bosque húmedo montano bajo: precipitaciones entre 1.000 y 2.000 m.m., alturas comprendidas entre 1.900 y 2.000 metros.

El resto del municipio corresponde al bosque muy húmedo montano bajo con altitudes y temperatura semejantes al anterior pero con precipitaciones anuales de 2.000 a 4.000 m.m. (1)

Posee suelos poco fértiles:

"Los análisis químicos indican evidente pobreza de elementos esenciales especialmente nitrógeno (N) y fósforo (P). (2)

(1) Instituto Geográfico Agustín Codazzi, (IGAC). Estudio General de Suelos del Oriente Antioqueño. Bogotá 1964, Pág. 50.

(2) I.G.A.C. Pág. 71

Para su administración el Municipio se encuentra dividido en 2 corregimientos: Santa Inés y Santa Rita y 40 veredas. Son ellas: El Porvenir La Cristalina, Santo Domingo arriba, La Cascada, El Brasil, Colorados, El Morro, La Aguada, Palizadas, La Honda Belen-Chayerras, San Lorenzo, El Ciprés, Los Corales, La Esperanza Gaurumo, Boquerón, Vallejuelito, La Florida Mazorcal, La Madera, La Chapa, Camargo, Betania, Viboral, El Cerro, La Milagrosa, Aguas Claras, Sonadora, Jamaica, La Plama La Aurora Alto Grande, Riviera, Cristo Rey, Quirama y Garzonas y San José.

B. HIDROGRAFIA Y OROGRAFIA

El Municipio es rico en corrientes de agua las cuales han sido aprovechadas hasta hace poco tiempo por las fábricas de loza para obtener fuerza hidráulica.

Estas se dividen en dos vertientes:

"Una (zona) en el norte donde buscan todas (las aguas) el río Negro con la quebrada Cimarronas como principal. La otra zona se halla hacia el sureste donde todas sus aguas buscan los ríos Cocorná, Santo Domingo y Melcocho

nacidos todos en territorio carmeño" (3)

El territorio del municipio se encuentra sobre la vertiente oriental de la Cordillera Central de los Andes.

Las alturas principales son: Capiro, Vallejuelo, Cardal, Parados y Picacho. El punto más alto de éstos es Parados con 2.750 metros sobre el nivel del mar.

C. POBLACION

De acuerdo con los tres últimos censos la población del municipio ha sido la que se expresa en el siguiente cuadro:

(3) Zapata Cuéncar. op. cit.

POBLACION DEL CARMEN DE VIBORAL SEGUN LOS TRES ULTIMOS CENSOS.

| <u>1.964</u> | | | <u>1.973</u> | | | <u>1.985</u> | | |
|--------------|----------|--------|--------------|----------|--------|--------------|----------|-------|
| TOTAL | CABECERA | RESTO | TOTAL | CABECERA | RESTO | TOTAL | CABECERA | RESTO |
| 2k,420 | 5.721. | 15.699 | 21.540 | 7.834 | 13.706 | 29.132 | 12.750 | 16. |

FUENTE: Anuario Estadístico de Antioquia. 1985. Departamento Administrativo de Planeación . Medellín. pág. 62.

Como puede observarse, la población total prácticamente no aumentó entre los censos del 64 y 73, lo que indica que hubo una migración muy alta afuera del municipio, representada en el crecimiento real de la población.

La distribución rural-urbana para ese período expresa una migración del 9.3% desde el campo hacia la cabecera municipal.

La participación de la población rural en la población total del municipio ha sufrido una disminución muy importante cuando se comparan las cifras de los tres últimos censos. En 1964 la población del campo representaba el 73.2%, en 1973 representaba el 63.6% y en 1985, el 50.6% de la población total.

D. ECONOMIA

La economía municipal se ha centrado principalmente en la agricultura, la ganadería y la producción artesanal de la cerámica.

1. AGRICULTURA

Se cultiva maíz, frijol y papa en las tierras planas y frías. Durante la década de 1960-70 se presentó un pequeño aumento del 0.5% en el número de explotaciones agrícolas y un descenso del 12.6% de la superficie cultivada del municipio.⁽⁴⁾ Es decir, se abandonó el cultivo de 5.687 hectáreas, lo que guarda relación con la migración campesina mencionada atrás.

La década 70-80 presentó, al parecer, un aumento en cuanto a la producción agrícola y la superficie cultivada, sobretodo de papa y frijol. Sin embargo, esto no puede ser confirmado (aquí) por cuanto no se dispone de la información necesaria.

(4) DANE. Censo Nacional Agropecuario. Antioquia - Córdoba. 1970-1971. Bogotá. Pág. 64.

La estructura del municipio es minifundista. La información disponible para 1970 (5) muestra la siguiente distribución de los predios:

| | |
|-------------------|----------------------|
| Hasta 1.99 has | 33% de los predios |
| De 2 a 5.99 has | 14.6% de los predios |
| De 10 a 19.9 has: | 10.6% de los predios |

No se registraron predios por encima de 20 has.

2. GANADERIA

Para 1961 se disponía de una información fragmentaria, según la cual, los habitantes de las tierras cálidas de las vertientes del río Santo Domingo se dedicaban a la cría y ceba de ganado (6)

El 14% del total de las explotaciones del municipio estaban dedicadas a la ganadería y ocupaban el 43% de la superficie explotada.(7)

(5) ICA. Estudio socio-económico del Oriente Antioqueño. Bogotá 1972.

(6) El Carmen. Colegio de Varones. Bodas de Oro. 1911-1961, pág.20

(7) DANE. Directorio Nacional de Explotaciones Agrícolas. Censo Agropecuario. Bogotá, 1960. pág. 42.

Un estudio económico realizado en el año 72 registraba ya los efectos que sobre el sector había tenido la industrialización de la región:

"El sector agropecuario ha sido afectado de manera comparable a la artesanía por la creación de las grandes empresas, en la medida que la mano de obra rural también ha tendido a abandonar sus ocupaciones en el campo para emigrar hacia las áreas urbanas en busca de un empleo fabril" (8)

3. ARTESANIA E INDUSTRIA

La disponibilidad de recursos hídricos y de las materias primas necesarias hizo del Carmen de Viboral el lugar mas apropiado para la producción de la cerámica. Esta se instaló con métodos artesanales y tuvo su auge desde fines de la década del 20 del presente siglo hasta finalizados los años 50s.

Luego comenzó un proceso de industrialización del Oriente Cercano (Rionegro, La Ceja, El Retiro, Marinilla, Guarne,

(8) Ibiza de Restrepo, Ghislaine - Centro de Investigaciones Económicas. CIE. La Industrialización del Oriente Antioqueño. Medellín, 1972. pág. 84

El Carmen de Viboral) expresado en la instalación de industrias medianamente tecnificadas en una primera oleada (1960-65) y altamente tecnificadas a partir del 65 (9)

El Carmen de Viboral ha recibido influencia de las primeras (medianamente tecnificadas) la cual se refleja en atracción de la fuerza de trabajo disponible compitiendo con los productores artesanales.

"Las remuneraciones pagadas por las industrias son mucho más altas que las de otros sectores (...) Además se trata de una remuneración fija y estable cuando en la agricultura, la ganadería y más aún la artesanía muchas veces no se pagan sino 5 días semana a los trabajadores y los contratos son esporádicos y estacionales.

Por otra parte las empresas industriales reconocen prácticamente todas las prestaciones sociales prescritas por la ley" (10)

(9) Ibiza de Restrepo - CIE. Op. Cit. pags. 54 y 62.

(10) Ibid. pag. 78.

Según información de esta misma época;

" en las empresas filiales de Coltejer laboran no menos de 300 personas del Carmen." (11)

Sobre la incidencia real de la industrialización de la subregión sobre la producción artesanal se decía;

"Entonces, para la artesanía local, la industrialización del oriente ha sido más bien desfavorable y ha provocado un movimiento de protesta entre los artesanos. Pero no cabe duda de que en realidad, la instalación de las empresas modernas no ha hecho sino precipitar una crisis que hubiera afectado la artesanía de todas maneras, porque ella producía en condiciones muy precarias y antieconómicas, sin tener en cuenta la evolución del mercado ni mucho menos dominar la demanda del producto". (12)

(11) Betancur Hoyos, Jairo. Monografía de El Carmen. Revista El Carmen # 3. Junio de 1973, pág. 5-13.

(12) Ibiza de Restrepo - CIE. pág. 84.

Paralelamente se dió en esta época la tecnificación y modernización de las industrias del ramo de la locería y el pedernal con lo cual se afectó definitivamente la actividad artesanal del Carmen de Viboral.

"Las unidades dedicadas a dichas actividades (artesanales) han venido reduciéndose en número y algunas han perdido importancia ante el avance de empresas de mayor tamaño y con mejores niveles tecnológicos y de producción, algunas otras han sido desplazadas por diferentes tipos de productos". (13)

La situación mas difícil se presentó entre 1980 y 84 lapso en el cual se cerraron 12 unidades de pequeños y medianos establecimientos. (14)

E. INFRAESTRUCTURA DE SERVICIOS

1. EDUCACION

Posee cinco (5) centros de educación preescolar situados

(13) CODESARROLLO. Bases para el plan maestro. CORNARE. Medellín 1985. pag. 368.

(14) Vélez, Angela María. La Cerámica del C.de V. El barro que fue diluido por el progreso. Nueva Frontera # 499.Sep.10-16/84 Bogotá.

en la cabecera y la zona rural con un total de 138 niños y cinco maestros. (15) Dos núcleos educativos. El primero con 19 centros de educación básica primaria, 4 de educación básica secundaria y media vocacional 1 centro de educación física y 1 centro de ayudas educativas. El segundo núcleo cuenta con 17 centros de educación básica primaria.

Existe el IDEM Fray Tulio Tobón B. con 75 años de labor, 1.100 alumnos y 36 profesionales donde se imparte formación académica, pedagógica, comercial y en ciencias naturales (16). Hay un INDEM para la enseñanza nocturna fundado en 1985. Está el ITI Jorge Eliécer Gaitán con 402 alumnos y educación en las áreas de electricidad, mecánica, ebanistería fundición, dibujo técnico y cerámica. Cuenta con 25 profesores.

En 1984 fué fundada la Asociación Social para la Niñez. ASON en cooperación con la Christian Child's Foundation

(15) D.A.P. Anuario Estadístico de Antioquia. Medellín, 1985

(16) Villa, Catalina. "Hasta en educación diez admirado". El Colombiano. Medellín, Agosto /86.

Inc. la cual tiene como beneficiarios 800 niños en colaboración con 4.800 padrinos. (17)

El Municipio cuenta además con una Casa de la Cultura fundada en 1968.

2. SALUD

Existe un hospital con 18 camas, tres (3) puestos de salud, un consultorio de los Seguros Sociales, y un Asilo de Ancianos.

La localidad presenta el mayor número de casos (4.379) de enfermedades trasmisibles de la región del oriente después de Rionegro (8.766), expresado en infecciones respiratorias agudas de las cuales se registraron 3.423 y diarreas y enteritis (558). (18)

Una de las causas principales de la alta incidencia de enfermedades respiratorias reside en las condiciones de desprotección en que se realiza el trabajo en las fábricas de loza. Los vapores y químicos que salen de los

(17) Catalina Villa, op. cit.

(18) D.A.P. Anuario Estadístico de Antioquia. Medellín. 1985, pág.119 .

hornos, lo mismo que el polvillo de arcilla que flota en el ambiente y es respirado por los trabajadores, produce en ellos enfermedades pulmonares como fibrosis y silicosis.

3. SERVICIOS PUBLICOS

El acueducto tiene una cobertura del 97% de la población, el alcantarillado del 94.7% y el teléfono sólo del 5.7%

F. RESEÑA HISTORICA

La información disponible acerca de los primeros pobladores de estas tierras es muy escasa, ya que los estudios arqueológicos de la zona no se han llevado aún a cabo, sin embargo, se dice al respecto que:

"Los indígenas primeros pobladores del Carmen pertenecían a las semitribus indias denominadas "quirina", "marini" y "cimarronas" todos descendientes del tronco aborigen de los Tahamíes" (19)

(19) Abraham Moreno y Otros, citado por Manuel A. Betancur en Apuntes para una gran monografía Medellín, 1943.

Aun cuando no se sabe muy precisamente el año en que llegaron allí los conquistadores españoles, se supone que ésto debió ocurrir por la misma época en que se dió el descubrimiento de los Valles de Rionegro, Marinilla y La Ceja, es decir, en 1594.⁽²⁰⁾

Las tierras de estos valles fueron concedidas en 1573 al capitán del Mariscal Jorge Robledo, Francisco Muñoz Pedrozo. Pasaron luego a ser propiedad de don Diego Muñoz de Bonilla y en 1690 le correspondieron por herencia a Sabina Muñoz Muñoz.

El origen del Carmen de Viboral como de muchas otras localidades del oriente antioqueño, se encuentra en relación con la actividad minera de los Siglos XVII y XVIII.

"Lo que hoy es el Carmen de Viboral perteneció como vereda a la parroquia de Marinilla. En el año de 1752 el entonces párroco de ésta Pbro. Juan Sebastián Jiménez Fajardo en asocio de su hermano Juan Bautista y de una cuadrilla de esclavos estableció en dicha vereda una hacienda que denominó El Carmen. (...). Alrededor de es-

(20) Abraham Moreno y otros. Citado por Manuel A. Betancur en Apuntes para una gran monografía Medellín, 1943.

ta hacienda y de las humildes capillas que el padre Jiménez hizo construir, una en el sitio en donde se encontraban los minerales y otra en el lugar que hasta hace poco estaba la Casa Cural (...) se fueron construyendo casas aisladas hasta formar un pequeño caserío que pronto llegó a la categoría de viceparroquia".²¹⁾

Este caserío tomó el nombre de sitio ó partido de Nuestra Señora del Carmen de Cimarronas y al lado del barequeo del oro por cuadrillas de esclavos, se practicaba también la agricultura, ganadería, alfarería rudimentaria y extracción de sal.

"En el año de 1788 el doctor Jorge Ramón de Posadas y Nauriz, oriundo de Medellín, y a la sazón cura de Marinilla, con una cuadrilla de esclavos dió facilidades a los pobladores del Carmen para impulsar la agricultura y para la explotación de la rica fuente salada de La Manga".⁽²²⁾

(21) El Carmen. Colegio de Varones. Bodas de Oro. 1911-1961. pág. 19.

(22) Manuel A. Betancur. op. cit. pág. 226.

El sitio fué considerado viceparroquia dependiente de Marinilla hasta 1807 cuando fué erigida Parroquia independiente. Para aquel entonces, la población era superior a 800 personas.⁽²³⁾ El poblado formaba parte del cantón de Marinilla, junto con Santuario, Cocorná, Canoas, San Carlos, Vahos (Granada) y Falditas (inexistente en la actualidad).

La participación del cantón en la Guerra de Independencia y su aporte en hombres para los diversos contingentes fué notable

"Cuando se organizó el primer cuerpo de tropas (...) fueron muchos los carmelitanos que asistieron a las acciones de El Palo, Calibío, Tasines, Juanambú y La Cuchilla".⁽²⁴⁾

Igual cosa sucedió en las batallas que se dieron en los años posteriores a 1813 hasta 1829.

Para el censo de 1835 el distrito de El Carmen contaba con 2.211 habitantes.⁽²⁵⁾

(23) Datos Monográficos del Carmen (V). Juventud # 8. Nov. 3/1947. Carmen de Viboral. Pág. 4.

(24) Datos Monográficos del Carmen. 1947. Pág. 5.

(25) Zapata Cuéncar, Heriberto. Monografías de Antioquia. Medellín, 1978.

A fines del siglo XIX (1887) fue fundado el primer taller de cerámica de propiedad de don Eliseo Pareja O., luego de diversos intentos en varias localidades del departamento.

Algunos años después (1898) fue fundada la primera fábrica de loza en el Carmen. Los pioneros de esta actividad fueron los señores Eliseo Pareja Ospina, Bernardino Betancur B., Julio Montoya T., Fidel Múnera M., Ramón Pareja O. y Froilano Betancur B.

Otro de los sucesos importantes ocurridos en la vida del Carmen de Viboral fue la instalación del alumbrado eléctrico dado al servicio en 1917 por medio de una pequeña planta de 13 kilovatios.

"En 1931 se contrató con la casa Greiffenstein, Angel y Cía. de Medellín nueva maquinaria para ampliar la primitiva planta y con notables mejoras siguió prestando servicio hasta tanto el municipio contrató el servicio de energía con el circuito de Río abajo...." (26)

(26) Zapata Cuéncar, Heriberto. op. cit. pág. 86-87

II. NUCLEO DE PRODUCCION ARTESANAL

La actividad productiva tradicional del Carmen de Viboral ha sido la **cerámica artesanal**. Esta es la denominación genérica que se aplica a los productos obtenidos de la manipulación del barro o arcilla.

En la región del oriente, El Carmen constituye la única localidad donde se producen este tipo de artesanías desde hace un siglo (1898). Caldas y Santa Fé de Antioquia son los otros centros de importancia, pero allí se trata mas bien de barro cocido.

Los productos tradicionales del Carmen fueron los recipientes de loza para alimentos, decorados a mano con dibujos de grandes flores. Este tipo de productos, como se expondrá en este capítulo, ha venido siendo sustituido por la denominada "cerámica en pintuco", cuya adopción se ha dado en parte, por influencia de artesanos de Caldas (Antioquia), quienes han actuado en terreno abonado por las críticas condiciones en que la competencia de las

grandes industrias ha colocado a los productores de loza. Facilidad y bajos costos justificaban su producción los artesanos, pero los nuevos productos nada tienen que ver en calidad, belleza y significado con los tradicionales.

Hasta hace poco más de dos décadas, la fabricación artesanal de loza constituía la principal actividad económica y productiva de la población y representaba profundo motivo de orgullo y reconocimiento para sus pobladores.

"Yo fui engendrado una parte de arcilla y otra parte de materia viva, humana. Yo fui engendrado así. Mi padre trabajaba en la cerámica y mi madre nos llevaba en el vientre allá, al llevarle el alimento a mi papá. (...) Yo adoro la cerámica, la quiero bastante porque en ella nací. Nací en la cerámica y en ella voy a morir, seguro. Sí yo no la abandono, aunque lo que me deje sean aguantadas de hambre no la dejo". (1)

En la actualidad, la honda crisis que padecen los sectores productivo y social ligados a esta actividad, ha conducido a que la producción agrícola de papa y fríjol superen

(1) Testimonio de Pedro Nel García, propietario de un pequeño taller Artesanal. El Carmen de Viboral. Febrero /87.

en mucho la producción artesanal en retroceso, ya que el orgullo de artesanos y pobladores vaya siendo sustituido lentamente por la frustración y la desesperanza:

"Eso (la loza) si le ha puesto un sello, seguro, pero le ha puesto un sello no a favor del trabajador. No un sello con renombre del Carmen de Viboral porque se oye ya por la radio, por los aires, puede traspasar las fronteras de Colombia, pero para el trabajador, aquí en El Carmen, no. (...) Orgullosos, sí. En general, todos nos sentimos orgullosos de ser ceramistas, y frustrados de ser ceramistas. Yo no, si no nos venden (material) yo tengo allí para entretenerme 10 o 15 años haciendo cositas de barro y ponerles esmalte y quemarlas en un hornito pequeño que yo haga, porque le tengo amor. Pero no es amor porque me vaya a sacar de la indigencia, de la prostración, de la miseria que yo tengo. Eso no me va a sacar de ahí. Por amor". (2)

Todo esto creo una situación socio-cultural de dimensiones y consecuencias impredecibles:

(2) Testimonio. Trabajo de campo. El Carmen de Viboral. Feb./87

"Con esta imposibilidad de desarrollar el artesanado, ante la instauración de nuevas formas de producción, todo el saber y sensibilidad colectivos, desarrollados y transmitidos durante generaciones, desaparecen sin dejar bases y experiencias a nuevos adelantos en el campo científico o artístico, creándose así una ruptura cultural".
(3)

Las causas son múltiples y de gran complejidad, y aun cuando su estudio no es motivo del presente informe, se intentará un breve esbozo en este capítulo.

A. IDENTIFICACION DE LA TECNICA ARTESANAL

Esta técnica consiste en la manipulación de una pasta de consistencia líquida o semi-sólida obtenida a partir de minerales plásticos y no plásticos que, una vez moldeada es sometida a altas temperaturas en hornos de carbón ó eléctricos. De este proceso de transformación de la materia prima se obtienen piezas que están hechas de nuevos

(3) Botero, German y Hernan Botero. ".a Loza del Carmen". El Mundo Semanal # 55. Mayo 17/80. Medellín.

materiales de diversa dureza y resistencia que pueden ser decorados o no. En este paso del proceso la decoración, reside, en parte la especificidad de la técnica artesanal del Carmen de Viboral: La pintura a mano. Sin embargo, se considera que es el conjunto de elementos técnicos y humanos desarrollados de acuerdo a las posibilidades del contexto cultural lo que le ha dado identidad. Por tanto, en atención a que la artesanía se concibe como un producto cultural más que técnico, resulta inadecuado intentar un acercamiento al núcleo artesanal de la cerámica del Carmen de Viboral dejando de lado los componentes tradicionales que le han dado su significado actual: Tecnología propia, desarrollo de determinadas habilidades físicas en los hombres, técnicas de manipulación del material y finalmente, el tipo de decoración.

En el trabajo cerámico del Carmen de Viboral se distinguen varias especialidades entre las cuales se cuentan: Alfarería, locería y cerámica. (4) Las diferencias radican en composiciones diversas de la pasta, realización

(4) En adelante se empleara el término trabajo cerámico para denominar la forma genérica de producción Artesanal y cerámica para la especialidad.

del proceso técnico, tipos de productos elaborados y calidad final del producto.

Alfarería:

Los alfareros del Carmen de Viboral emplean como materia prima principal barro rojo ó gris al cual se le adiciona uno de tres elementos: silicato, carbonato de calcio o ácidos (de potasio, zinc ó estroncio).

La característica del proceo técnico es la realización de una quema, con lo cual se obtiene el producto en biscocho el cual es de textura porosa. Sobre el se aplica el acabado final que puede ser barniz, engobe, pintura industrial ó no llevar ninguno de ellos.

El material obtenido recibe la denominación de barro cocido. Con él se producen materias de múltiples formas y tamaños, y artículos decorativos. La calidad es tosca, el calibre de las piezas es generalmente grueso y el timbre opaco o bajo.

NOTA: Para efectos del presente informe se incluyen en esta especialidad a los productores de cerámica en pintuco.

Aun cuando dos factores llevarían a su inclusión en otra especialidad(cerámica) son ellos;

- a. El terminado de las piezas son flores pintadas a mano.
- b. Ellos no se consideran a sí mismos alfareros sino ceramistas.

Con relación a ésto se precisa que la clasificación del trabajo cerámico que se presenta aquí se ha elaborado de acuerdo con el criterio del investigador (perspectiva ética) y no del grupo de artesanos (perspectiva émica).

Locería ó Pedernal:

Esta segunda especialidad del trabajo cerámico corresponde a las condiciones propias del Carmen de Viboral. Se asemeja a la cerámica en algunos aspectos del proceso técnico y se diferencia de ambas (alfarería y cerámica) carácter de producto tradicional.

Además del barro gris, se emplean en la preparación de la pasta de loza, caolin, feldespato y cuarzo.

El proceso técnico es más complejo que el de la alfarería y se caracteriza por dos quemas y uso de esmaltes cerámicos. El material que se obtiene recibe el nombre de loza (o pedernal), nombre que también se da a los productos elaborados con dicho material.

El calibre de las piezas fabricadas es medio, el timbre mas claro y metálico y en general la calidad es superior a la de las piezas de barro cocido.

Cerámica:

Para la preparación de la pasta se procede de igual modo que en la alfarería y se emplean las mismas materias primas.

El proceso técnico es similar al de la loza en cuanto a que se requieren dos quemas y se emplean esmaltes para el acabado final. Puede utilizarse, o no la decoración manual. Pueden producirse artículos seriados reproducciones limitadas ó piezas únicas.

Se considera que las piezas deben reunir mejores calidades que las anteriores. El calibre debe ser reducido, timbre alto y metálico.

Existe otra especialidad del trabajo cerámico, la porcelana, pero ésta no se ha desarrollado en el Carmen de Viboral, donde es prácticamente desconocida.

B. PRODUCTOS

En la actualidad los artesanos del Carmen de Viboral clasifican sus productos en tres tipos: utilitarios, decorativos y artísticos.

1. PRODUCTOS UTILITARIOS

Bajo esta denominación se incluyen aquellos productos que tienen uso práctico. Para el caso de los que se producen en la localidad, su funcionalidad es doméstica e industrial.

- a. Uso doméstico: La línea de producción tradicional de carácter utilitario se ha centrado desde un comienzo en la fabricación de tazas, platos y pocillos, los cuales han estado íntimamente asociados a la vida cotidiana de esta sociedad campesina y a su forma de alimentación.

" la línea de producción de grandes recipientes atendía no sólo a la estructura alimenticia de una población cuya alimentación estaba basada en carbohidratos como maiz, sino también en requisitos culturales como el manejo del agua para el aseo, objetos para la iluminación como velas y otras exigencias sociales". (5)

Posteriormente se introdujeron distintas clases de pocillos tazas y platos "cada línea está formada por una gama de artículos que la componen, así por ejemplo en los platos existen las variedades de pando, hondo, montañero, postre y tinto. Las tazas por referencias de acuerdo a su tamaño. La de pocillos se forma de pocillo de tinto, te y chocolatero". (6)

Finalmente se llegó a producir la vajilla completa compuesta, además de las piezas mencionadas anteriormente, por bandejas, mantequillera, salero, frutero, sopera y cucharones.

(5) Botero German y Hernan Botero. "La loza del Carmen" El Mundo Semanal # 55. Mayo 17 de 1980. Medellín. pág. 8.

(6) CODESARROLLO. La Cerámica. Carmen de Viboral. Medellín, 1972.

La decoración de estos artículos es tradicional: flores individuales, pares, ramos de flores, paisajes, línea (S) que bordean las piezas, pintadas a mano y recubiertas de esmalte transparente.

El nombre dado popularmente a dichos productos es el mismo del material con que son fabricados: "La loza". Posteriormente y sólo durante algunos años se produjo la línea de vasos cerveceros y aguardienteros llamados **rubicones**, los cuales fueron durante un tiempo la salvación de los que tienen talleres. Ahora están descontinuados.

Se produjeron también filtros de agua decorados manualmente al estilo tradicional, cuyos diseños habían sido copiados a una industria de Medellín. También fueron descontinuados a los pocos años.

b. Uso Industrial; En la línea de productos utilitarios pero con fines industriales se fabrica una serie de aisladores eléctricos: electrones, placas, cuchillas, chaquiras para fogones, tomacorrientes y zóquetes de loza. El terminado es un recubrimiento de esmalte transparente o de color café en algunos casos en los otros, únicamente bizcochados.

2. PRODUCTOS DECORATIVOS

Bajo esta denominación se incluyen dos tipos de productos: aquellos cuya función es servir de adorno, sin ningún uso práctico y aquellos otros que poseen uso práctico y decorativo a la vez (decorativo-utilitario). En el primer caso se trata de jarrones, floreros, bomboneras, platos, figuras, miniaturas, camiones de escalera, máscaras.

En el segundo caso: materos, candeleros, ceniceros, placas para interruptores, bases para lámparas, botones, etc.

La línea decorativa no corresponde a la producción artesanal tradicional. Fue una introducción relativamente reciente que surgió como solución para los pequeños talleres ante las dificultades creadas por los altos costos de producción de la loza y su imposibilidad para competir en su mismo terreno con las grandes industrias de Medellín y aún con las fábricas medianas del Carmen de Viboral.

"Es esta misma competencia (con otras industrias altamen-

te tecnificadas) la que ha motivado la variación del producto en algunas de las empresas artesanales de El Carmen; antes eran tazas y platos los utensilios más prácticos que les reclamaba su vida campesina; ahora son materos curiosamente pintados, en todos los estilos y tamaños, y otra serie de artículos meramente decorativos, siempre y cuando sigan conservando la autenticidad propia del artesano-campesino." (7)

La introducción de esta nueva línea de productos fué también intento de responder a nuevas exigencias y posibilidades del mercado:

"La producción de la loza en El Carmen de Viboral ha atendido desde sus inicios los requerimientos básicos de la alimentación mediante la elaboración de una línea tradicional de recipientes simples como platos, pocillos y tazas en variados volúmenes. Sólo recientemente se adicionó a esta serie el concepto de vajilla en un momento en que las expectativas del mercado nacional fueron incentivadas

(7) Botero, German y otro. op. cit. pág. 8

por la intervención de entidades como Artesanías de Colombia , y por la construcción de Asociaciones de productores que a través del mecanismo de las ferias y de las exposiciones lograron un breve período de auge, que motivó incluso el despliegue de nuevos estilos y diseños hacia el concepto de lo ornamental y lo funcional-decorativo. (8)

En esta línea de productos se inscribe la "cerámica en pintuco" mencionada ya varias veces. Se trata de piezas que han sido sometidas a una sola quema en el horno (bizcochadas) y sobre las cuales se aplica pintura industrial (esmalte sintético) en color blanco, negro o café, últimamente también rojo, para después ser decoradas a mano con flores multicolores. De este modo se fabrican materos y floreros de todas clases y tamaños. La calidad de estos productos no es buena ya que la pieza bizcochada es porosa y con el tiempo va absorbiendo el agua hasta diluirse o deshacerse, cosa que no ocurre con las piezas sometidas a dos quemadas.

- (8) Bolívar, Edgar. "Tres culturas, tres procesos artesanales" Boletín de Antropología. Dpto. de Antropología U. de A. Vol. 6 # 20. 1986. Medellín, pág. 128.

3. PRODUCTOS ARTISTICOS

Dentro de esta línea podría incluirse la cerámica de calidad excelente, aquella donde existe creatividad y cada objeto es único. En este campo no hay ningún desarrollo en Carmen de Viboral. Por su parte, los artesanos consideran que dos talleres, donde se producen objetos decorativos de calidad sobresaliente, trabajan en esa dirección.

C. ARTESANOS

Los siguientes son los artesanos de El Carmen de Viboral:

1. Fabio Arcila

Dirección. Calle 28 # 27-64

2. Mercedes Bello y Elsy Gómez

Dirección K. 26 # 23-27. Barrio El Eden

Teléfono 252286

3. Pedro Bello

Dirección K. 33 # 28-32

Cerámicas El Dorado

Teléfono 520-36 , 520-44

4. Mercedes Betancur
Dirección K. 26 # 33-47 Barrio El Eden

5. Clemente Betancur
Dirección K. 31 Salida para Campoalegre frente
al hospital.

6. Israel y Rafael Cardona
Dirección Vereda Campoalegre.

7. Jhon Jairo Echeverri
Dirección Antiguo taller Cerámicas Guma. Barrio
La María.

8. Pedro Nel García
Dirección : K. 33 Barrio Buenos Aires

9. Juan García
Dirección Sitio El Chupadero, vereda Camargo

10. Carlos Henao
Dirección K. 31 # Cerámicas El Jarrón
Teléfono 252324

11. Francisco Isaza y Héctor Peláez
Dirección : Vereda Samaria. Taller Originales.

12. Alfredo Idárraga
Dirección Cl. 28 # 27-75
Teléfono 252276

13. Alberto Misas
Dirección K. 31 # 36-04

14. Domingo Montoya
Dirección K. 31 # 12- Campoalegre

15. Gerardo Montoya
Dirección Vereda La Chapa. Cerámicas Júpiter

16. Samuel Pareja
Dirección Cerámicas El Progreso Campoalegre
Teléfono 252052

17. Oscar Ramírez
Dirección Antiguo Taller Cerámicas Libertad..
Campoalegre.

18. Luis Salazar
Dirección K. 29 # 35-67. Centro Artesanal
Las Chivas.
19. Ramón Eugenio Salazar
Dirección K. 30 # 23
20. Rodrigo Salazar
Dirección : Calle 23 # 30-56. Artesanías El Primo.
21. Fidel Valencia
Dirección Antiguo Taller Cerámicas Libertad.
Campoalegre.
22. Francisco Valencia
Dirección Antiguo Taller Cerámicas Libertad.
Campoalegre
23. Tulio Vargas
Dirección K. 33 # 28-55
24. Jairo Yepes
Dirección Antiguo Taller Cerámicas San Antonio
Campoalegre.

Existen además tres fábricas:

Cerámicas Continental Ltda.

Propietario: Familia Betancur

Dirección La Chapa

Teléfono 252053 - 252212

Cerámicas El Capiro

Propietario José Joaquín Arbeláez

Dirección Campoalegre

Teléfono 252198

Cerámicas Triunfo

Propietario Alberto García

Dirección Campoalegre

Teléfono 252063

Existen en el Carmen de Viboral alrededor de 24 talleres artesanales de propiedad de 27 personas que para el caso se denominarán artesanos. También están vinculados al trabajo de los talleres parientes de los propietarios, a los cuales se ha denominado **trabajadores familiares**. Estos pueden desempeñarse como trabajadores ocasionales, cuando se vinculan de forma esporádica y sólo para

algunas tareas o permanentes cuando trabajan periódicamente y realizan el proceso de principio a fin.

Al trabajo de la cerámica contribuyen también trabajadores asalariados tanto en los talleres como en las fábricas.

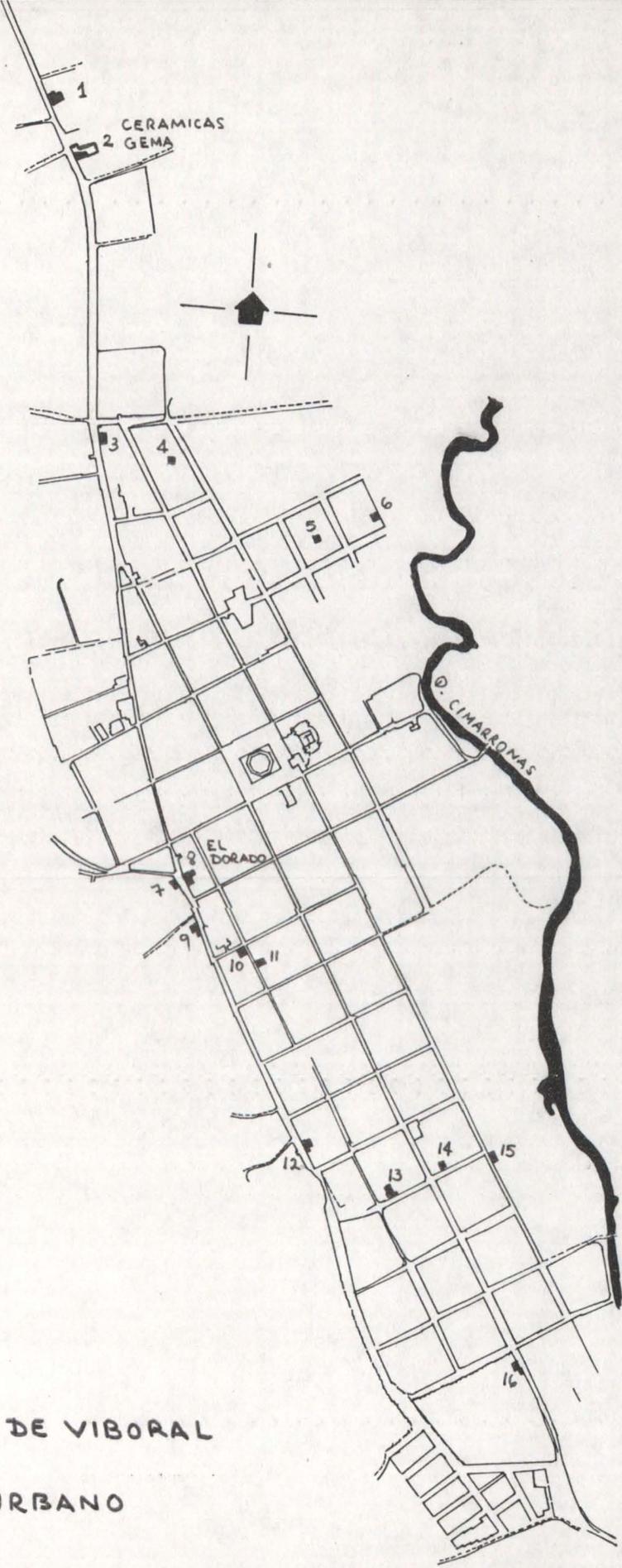
LOCALIZACION

Estas personas trabajan en un medio de cerca de 9 kms. donde están concentrados talleres artesanales y fábricas.

Los primeros se sitúan casi en su totalidad (16) en el caso urbano del municipio. Los restantes (talleres y fábricas) están ubicados al sur de la cabecera en los parages semi-urbanos de Campoalegre y La Chapa. Aparte de éstos, dos talleres se sitúan al costado occidental en las veredas Camargo y Samaria cercanos también al poblado.



OS HENAO.
 JAIRO ECHEVERRI.
 TO MISAS.
 MARIA SALAZAR.
 DES BETANCUR.
 DES BELLO Y
 OMEZ. ■ 17
 GARCIA.
 BELLO
 VARGAS.
 O IDARRAGA.
 ARCILA.
 NEL GARCIA.
 VALENCIA.
 O SALAZAR.
 E. SALAZAR.
 NTE BETANCUR
 SCO ISAZA Y
 PELAES.

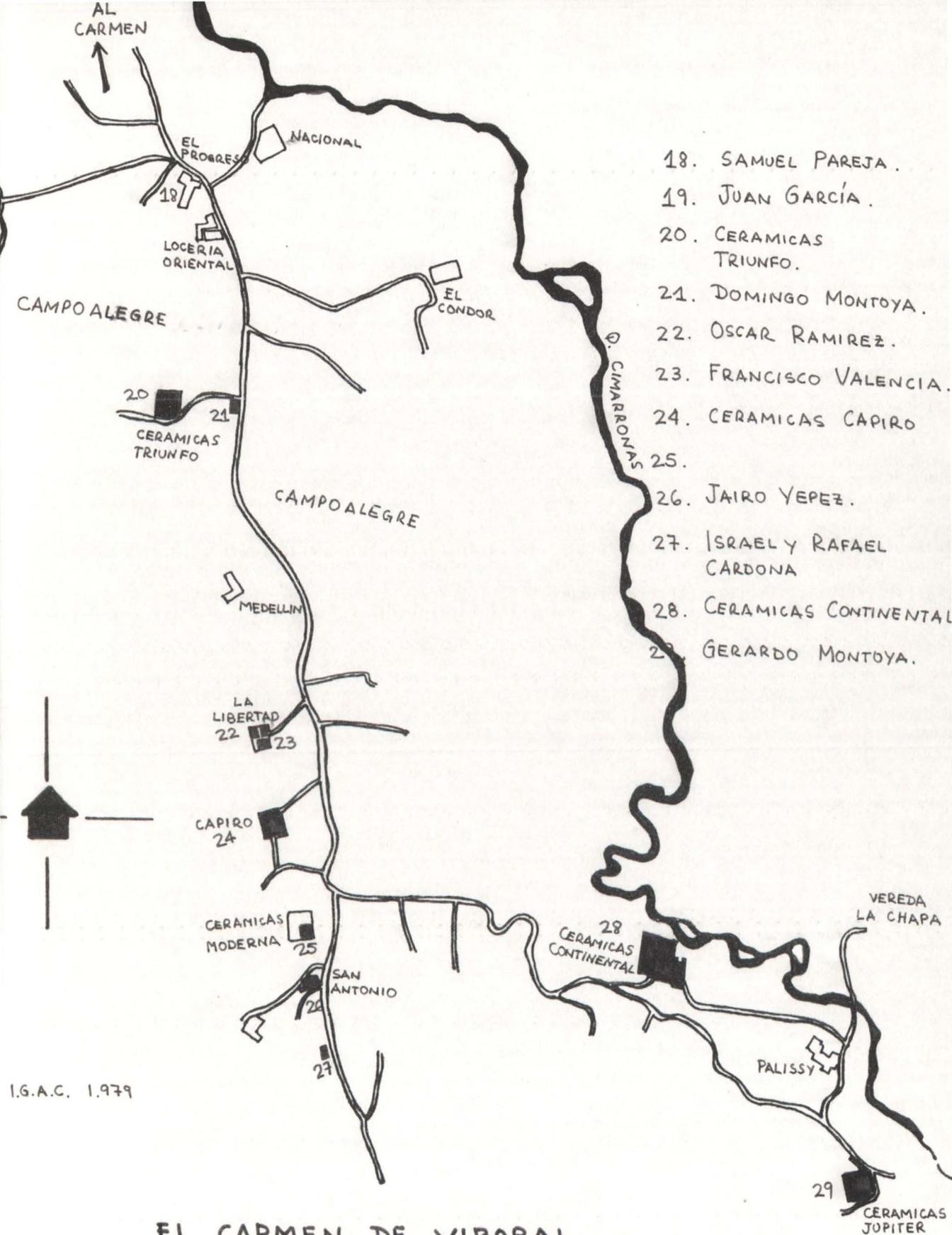


EL CARMEN DE VIBORAL

CASCO URBANO

FUENTE : I.G.A.C. 1.97

LOCALIZACION DE TALLERES ARTESANALES



EL CARMEN DE VIBORAL

ZONA SEMI URBANA

LOCALIZACION DE TALLERES ARTESANALES Y FABRICAS.

I.G.A.C. 1.979

TRABAJADORES DIRECTOS DE LA CERAMICA EN EL CARMEN
DE VIBORAL SEGUN TIPO DE ESTABLECIMIENTO.

| ESTABLECIMIENTO | # | # DE TRABAJADORES |
|-----------------|----|-------------------|
| Talleres | 24 | 68 |
| Fábricas | 3 | 336 |
| Total | 27 | 404 |

Fuente: Trabajo de campo. El C. de V. Feb. /87.

Según la información obtenida en el trabajo de campo que dió lugar al presente informe, el número de personas que se dedican al trabajo de la cerámica en el Carmen de Viboral es de 404, de los cuales 336 corresponden al personal asalariado vinculado a las tres fábricas existentes en la localidad y 68 a los trabajadores de los 24 talleres artesanales censados.

En el plano de la zona semi-urbana (8) se localizan además de las fábricas y talleres en funcionamiento, algunas de las antiguas fábricas hoy en día cerradas y abandonadas.

(8) Con fecha de 1968-79 pág.

A continuación se consignan algunos nombres de fábricas existentes en el período comprendido entre 1950 y 1984 (como inicio de la recopilación del material que permita escribir algún día la historia de la cerámica del Carmen de Viboral, tarea que está en mora de hacerse):

| | |
|----------------|------------------|
| Los Andes | Quirama |
| El Cóndor | Nacional |
| Medellín | San Antonio 1. |
| San Antonio 2. | Modelo |
| Moderna | Júpiter |
| El Progreso | Libertad |
| # 5 | Trino Zuluaga |
| Palissy | Gema |
| Gilbert | Locería Oriental |
| El Dorado | La Estrella |

Además de las anteriores, las que sobreviven en la actualidad:

| | |
|-------------|--------|
| Continental | Capiro |
| Triunfo | |

III. PRODUCCION ARTESANAL

La producción de la cerámica comienza con la extracción de la materia prima, barro o arcilla. La obtención de minerales no plásticos y su procesamiento en forma independiente primero y en conjunto después hasta llegar a producir la pasta. Continúa el modelado, secamiento, quema y decoración de las piezas, para finalizar con la venta o comercialización del producto terminado.

En la actualidad se llevan a cabo procesos técnicos distintos de acuerdo con el tipo de productos que se desea obtener: barro cocido, loza y cerámica. Cada uno de ellos demanda infraestructura, equipo, materias primas conocimientos y habilidades un tanto diferentes, lo que lleva a que se reconozcan dos tipos fundamentales de unidades de producción: el taller artesanal y la fábrica, que se diferencian además del proceso técnico que realizan por el volumen de producción y de fuerza de trabajo.

En una apretada síntesis, sobre esto tratará el presente capítulo.

A. MATERIAS PRIMAS

Cerca de 33 elementos intervienen en el proceso de la cerámica para componer el producto final. (9) Existen dos tipos de materias primas (llamadas materiales en la región) de acuerdo con la importancia que tienen en la realización del proceso.

1. CLASIFICACION

a. Materias primas principales: Son las que intervienen directamente para componer la nueva substancia, y a partir de las cuales toma cuerpo el nuevo producto.

Pueden ser minerales y químicas. Los elementos minerales pueden ser silicatos de diversas clases: arcillas, feldespato y cuarzo.

Los silicatos ó sales de ácido silícico son compuestos minerales de escaso peso específico. Resistentes a los

(9) SENA. La artesanía en el departamento de Antioquia. Medellín 1968.

Óxidos. Entran en la composición de la mayoría de las rocas en forma de silicatos de aluminio y de manganeso. En estado de pureza más o menos completa constituyen la arena, los grizallos, las piedras de chispa y las diferentes variedades de cuarzo, (10)

Según su origen los silicatos se clasifican en; 1. silicatos de rocas ácidas. 2. silicatos de rocas básicas y 3. silicatos de metamorfismo. A la primera clase pertenecen el cuarzo y el feldespato. En la tercera clase (silicatos de metamorfismo) se encuentran las arcillas que se clasifican como silicatos de alúmina hidratados.

La alumina hidratada o hidróxido de aluminio ($Al(OH)_3$) es, en última instancia, el elemento que imprime la plasticidad a la arcilla. Se trata de un "cuerpo amorfo, gelatinoso que por desecación se reduce a polvo blanco y duro (...) todos ellos pierden agua fácilmente por el calor y se hidratan también con facilidad".(11)

(10) Tomado de: Diccionario Enciclopédico Salvat. Tomo II Barcelona. 1964.

(11) Diccionario Enciclopédico Salvat, Tomo I Barcelona 1964.

Existen diversas clases de arcillas, entre las cuales nos interesan las alófanas y el caolín, pues son las que abundan en la región.

A su vez, las materias primas principales de carácter mineral pueden ser plásticas ó antiplásticas.

Materias primas plásticas: De todas las materias primas la arcilla es la fundamental ya que aporta la plasticidad, necesaria para el modelado de la cerámica.

"La arcilla pura es un producto secundario de la corteza terrestre resultante de la descomposición del feldespatos durante siglos"⁽¹²⁾

Su origen es volcánico. Los suelos del oriente están cubiertos de cenizas volcánicas que varían en profundidad de acuerdo a la topografía de la región. Este material se transforma en arcillas.

De acuerdo con ciertos análisis de los suelos ⁽¹³⁾ en el

(12) CODESARROLLO. Bases para el plan maestro CORNARE. Med. 1985

(13) IGAC. Estudio general de suelos del oriente Antioqueño. Bogotá. 1964.

oriente existe un alto contenido de arcilla en dos substratos de la corteza terrestre: en los depósitos volcánicos y en el material subyacente. Las características de ambas las hacen diferentes entre sí. Las arcillas del primer substrato (alofanas o amorfas) son ricas en aluminio y compuestos aluminicos tóxicos que afectan gravemente el crecimiento de las plantas", su consistencia es poco pagajosa y poco plástica, su textura es más arenosa y predominan los colores pardos y pardo-amarillento.

De otro lado las arcillas del substrato subyacente tienen una concentración de aluminio muy baja, consistencia plástica y pegajosa, textura arcillosa y colores rojo y rojo amarillento.

Los mayores depósitos de arcilla de todo el departamento se encuentran en La Unión, El Carmen y Sonsón, ⁽¹⁴⁾ donde se trata fundamentalmente de **caolines**.

Los fabricantes de loza han obtenido las arcillas en su mismo municipio o en el vecino municipio de La Unión, lo cual ha reducido sus costos de producción frente a

(14) CODESARROLLO op. cit. pág. 219

otras industrias que deben trasportarlas a mayores distancias. Este factor contribuyó durante mucho tiempo a hacer competitiva la producción de loza del Carmen.

"Todavía existe el taller de cerámica que el abuelo mío fundó. Fué la primera (fábrica) que hubo aquí en El Carmen. El empezó a descubrir que había materiales por aquí encontró una arcilla, una mina de arcilla muy bonita a los cien metros de la fábrica (...) Mi abuelo conocía algo de cerámica. Sabía de las materias primas que se necesitaban para elaborarla.

A lo que él vió que sí habían arcillas que servían, que había cuarzo o sílice, nombre que se le da ya molido, y que había feldespatø, entonces organizó esto. Se dió cuenta también que las arcillas contienen un porcentaje de caolin muy bueno. Es que El Carmen está fundado sobre unas minas de arcilla; ya no es fácil explotarla, por lo que debemos encargarla a la Unión o a Llano Grande". (16)

(16) Testimonio tomado de: Bolívar, Edgar. "Tres culturas, tres procesos artesanales". Boletín de Antropología. Vol. 6 # 20. Medellín. 1986. págs. 132-133.

En la actualidad, la arcilla procedente de la vetas que hay en El Carmen y La Unión las utilizan únicamente tres fábricas y un taller artesanal, productores de loza. Los demás talleres no la emplean por su composición rica en caolín, es decir, porque resulta muy gruesa para el tipo de productos que allí se elaboran. Para que la arcilla pueda ser usada en aquellos talleres debe ser procesada: en primer lugar, decantada con el fin de extraerle las arenas, como en efecto proceden las fábricas de loza, lo que implica disponer de tanques de decantación; luego agregarle cuarzo y feldespato, lo cual aumenta los costos y alarga el proceso. Por consiguiente, la mayoría de los artesanos emplean la arcilla de Llanogrande con lo cual han obviado estos pasos.

El caolín, llamado también caolinita, es un silicato hidratado de aluminio, "producto terroso derivado de la alteración de los feldespatos que generalmente presenta escamitas exagonales" (...) contiene aproximadamente 40% de óxido de aluminio, 47% de óxido de silicio, y 13% de agua". (17) Los yacimientos más importantes están localizados en los municipios de La Unión, Santuario,

(17) Diccionario enciclopédico Salvat. Tomo 3. Barcelona, 1964.

Marinilla, El Carmen de Viboral y Cocorná. Se utiliza como materia prima, además de la cerámica en la fabricación de jabones, porcelana y cemento blanco". (18)

Sin embargo, los altos costos de la arcilla de Llanogrande son uno de los principales problemas de los artesanos.

Al decir de éstos, los propietarios de tierras en aquella sección del municipio de Rionegro son personas muy ricas de la ciudad de Medellín, quienes las utilizan con fines recreativos y no están interesados en explotarlas. Las pocas explotaciones que hay pretenden compensar con altos precios de la materia prima el gran valor que tienen aquellas tierras, por eso aumentan continuamente los precios:

"Hace un año la arcilla gris se compraba a \$ 2.500 toneladas. Hubo un mes donde no había donde comprar arcilla, incluso hubo talleres que estuvieron ese tiempo parados y hoy está a \$ 9.000 la tonelada, si la hay. Se multiplicó por más de tres y los materiales producidos se siguen vendiendo al mismo precio. Entonces ha habido una

(18) CODESARROLLO op. cit. pág. 219.

pérdida de la capacidad de vender el producto sacrificando la materia prima, porque ninguno de los artesanos tiene su veta propia de arcilla. Trayéndola de otros lugares los costos se encarecen, de manera que hay un nudo grande en la principal materia prima para la cerámica" (19)

Materias primas no plásticas o antiplásticas: En la preparación de todas las pastas para cerámica se utilizan elementos minerales que no poseen plasticidad pero que sirven para ligar la mezcla y darle la consistencia necesaria.

"Los alfareros y ceramistas de todas las épocas y regiones han utilizado como antiplásticos las arenas de los rios, la misma arcilla previamente quemada y molida e inclusive materiales orgánicos como aserrin, hierbas, etc ." (20)

Los ceramistas del Carmen emplean para esas funciones: Feldespato y Cuarzo.

(19) Testimonio. Trabajo de campo, Carmen de Viboral, Feb. /87.

(20) Restrepo Calle, Cristian. Cerámica. Medellín 1981 pag. 14.

Feldespatos: Está compuesto de silicato de alúmina y alcalis. (21) y pequeñas cantidades de magnesia y óxido de hierro. Tiene brillo resinoso o anacarado, color blanco, amarillento o rijizo y es menos denso que el cuarzo (22)

Cuarzo: Es un compuesto de sílice y oxígeno (SiO_2), coloreado por materias orgánicas y óxidos metálicos. Puede ser amarillo, rojo, violeta, negro ó pardo-rojizo. También se encuentran variedades de azul y verde. En estado desmenuzado componen las arenas. (23)

Se lo encuentra abundantemente en los ríos y quebradas de el municipio del Carmen. Su color es negro por la composición de materias orgánicas. Los artesanos se abastecen de él por medio de carretillas que se ocupan de su recolección.

(21) Restrepo Calle, Cristian. op. cit., pág. 15

(22) Diccionario Enciclopedico Salvat. Tomo 5. Barcelona. 1964.

(23) Diccionario Enciclopedico Salvat. Tomo 4 . Barcelona 1964.

Las materias primas no plásticas también pueden ser sustancias químicas, es decir, productos elaborados industrialmente que aíslan ciertos elementos de la naturaleza y los presentan en un alto estado de pureza. Se consideran principales por cuanto intervienen directamente en la preparación de la pasta cerámica, se trata de carbonatos y silicatos: los más comunes son carbonato de calcio y de magnesio y del silicato de sodio.

b. Materias primas secundarias: Son las que intervienen indirectamente en la conformación de la nueva materia. Con su transformación contribuyen a completar el proceso a través de la composición de productos auxiliares como colorantes, esmaltes y moldes. Se trata fundamentalmente de productos químicos. Pueden ser: minio, litargirio, albayalde, borax, óxido de sodio, óxido de potasio, de zinc, de estroncio, carbonato de calcio, de bario o de litio. De estos los de común utilización entre los ceramistas del Carmen son:

Minio: (Pb_3O_4) Es óxido de plomo color naranja, sumamente tóxico, componente de los esmaltes.

Borax o Borato de sodio: ($\text{Na}_2\text{B}_4\text{O}_7 + 10\text{H}_2\text{O}$) Polvo blanco soluble en agua y funde a bajas temperaturas, componente de los esmaltes.

Oxido de Zinc (ZnO) polvo blanco componente de los esmaltes, soluble en agua, tóxico.

Carbonato de Calcio. (CaCO_3). Es también un polvo blanco insoluble en agua, componente de los esmaltes.

Entre las materias primas secundarias están las pinturas y barnices industriales, las cuales se utilizan para el decorado y acabado de materias y cerámicas en pintuco. Proceden de la fábrica de pinturas del mismo nombre (pintuco) situada en la ciudad de Medellín.

El yeso otra materia secundaria, se emplea para la fabricación de moldes y se obtiene en la ciudad de Medellín.

A continuación un cuadro que resume la clasificación de las materias primas que intervienen en el proceso de la cerámica:

MATERIAS PRIMAS

| PRINCIPALES | | | SECUNDARIAS | | |
|----------------------|--------------|----------------|---------------------|------------------|---------------------|
| Minerales | | Ptos. Químicos | Ptos. Químicos | <u>Minerales</u> | <u>Industriales</u> |
| Plásticas | Anti-plást. | Anti-plásticas | Vinilo | Yeso | Esmaltes |
| | | | Bórax | | Sintéticos |
| Arcillas | Cuarzo | Carbonatos | Oxidos | | Lacas |
| Alofanos y caolines. | Feldes-pato. | Silicatos | Carbonato de Calcio | | Vinilos |

c. Insumos de Producción: También es necesario considerar otro tipo de elementos que intervienen en el proceso productivo: Materiales para el empaque de los productos, carbón y energía eléctrica como Insumos de Producción.

Entre los materiales de empaque están: Cajas de madera, paja de madera y clavos de hierro. Todos se obtienen en el municipio, aunque los dos últimos proceden también de la ciudad de Medellín,

Con respecto a la energía se tiene el siguiente cuadro, el cual permite comparar su consumo respecto a otros insumos productivos:

INSUMOS DE PRODUCCION

% DE CONSUMO MENSUAL

| | |
|----------------------------|------|
| Carbón | 96.1 |
| Energía | 2.3 |
| Combustibles y Lubricantes | 1.6 |

Fuente: Codesarrollo 1974.

"Es relativamente baja la suma pagada por concepto de energía eléctrica a pesar del buen potencial que existe en la región. Tiene su explicación en el hecho de que por la mayoría de las empresas, pasa agua abundante que es utilizada para mover ruedas hidráulicas que producen energía mecánica; esta se encarga de hacer girar una serie de ruedas que ponen en movimiento las máquinas utilizadas en los diversos procesos". (24)

Si bien, en la actualidad **ninguno** de los talleres ó fábricas continúan utilizando las ruedas pelton movidas por agua, el uso de energía eléctrica sigue siendo bajo 24 años después de su instalación en el municipio. Se observa lo siguiente:

(24) CODESARROLLO. op. cit. pag. 28

- a. Los hornos de cocción y secamiento continúan alimentándose con carbón.
- b. Las **muflas** u hornos eléctricos son muy pocas y muy pequeñas, (alrededor de ocho) y muchos no lo usan siquiera.
- c. Sólo algunos pequeños talleres necesitan molinos para preparar la pasta (10), en número muy reducido emplea un **batidor** movido por electricidad y el resto lo hacen de forma manual empleando un palo o mecedor.
- d. Sólo las fabricas existentes utilizan electricidad para mover sus máquinas.
- e. La energía eléctrica se viene utilizando en los pequeños talleres sobre todo para mover el (o los) torno (s).

De todos modos, existe temor entre los artesanos frente a los costos que implica para ellos el uso de la energía eléctrica. Las tarifas que se cobran son altas y no guardan proporción con la productividad de los pequeños talleres.

El sistema de tarifas es la siguiente: Hay un cargo fijo mensual llamado **demanda**, que se cobra de acuerdo a la carga conectada y hay otro cargo variable llamado **consumo** que se cobra de acuerdo con los kilowatios por hora consumidos mensualmente en cada instalación. Para estos existen dos tarifas dependiendo si se trata de consumo doméstico ó industrial.

La Empresa Administradora de la energía en el oriente (EADE) tiene el ánimo de lanzar una propuesta para artesanos y microempresarios, según la cual, una persona puede informar por escrito que va a ampliar la instalación por ejemplo, va a colocar una mufla, no se le cobraría aumento en la demanda y la tarifa por kilowatio por hora se reduciría en un 40% anual.

Frente a ésto, la respuesta de los artesanos no es muy favorable. Desconfían de la bondad de dicha propuesta y consideran que se trata de un truco para hacerlos declarar aparatos que hasta ahora han funcionado "clandestinamente". La opinión general es que tal como está pensada la propuesta sólo favorece a las fábricas que consumen grandes cantidades de energía.

De otro lado se emplea carbón de piedra para alimentar los hornos de cocción, el cual es transportado de las minas del municipio de Amagá. En algunos talleres artesanales se utiliza leña como combustible para los hornos, aun cuando su uso generalizado se suspendió una vez que se dieron agotados los bosques de las cercanías, alrededor de los años 40. La procedencia de la leña es local, se trata de residuos de las carpinterías ubicadas en la cabecera municipal.

2. PROCEDENCIA Y COMERCIALIZACION

Las materias primas que se utilizan en El Carmen tienen procedencias diversas. El mayor volumen de ellas se obtiene en el mismo municipio y en la región; también provienen de otras regiones del departamento donde se incluye la ciudad de Medellín, de otras regiones del país y de otros países como México, Holanda, Perú e Inglaterra, como lo expresa el siguiente cuadro:

| Materia prima | Municipio | Región | Otras regiones | Otros Dptos. | Exterior |
|---------------------|-----------|--------|----------------|--------------|----------|
| Arcillas | x | x | | x | |
| Cuarzo | x | x | | | |
| Feldespatos | | | x | | |
| Leña | x | | | | |
| Carbón | | | x | | |
| Yeso | | | x | | |
| Pintura | | | x | | |
| Carbonato de calcio | | | | x | |
| Colorantes | | | | | x |
| Esmaltes | | | | | x |

Fuentes: CODESARROLLO. 1974. Trabajo de Campo 1987.

Según el estudio de Codesarrollo realizado en 1974, los lugares de procedencia de las materias primas nacionales y su porcentaje mensual de consumo eran así:

Lugares de procedencia de materias primas nacionales
Carmen de Viboral.

| Materias Primas | Procedencia | % Consumo msual. |
|--------------------------|----------------------|------------------|
| Caolín | C. de V. La Unión | 31% |
| Cuarzo | C. de V. Rionegro | |
| | Guarne, La Ceja | 24% |
| Feldespato | Montebello, Medellín | 13% |
| Arcilla para estuches | Carmen de Viboral | 15% |
| Otras arcillas | C. de V. Rionegro | 14% |
| Carbonato de Ca. | C. de V. Girardot | 0.1% |
| Yeso | C. de V. Girardot. | 0.9% |

Para obtener las arcillas los alfareros y ceramistas, propietarios de los pequeños talleres, hacen sus pedidos personalmente en las minas de Llanogrande y de allí las envían en camionetas o pequeños camiones hasta el municipio. La forma de comercialización es por toneladas.

En la actualidad una tonelada de arcilla de Llanogrande se vende a \$ 9.000. Puesta en El Carmen cuesta \$ 10.000. con mil pesos (\$ 1.000) de recargo correspondientes al flete o transporte.

El pago de la arcilla se hace generalmente de contado.

Sólo muy pocos pagan a crédito, como se expresa en el trabajo de tesis de los estudiantes de Economía de la U. de A. (25): De los 20 establecimientos encuestados y considerados como pequeñas industrias sólo 5 realizan pagos de materias primas a crédito, el resto (15) lo hacen de contado.

De otro lado, las locerías ó fábricas de loza extraen la arcilla de explotaciones de su propiedad localizadas dentro de los límites municipales, pero también compran a las minas de Llanogrande en alguna medida.

El caolín, necesario para la pasta de loza es comprado por ellos en La Unión donde se encuentran las minas mas ricas de este mineral.

En todos los casos (talleres y fábricas) el cuarzo es recogido en terrenos municipales. Los artesanos

(25) Aguinaga, León y otros. La pequeña industria en el oriente antioqueño. Tesis de grado. Facultad de Economía U. de A. Medellín. 1964, pag. 131.

lo compran a carretilleros que se dedican a este oficio, las fábricas lo extraen en lugares de su propiedad en volúmenes mayores.

Es necesario anotar que sólo los productores de loza y aisladores necesitan agregar minerales no plásticos (caolín, cuarzo, feldespato) a las arcillas para preparar la pasta. Para los demás (alfareros y ceramistas) sólo es necesario agregar silicato ó carbonato de calcio (que actúan como floculantes) a las arcillas de Llanogrande, las cuales tienen una adecuada composición de aquellos elementos en la mayoría de los casos. Las formas de preparación de la pasta para cerámica se explicarán más adelante.

De otro lado están las materias primas de origen extranjero consistentes en productos químicos de una altísima pureza y de textura altamente pulverizada, calidades que no es posible obtener con la tecnología disponible en nuestro país, (la medida de pulverización de estos productos se denomina malla) por lo cual se deben importar.

El cuadro que va a continuación explica el porcentaje de consumo de las principales materias primas de origen

extranjero que existía en 1974;

| Materias Primas extranjeras | % Consumo mensual |
|-----------------------------|-------------------|
| Borax | 39.3 |
| Acido bórico | 16.4 |
| Minio | 42.9 |
| Oxido de Cobalto | 0.4 |
| Colorantes | 1.0 |

Fuente: Codesarrollo 1.974.

Estos productos se emplean en la preparación de esmaltes y colorantes. Es de anotar que alfareros y ceramistas (productores de cerámica en pintuco) no emplean ese tipo de productos. Sólo lo hacen los productores de loza, de aisladores y unos pocos ceramistas.

Para la loza se utiliza transparente cuya fórmula de preparación es conocida desde hace muchísimos años en el municipio. En ella se emplean el minio y el bórax. El primero contiene plomo, mineral muy tóxico, el cual debe ser sometido a un procesamiento adicional (fritada) para que pierda toxicidad. Los artesanos de la región conocen también la fórmula de preparación del esmalte café, el

cual se emplea en la actualidad en el terminado de algunos aisladores eléctricos, pero se utilizó hace algunos años en el acabado de los rubicones.

Las fábricas han recurrido a la importación directa de estos minerales y en algunas épocas los han vendido a los artesanos. En la actualidad muy pocos artesanos utilizan esmaltes (debido a los altos costos) para el acabado de las piezas. Sólo lo hacen algunos que producen cerámicas decorativas y estos los obtienen ya preparados en los almacenes distribuidores de las ciudades de Medellín y Bogotá.

Otro tanto ocurre con los colorantes, los cuales solo son empleados en la actualidad por los productores de loza y por un (1) artesano. En su preparación se emplean diferentes clases de óxidos de acuerdo al color que se desea obtener agregados al caolín que actúa como refractario. A este proceso se denomina **calcina**, sin embargo, no se realiza en El Carmen y los colorantes son importados del Perú y de Inglaterra para el caso de las fábricas.

Con relación a los precios de estos productos la tesis referida afirmaba:

"Entre otras materias primas de uso más secundario están las pinturas, yeso y productos químicos, existiendo problemas de abastecimiento con los últimos ya que son de procedencia internacional y su comercialización se hace a través de grandes empresas que poseen licencias de importación, cediendo sólo una pequeña parte de éstos a un precio bastante alto" (26)

Por último, es necesario anotar que en la totalidad de los préstamos realizados por las entidades crediticias existentes en la localidad, la compra de materias primas aparece como uno de los fines principales del dinero obtenido.

3. PROBLEMAS Y NECESIDADES

Durante el tiempo en que se realizó el trabajo de campo, los artesanos, en general, se lamentaban de escasez de arcilla, de que en las minas no les querían vender y por esto no tenían con qué trabajar.

Se visitó un taller cerrado cuatro meses atrás y su dueña consideraba que el agotamiento del barro en la veta

(26) Aguinaga, León y otros. op. cit. pág. 32

donde acostumbraba comprarlo, fue la causa principal del cierre de su taller familiar. En otro de los talleres visitados su propietario se dedicaba a hacer ensayos con diferentes mezclas de arcilla buscando una fórmula apropiada, pues los dueños de la veta donde anteriormente compraban no quería seguirla explotando. Este taller estaba al borde del cierre.

El suministro inestable de arcilla en las vetas de Llano-grande produce grandes alteraciones en los talleres artesanales, pues obliga a ensayar fórmulas de pastas cada vez que cambia el proveedor, ya que la composición de las arcillas de una veta a otra es diferente.

Un intento de solución a este problema sería promover la exploración y explotación de nuevas vetas de arcilla en el municipio y a nivel regional.

A la vez se necesita la instalación de un laboratorio que les permita hacer estudios sobre la composición de las arcillas y facilitar la preparación de la pasta.

Sin embargo, hay una solución más radical diferente al estudio de las materias primas en cada taller para obtener

su propia pasta: desarrollar el proyecto de la Planta Procesadora de Pastas, el cual existe desde la década del 70, con el fin de evitar este engorroso y azaroso paso del proceso para las condiciones actuales de desarrollo técnico en los pequeños talleres.

Como posibilidad alternativa podrían entablarse negociaciones con Cerámicas Continental Ltda. para que pongan a disposición de los artesanos en mayor cantidad la pasta que actualmente produce en su planta.

En caso de que ninguna de esas soluciones se haga efectiva, se necesita una intensa capacitación y asesoría en técnica cerámica para que los artesanos adquieran mayores habilidades en la preparación de la pasta.

Precios:

Artesanos que no habían tenido dificultades con el suministro de arcilla afirmaban que el verdadero problema de aquellos que los habían tenido no era el agotamiento de las vetas, sino la falta de plata para pagar los precios exigidos por los proveedores y falta de crédito para tomarla fiada.

un artesano expresó

" entonces eso se estaba comprando por ahí como a 7 mil pesos, ahora ya me pidieron 9 mil pesos. Entonces si lo pagamos a 9 mil pesos ya llegaremos a que diga el cliente como lo pagaron a 9 mil pesos podemos ponerle los 10 mil pesos. Y de aquí a una o dos semanas por más tardar, dicen : bueno, como me pagaron a 10 mil pesos vamos a ponerlo a 11 mil, entonces nos van sitiando, entonces no podemos (...). Los señores que tienen las arcillas como son latifundistas, pues entonces no nos venden las arcillas, como no las necesitan.... no las explotan. (....).

Yo le día saber que lo principal eran las arcillas que no las tenemos y que si las tenemos, entonces va a ser a un costo muy elevado, entonces vamos aquí a trabajar entonces nos va a quedar el costo de producción muy muy elevado. Entonces nos compensa". (27)

En efecto, los altos precios de las materias primas y los continuos reajustes en los mismos, elevan los costos de producción y la adopción de otras (como la "cerámica

(27) Trabajo de campo. Carmen de Viboral. Febrero, 1987.

en Pintuco") que permiten reducir costos sacrificando calidad, sino que conducen a la paralización temporal de la producción y al cierre definitivo del taller.

Es posible que la apertura de nuevas explotaciones de arcilla reduzca la demanda sobre las que existen actualmente y esto estabilice los precios. De otro lado es urgente que se ejerza control sobre los precios de las arcillas fijados por los propietarios de las ventas. Es necesario además, mejorar las condiciones de los créditos para materias primas ampliando el monto de los mismos y dando plazos muertos. Esto es válido para todo tipo de créditos para artesanos.

Con relación a las materias primas importadas (colorantes y esmaltes), los precios se encarecen por las licencias que se conceden a intermediarios. Una forma de que los artesanos tuvieran acceso a ellas sería su importación directa por parte de Artesanías de Colombia y su venta en almacenes donde se proveyera todo tipo de materias primas a bajos precios.

Con relación a ésto un miembro de la Asociación de Artesanos de Colombia afirmaba :

"Esas materias primas parece que Artesanías de Colombia

estuvo durante una época canalizando, vendiendo algunos materiales de éstos a los grupos artesanales pero en el fondo no sabemos que pasó con esto. Hasta el momento que llevamos al frente de la Asociación de Artesanos del Carmen tenemos un vacío frente a los organismos competentes en el campo artesanal que esperamos que de aquí en adelante sea un punto de apoyo para resolver los problemas nuestros". (28)

Respecto a los precios de la energía eléctrica, éstos son muy altos. Los artesanos del Carmen están interesados en que se reduzca la tarifa de demanda y se fije un precio especial del kilowatio/hora que esté entre el industrial y el doméstico, que facilite su trabajo y les haga más rentable el uso de energía eléctrica para hornos de mediano tamaño.

B. HERRAMIENTAS Y EQUIPO

El equipo mínimo de trabajo de un ceramista puede constar de un horno eléctrico y una mesa de trabajo. Sin embargo, en los talleres artesanales del Carmen de Viboral, el equipo de trabajo es un poco más complejo, aun cuando se trate de alfareros y productores de cerámica en pintuco

quienes trabajan de forma más simple, si se los compara con los productores de loza.

En los talleres de alfarería se dispone del siguiente equipo mínimo :

1. Horno de carbón
2. Torno(s) movido(s) por electricidad
3. Batidor o molino
4. Moldería

En los talleres artesanales dedicados a la fabricación de loza y aislantes eléctricos el equipo mínimo comprende lo siguiente :

1. Horno de carbón
2. Molino de pistón
3. Molino de bolas
4. Cubas o decantadoras
5. Fogón(es) u hornos de secamiento
6. Tornos.

Las fábricas que producen loza en la actualidad han ido tecnificando paulatinamente su proceso productivo y por

lo tanto han incorporado equipo y maquinaria de mayor sofisticación, aun cuando, sólo en ciertos pasos del mismo (preparación de la pasta) porque en otros continúan trabajando de forma completamente manual.

El equipo empleado en la mayor y más tecnificada fábrica de loza del Carmen de Viboral es el siguiente :

1. Hornos de carbón para bizcocho
2. Hornos de carbón para esmalte
3. Horno continuo de carbón
4. Molinos de bolas
5. m Molino de pistón o batería.
6. Decantadora
7. Mezcladora
8. Filtroprensa
9. Amasadora
10. Tornos
11. Compresora
12. Equipo eléctrico.

Muchos de estos instrumentos de trabajo forman parte del equipo que tradicionalmente se ha empleado en esta técnica artesanal. Se trata de máquinas rudimentarias cuyo uso se ha mantenido con pocas modificaciones desde hace cerca de 100 años.

La maquinaria utilizada en un comienzo para la producción de loza respondía al medio natural y social y a las posibilidades técnicas del momento :

"El cuero, la madera y los herrajes con los cuales se construyó la maquinaria eran los recursos inmediatos de un medio aislado tecnológicamente, que encontró en las técnicas y herramientas desarrolladas en el siglo pasado por la minería, en la producción de tejares y la explotación de salados, la experiencia técnica que fué incorporada a la producción de loza; así, el molino de pistones de la minería es utilizado en la trituración de calizas, en tanto que en las forjas de herrería fué posible la construcción de herrajes y herramientas". (29)

Los recursos que ofrecía el medio en aquellas épocas, como la utilización de leña de los bosques para alimentar los hornos y caídas de agua para producir energía, han sido reemplazados con el tiempo. Hace ya muchos años el carbón sustituyó a la leña y apenas recientemente, la energía eléctrica lo hizo con la hidráulica. Ello implicó adaptaciones en las antiguas máquinas : las enormes ruedada Pelton que trasmitían el movimiento a los molinos

(29) Botero, Germán y Otro. op. cit. Pág. 9.

por medio de energía hidráulica han pasado a ser piezas de museo. Ahora trituradoras y molinos son movidos por motores dinamos alimentados con combustibles(gasolina, ACPM) o energía eléctrica.

"La maquinaria y su evolución en el tiempo muestra la adaptación de la industria de la loza al desarrollo tecnológico del medio, por intermedio de la aplicación del agua y la electricidad como energía mecánica y de la madera, el carbón, el ACPM y la electricidad como energía calorífica".
(30).

A continuación una somera descripción de algunas de las herramientas de trabajo que forman parte del equipo técnico de fábricas y talleres :

Hornos Son espacios cerrados dentro de los cuales se busca producir y conservar altas temperaturas para la cocción de las piezas de barro.

En el Carmen de Viboral en la actualidad hay dos clases de hornos : muflas u hornos eléctricos, de introducción muy

(30) Botero, Germán y Otro. Op.cit. pág. 9

reciente, uso restringido y fabricación industrial y hornos de leña o carbón conocidos desde el siglo pasado y contruidos por los mismos artesanos. Estos últimos corresponden al proceso artesanal tradicional y son los más utilizados hoy en día con escasas modificaciones. Los primeros hornos se alimentaban con carbón de leña :

"El carbón, en ese tiempo, se quemaba con leña de los montes.... Yo tengo ahora 60 años y quemé carbón a los 13 ó 14 años, cuando un día, atizando el horno me dijo mi papá Samuelito, yo quiero traer un bulto de carbón de piedra de allá de la estación Amagá, para ensayar a ver que tal nos va con estos hornos. Las leñas ya se estaban agotando o eran muy caras; pues nos dió tan buen rendimiento que los hornos daban punto cuatro o cinco horas menos. Tenían más calorías. Comenzamos a atizar leña y carbón. Atizábamos los hornos y les echábamos leña y carbon una camadita sobre otra y eso daba unas calorías tremendas! Eso fué por allá en el 36 o en el 38. Solamente había que hacerle a los hornos una pequeña modificación en los fogones para ponerle parrillas....". (31)

Hoy, ya se ha generalizado el uso del carbón de piedra el cual es traído de las minas del Municipio de Amagá.

(31) Tomado de : Bolívar, Edgar. "Tres culturas, tres procesos artesanales". Boletín de Antrop. U. de A. Medellín. 1986. pág. 133.

Los hornos están contruídos con ladrillos de material refractario resistentes al calor.

Para efectos de facilitar la descripción, los hornos de carbón, se consideran divididos en tres niveles : piso, entrepiso y cúpula. 32)

Sobre el piso se depositan las piezas en columnas de estuches que se disponen en círculos concéntricos o vueltas ó unas sobre otras, si se trata de piezas de tamaño considerable. También a este nivel se encuentran diversos orificios en forma de arco de 50 a 70 cms. de altura denominados **alimentadores** a través de los cuales penetra el calor procedente que la quema del carbón, el cual se coloca sobre rejillas llamadas **parrillas**. Los hornos pueden tener uno o varios alimentadores (denominados comúnmente **fogones**) de acuerdo al tamaño. Los más grandes llegan a tener hasta ocho.

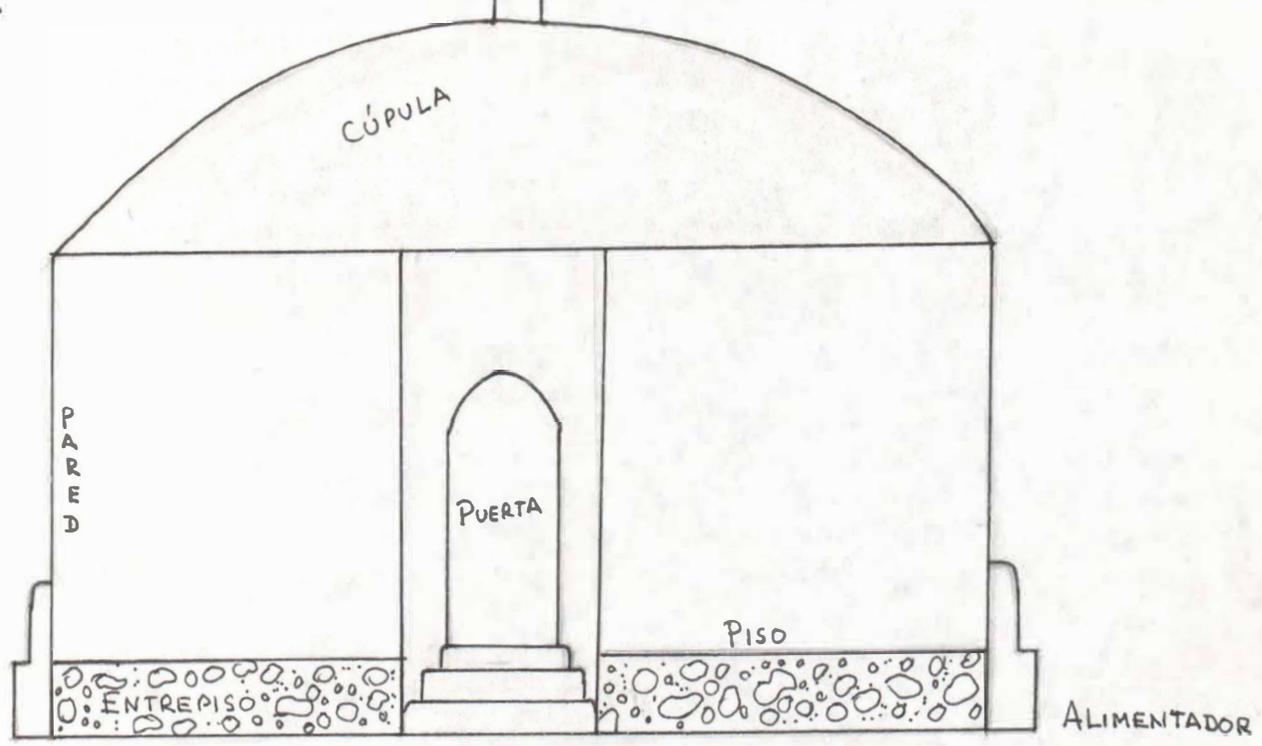
En el centro del horno, a nivel del piso, se abre un orificio de cerca de 25 cms. de diámetro que recibe el nombre de **olla**. Este se hunde en el entrepiso y comunica con el exterior por un conducto lateral que hace las veces de chimenea, a través del cual sale el humo. (Ver gráficos 1 y 2).

RNO CIRCULAR

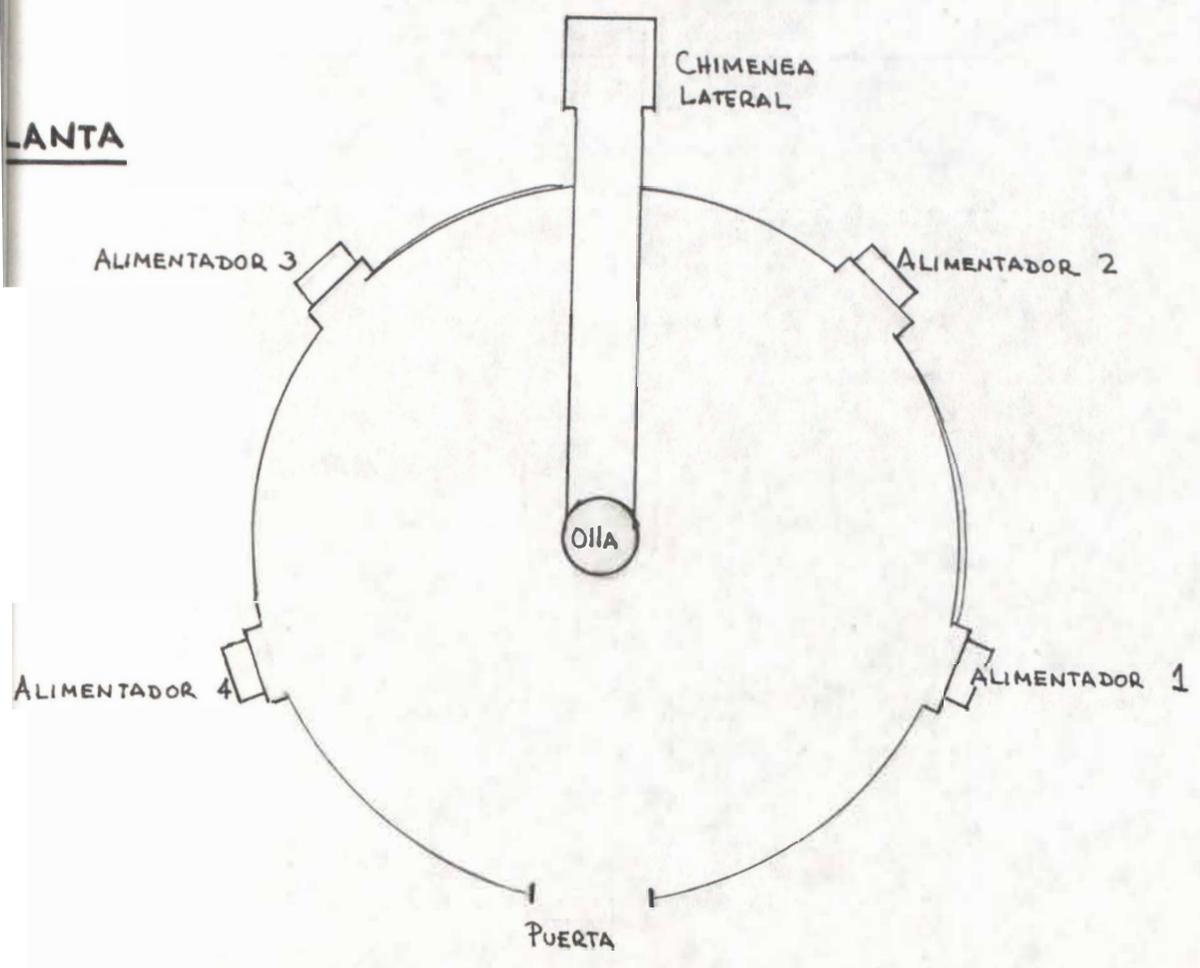
CHIMENEA CENTRAL

GRAFICO 1.

RFIL

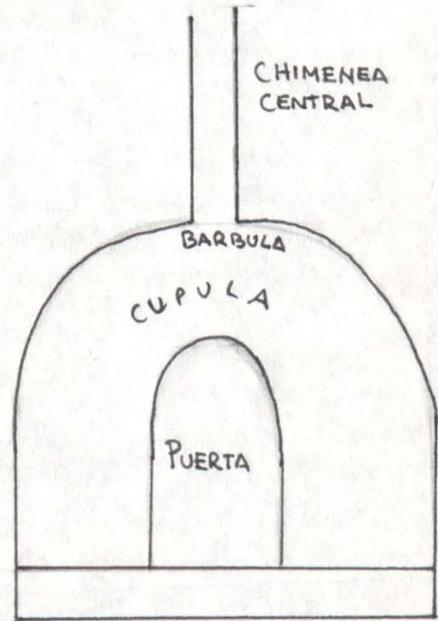
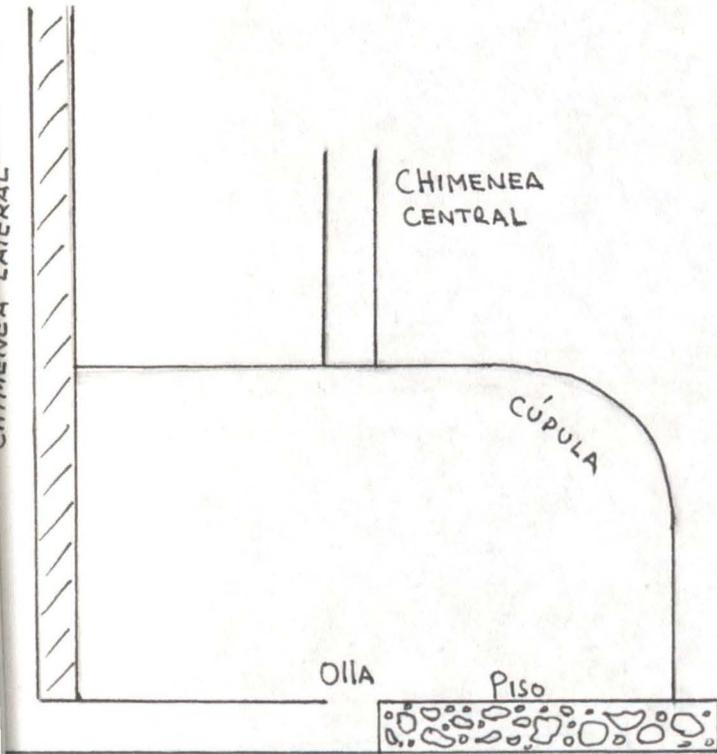


LANTA

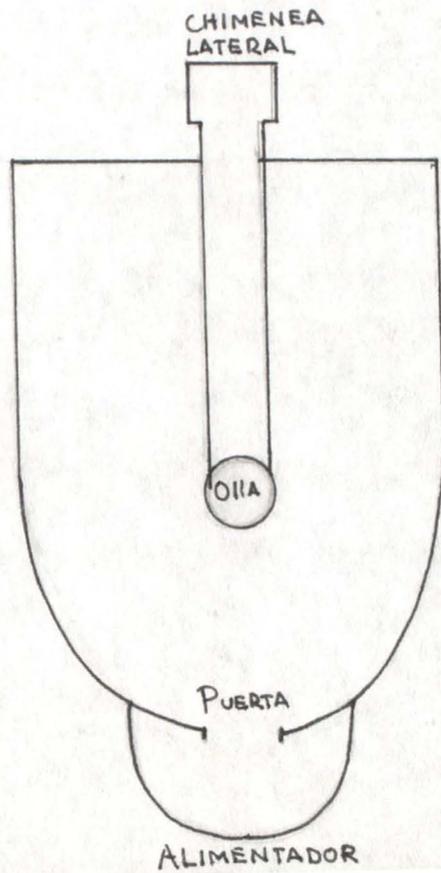


PROFIL

FRENTE



PLANTA



La cúpula o bóveda conforma el nivel superior. Tiene forma circular y en el centro de ella se abre otro orificio denominado **bárbula**, el cual es punto de partida de una chimenea central, un poco más estrecha que la lateral y que sirve para darle salida al calor.

Una parte importante del horno es la puerta, la cual presenta forma de arco. A través de ella se introducen las piezas que van a ser quemadas. Una vez cargado el horno ésta es tapiada completamente, de modo que no escape el calor. Se deja un hueco pequeño que pueda taparse y destaparse fácilmente, a manera de visillo, para controlar la temperatura del horno por el color que éste va tomando.

En este tipo de hornos se produce una atmósfera reductora, es decir, escasa en oxígeno. La temperatura no se distribuye de manera uniforme por toda el área. Es mayor cerca a la reja de los fogones o alimentadores, es decir, en la primera vuelta y - enor junto a la olla, o sea en la última vuelta. Lo anterior es necesario tenerlo en cuenta ya que afecta el resultado final de colores y esmaltes.

Estos hornos se utilizan para obtener el **bizcocho**, es decir, para darle a la pieza la primera quema, por medio

del cual ésta adquiere la resistencia. Se utilizan también para obtener esmalte por segunda quema, por medio de la cual la pieza adquiere el acabado final.

En los pequeños talleres donde aún se trabaja con esmaltes, un mismo horno sirve para ambas funciones. En las fábricas se utilizan hornos diferentes, para la quema de bizcocho y la de esmalte.

En el Carmen se conocen además otras dos clases de hornos de carbón con funciones diferentes al mencionado atrás :

Hornos de secamiento : Sirven para evaporar el exceso de agua de la arcilla en el proceso de obtención de la pasta. Son especies de tanques rectangulares de escaso fondo que reciben el calor que produce desde abajo un fogón. Tienen el mismo sistema de los hornos de quema, sólo que éstos son abiertos.

Por último, están los Hornos **continuos**, que se emplean para realizar la tercera quema de la pieza en caso de que lleve aplicada una calcomanía. De éstos existe únicamente un ejemplar perteneciente a Cerámicas Continental Ltda.

El segundo tipo de hornos son las **muflas** u **hornos eléctricos**. Están fabricados con pequeños bloques de material refractario dispuestos de forma circular y aislados del piso por una estructura o soporte metálico. Tienen resistencias que dan dos o tres vueltas al horno y están conectadas a interruptores con los cuales se gradúa la temperatura para favorecer el control progresivo de la quema.

Vienen en tres tamaños pequeño, mediano y grande. Sin embargo, el más grande no alcanza a superar al más pequeño de los de carbón en el Carmen de Viboral.

Desarrollan atmósfera oxidante, la cual sirve para avivar los colores (33). Logran una temperatura más uniforme que los hornos de carbón.

Molinos : Son máquinas que se emplean para el procesamiento de las materias primas en la elaboración de la pasta cerámica. Son de dos clases : de pistón o californianos y de bolas.

(33) Restrepo Calle, Cristian. op. cit. pág. 45.

Los **molinos de pistón** se emplean para triturar la arcilla y las arenas que llegan en forma sólida. Se trata de largos mazos de madera de forma rectangular terminados en piezas de hierro que de forma alternada golpean contra el suelo.

Estos molinos fueron ideados en 1825 por el Ingeniero Inglés Tyrrel Moore, con el fin de sustituir la trituración manual del mineral de oro en las minas de Marmato, realizada por negros e indios, fueron llamados "cornish mill", molinos californianos o molinos de pistones antioqueños y eran accionados con energía hidráulica. (34)

Los **molinos de bolas** se emplean con dos fines trituración de mineral y mezcla de la pasta.

"Son cilindros metálicos de diferentes tamaños, montados en ejes horizontales que les permiten girar. Por dentro están revestidos de adoquines de porcelana" (35). Junto con los minerales o la pasta se introducen al tambor 4 ó 5 masas

34 Poveda Ramos, Gabriel. Minas y Mineros de Antioquia. Ed. Banco de la República. Medellín, 1981. pág. 55.

35 CODESARROLLO. La Cerámica. Carmen de Viboral. Medellín, 1974. pág. 26.

de cerámica de gran dureza llamadas **bolas**, que por fricción contra las paredes del mismo ayudan a diluír el material.

Durante mucho tiempo ambos tipos de molinos fueron accionados con energía hidráulica a través de ruedas pelton. Posteriormente se adoptó el sistema de bandas ó poleas, con las cuales se trasmitía a los cilindros el movimiento que la enorme rueda pelton imprimía a una serie de ruedas de madera más pequeñas unidas a ella por un eje. En la actualidad el sistema de poleas se mantiene, sólo que ya no es activado con energía hidráulica sino por dinamos o energía eléctrica.

"La rueda dentada de madera que inicialmente trasmitía el movimiento hidráulico ha sido reemplazada por bandas que permiten en forma más eficiente el movimiento fuerte para las trituradoras y el movimiento uniforme para los tornos. La maquinaria utilizada en la trituración y pulverización de la caliza se ha desarrollado desde el sistema de arrastre con base en una piedara de 30 o 40 arrobas hasta el nuevo sistema de tambores. Este aparatoso sistema ha sido paulatinamente reemplazado por electricidad...." (36).

(36 Botero, Germán y Otro. op. cit. pág. 9.

Este tipo de maquinaria, sólo se utiliza hoy en día en las fábricas y talleres donde aún se produce loza. Los talleres artesanales de cerámica y barro còcido no necesitan triturar la arcilla. Cuando ésta llega en bloques medio solidificados, se pica con la ayuda de un machete y se deposita en canecas, mezclada con agua, donde se deja reposar algunas horas para proceder luego a agitarla o revolverla con la ayuda de un palo o mecedor. En muy pocos casos se dispone de un **batidor** o **agitador**. Esta es una máquina rudimentaria consistente en unas aspas de madera unidas a un eje que se mueve con energía. De este modo se mezclan los materiales y se prepara la pasta que en este caso es líquida.

Decantadoras : El mismo sistema de la anterior siguen las decantadoras.

"Son similares a los molinos de bolas, se diferencian en que están montados en ejes verticales, no son revestidas y están provistas de agitadores". (37).

Se utilizan para separar las arenas de la lámina, una vez que las arcillas se disuelven en agua y se dejan reposar durante un tiempo.

Estas máquinas forman parte del procesamiento que sufren las materias primas antes de conformar la pasta.

Tornos : Son máquinas compuestas por platos giratorios que se emplean para modelar y moldear las piezas.

Los tornos más rudimentarios son movidos por el impulso dado con un pie a una plataforma inferior que va unida a la superior por un eje de madera o hierro. Este tipo de tornos no son usados en el Carmen de Viboral, donde se emplean pequeños motores que a través de poleas hacen girar el plato. Además de este plato giratorio, los tornos usados en El Carmen se encuentran asociados a una palanca de madera que está fijada con un soporte a la mesa, posee un movimiento vertical (arriba-abajo) y lleva una especie de cuchilla también de madera cuyo filo, en algunos casos, es de caucho. Esta cuchilla se emplea para darle grosor o calibre a las paredes de la pieza al presionar la arcilla contra el molde.

El torno fué el primer instrumento al cual se adaptó la electricidad, lo que permitió obtener un movimiento uniforme y continuo.³⁸

(38) Botero, Germán. op. cit. pág. 9.

Filtroprensa : Se utiliza para restar el exceso de agua de la pasta acúa por presión. En años recientes esta máquina ha venido a sustituir los hornos de secamiento y el **entale-gamiento** de la pasta pero sólo en dos fábricas. La restante restante continúa utilizando el desecamiento artesanal como se ilustrará más adelante.

De la filtro prensa salen bloques de pasta en moldes de forma redonda y aplanada, listos para ser trabajados que se denominan **galleta**.

Amasadora Después de salir de la filtroprensa las galletas pasan a esta máquina donde se libera a la pasta de burbujas de aire que pueda tener. En las fábricas medianas este trabajo es realizado manualmente por amasadores.

Compresores : Se utilizan compresores de dos tipos para dos procesos diferentes : el decorado de algunas piezas y producción de orejas para pocillos.

En el primer caso, se trata de compresores pequeños y se trabaja con colorantes. En el segundo caso, el tamaño de la máquina es mayor y su función es inyectar pasta cerámica (con una presión de 60 lbs.) a través de un conducto hasta decenas de moldes circulares, cada uno de los cuales

posee a su vez decenas de pequeños moldes de asas que se llenan después de cada inyección.

C. PROCESO DE PRODUCCION

Como en toda actividad artesanal el proceso productivo es el resultado de conjugar instrumentos de trabajo y máquinas rudimentarias con un alto gasto de energía y esfuerzo humanos. Por lo tanto en este aparte no van a considerarse solo las condiciones técnicas en las cuales se efectúa el trabajo, sino también las habilidades físicas y corporales que los artesanos han desarrollado en el ejercicio de su oficio.

En primer lugar se hace referencia a la forma artesanal tradicional de obtención de la loza, la cual presenta gran complejidad. Esta incluye seis grandes pasos que son inalterables

Preparación de la pasta

Moldeado

Primera cocción

Decoración

Esmaltado

Segunda cocción

Guardando las proporciones de volumen de producción e infraestructura, el proceso se ha llevado a cabo de la misma manera, en la fábrica pequeña o taller y en la fábrica mediana o grande. Sólo recientemente las diferencias se han acentuado y modificaciones trascendentales se han operado con relación a la única fábrica grande existente (Cerámicas Continental Ltda.), sobretodo en lo que respecta al primer paso del proceso : preparación de la pasta. Con relación a ésto se harán algunas referencias.

Posteriormente se indicará el modo en que se ejecuta el proceso en los talleres pequeños para llegar a producir el barro cocido o la "cerámica en pintuco". Este es más sencillo y simplificado ya que sólo contempla la primera cocción y el decorado, absteniéndose de realizar la esmaltada y segunda cocción.

No existe, pues, en el Carmen de Viboral un proceso de producción **único**. Aunque podría argumentarse que existe **sólo una** forma técnicamente adecuada de obtener el producto cerámico y el otro proceso de que se habla es una forma incompleta e inadecuada. De cualquier modo, se presentan en la actualidad dos formas diferentes de elaboración de la arcilla

de las cuales se obtienen resultados diferentes.

A esto van a referirse las páginas siguientes.

1. PROCESO ARTESANAL TRADICIONAL

Se refiere exclusivamente al proceso de fabricación de la loza. Incluye los siguientes pasos, los cuales se agrupan por secciones en las fábricas medianas en un intento de organización de la producción :

Sección de molinos

Agrupar las actividades que es necesario realizar con las materias primas hasta producir la pasta.

Calcinada de piedra

Triturada

Decantada de arcilla

Molienda o mezclada de los distintos componentes

Entalegada

Desentalegada

Secada de pasta.

Sección de Tornos

Agrupar los pasos en los cuales se manipula la pasta hasta darle forma a las piezas. Estos se diferencian para los platos y las tazas.

Tazas :

- Pelotiada
- Moldeada
- Desmoldada
- Pulida
- Sobada

Platos :

- Teliada
- Moldeada
- Desmoldada
- Pulida
- Sobada

Sección de secado

- Desmoldada
- Colocación en los anaqueles o repisas.

Una vez las piezas están secas se deben llevar al horno. Para ello es necesario hacerlo en **estuches**, por tanto hay una sección dedicada a fabricarlas.

Estuchada

Preparación del barro

Elaboración de partes

Secada de los estuches.

Sección de hornos de bizcocho

Agrupar las actividades necesarias para realizar la primera cocción de las piezas.

Encajonada

Cargada del horno

Atizada del horno

Descargada

Desencajonada

Sección de Decoración

Limpieza de las piezas

Desempolvada

Clasificación

Decorado

Esmaltado

Sección de hornos de esmalte

Agrupar las actividades tendientes a darle a las piezas la segunda quema.

Encajonada

Cargada de horno

Atizada

Descargada

Desencajonada

Por último están

Clasificada

Empacada.

El proceso que se ha seguido por tradición en la fabricación de loza es el siguiente :

a. Preparación de la pasta

Después que las materias primas (arcilla, caolín, cuarzo y

feldespato) ingresan a las instalaciones de la fábrica, se las dispone bajo cobertizos en espacios separados y se inicia un proceso independiente de preparación.

Trituración : En las pequeñas fábricas se procede a **calcinar** o **quemar** los silicatos que vienen en forma de **pétreas** para iniciar su ablandamiento. Esto puede efectuarse en el mismo horno de bizcocho o en otro denominado **pasador** (39).

Para la trituración se utilizan molinos de pistón cuyos mazos aprisionan las piedras contra el suelo. Posteriormente el mineral se pasa por un cedazo para quitarle las partes más gruesas. Se emplean también molinos de bola dentro de los cuales, el mineral se mezcla con agua. Esto con el fin de afinar su granulometría. Este proceso puede durar entre dos y tres días.

En este primer paso reside una de las diferencias con el proceso más tecnificado que se realiza en la actualidad. Tradicionalmente éste se realizaba en las instalaciones de la fábrica, ahora la gran fábrica (Cerámicas Continental Ltda.), obtiene las arenas ya trituradas. No obstante

(39) Codesarrollo. op..cit. pág. 16.

te adelanta un nuevo proceso de trituración denominado molduración, por medio del cual refina aún más los granos de arena.

Durante dos días el caolín y la arcilla permanecen disueltas en agua en tanques de decantación o **cubas**, donde se las separa de las arenas e impurezas que contienen. "Esta mezcla es pasada a través de canales y tanques de sedimentación en el transcurso del recorrido es purificada de ciertas impurezas, tales como arenas, materias orgánicas y algunos compuestos metálicos" (40).

Mezcla : Una vez que las materias primas han sido procesadas por separado se procede a mezclarlas de acuerdo a ciertas fórmulas que determinan las proporciones de cada una. Para la loza, la pasta debe contener 70% de arcillas y 30% de los otros elementos denominados desgrasantes.

Algunas fórmulas para la preparación de pasta para loza son :

Arcilla 30%

(40) Codesarrollo, op. cit. pág. 15

| | |
|------------|------------|
| Caolín | 40% |
| Cuarzo | 16% |
| Feldespato | <u>14%</u> |
| | 100% |

| | |
|------------|------------|
| Arcilla | 40% |
| Caolín | 30% |
| Cuarzo | 12% |
| Feldespato | <u>18%</u> |
| | 100% (41) |

Estos elementos son los más adecuados cuando se trata de pastas que van a someterse a las técnicas de moldeado y torneado.

"El papel que cada uno de tales elementos desempeña en relación con la arcilla es importante : el **cuarzo** sirve como antiplástico impidiendo la deformación y las rajaduras; el **feldespato** endurece y vitrifica la pasta bizcochada; el **caolín** la hace más blanca (...)"
(42)

(41) Restrepo Calle, Cristian. op. cit. pág. 19.

(42) Ibídem.

Para mezclar la pasta se utilizan molinos de bola. Luego se la deposita en cubas. Antes de pasar a la deshidratación.

Deshidratación Para este momento del proceso la pasta posee agua en exceso. Para eliminarla se procede así :

"...La pasta es vaciada a unos sacos o talegos de lona apropiados para que filtre parte del agua contenida en la mezcla, quedando el subproducto en estado semilíquido. Esta operación es acelerada debido a la manera de colocar los sacos uno encima de otro, en arrumes de varias unidades. Posteriormente se desempacan los talegos y su contenido es depositado en recipientes especiales provistos de estufas u hornos que puestos en funcionamiento hacen que la evaporación o secado de la masa sea más rápido". (43).

La anterior es la forma de desecamiento de la pasta por el método artesanal, la cual continua siendo utilizada en una fábrica de loza existente en la actualidad.

(43) Codesarrollo. op. cit. pág. 17.

Para la tecnificación de estos pasos del proceso existe la **filtroprensa**, máquina que ha sido utilizada por la fábrica más grande desde mediados de la década del 60 y está a punto de ser instalada en otra (Cerámicas Triunfo). La filtropresa produce pasta más homogénea y de superior calidad que la empleada en las fábricas medianas y talleres artesanales.

Amasada : Después de comprobar por medio del tacto que la pasta ha adquirido la consistencia deseada, se deposita en grandes bloques, en un lugar de donde la toma el amasador. Este, utilizando la fuerza, manipula y golpea bloques más pequeños contra una mesa de cemento, con el fin de quitarle las burbujas de aire que pudieran quedarle y pequeños residuos e impurezas.

"Cumplido este requisito, la masa se distribuye en bloques de forma semicilíndrica de diámetros proporcionales al tamaño de las piezas que se van a fabricar"(44).

La forma tecnificada de realizar este paso es por medio de la amasadora de donde la pasta sale no únicamente comprimida y sin burbujas de aire, sino también cortada en bloques cilíndricos.

(44) Codesarrollo, op. cit. pág. 17.

En este momento del proceso termina la **preparación de la pasta**. De la forma de hacerlo depende en gran parte la calidad y resistencia de las piezas. El cuidado y exactitud con que se realice permiten disminuir las rajaduras de las mismas, una vez quemadas en el horno.

A lo largo de este proceso artesanal, cada uno de los trabajadores encargados del oficio debe ir adquiriendo destreza y habilidad para realizarlo. Cuidado y precisión a la hora de mezclar las materias primas que conforman la pasta, experiencia para calcular de forma táctil la consistencia requerida y su punto óptimo de secamiento y por último, fuerza para amasarla.

"La alquímica labor de estos productores los ha convertido en conocedores de los componentes de las materias primas, hasta el punto en que "a ojo", reconocen la producción de cada taller por la calidad de la pasta, esa condición de la materia que define puntos de buena cocción o de un elevado desperdicio; aunque buena parte de los desechos de la primera quema se procesan para elaborar estuches en los que se colocan los platos para ingresar al horno, no hay duda de que un margen importante de no control sobre la calidad de la preparación de la pasta se traduce en pérdidas sensibles". (45).

(45) Bolívar, Edgar. Tres culturas, tres procesos artesanales. Boletín de Antropología. Vol. 6 # 20. Medellín. Pág. 135.

En la gran fábrica este aspecto del proceso productivo es el que mayor tecnificación ha tenido, reduciéndose los riesgos de pérdidas por rajaduras y quebraduras al obtener una pasta de alta calidad. El resto del proceso técnico es más o menos igual al de las fábricas medianas y al pequeño taller la pasta se moldea en tornos, se queman las piezas en hornos de carbón, se pulen manualmente y se vuelven a quemar.

b. Moldeado

Una vez que la pasta ha sido preparada, con su manipulación se da inicio al proceso de moldeado. Las técnicas conocidas son múltiples, pero las practicadas por los artesanos del Carmen para fabricar loza son dos : moldeado y forjado.

Moldeado : "Se caracteriza por la presión ejercida sobre la arcilla aplicada sobre una forma inversa a la que se quiere obtener". (46)

En esta técnica es fundamental el uso de moldes, los cuales se fabrican en yeso . En su elaboración hay verdaderos especialistas entre los ceramistas locales, sin embargo, los productos de carácter utilitario no presentan cambios notables que exijan modificaciones de los moldes, por tanto la creatividad de este oficio es casi ninguna.

Sobre el origen de los modelos para todo tipo de productos elaborados en El Carmen, se tenían las siguientes cifras : Para 1968 50% son modelos estandarizados que no admiten innovaciones, como en el caso de la loza; 25 % copias y 25% son modelos originales(47).

Se emplean moldes para la obtención de tazas, platos, pocillos y para la loza en general, la técnica es el **forjado**.

Forjado : Toma elementos de la anterior y el torneado, ya que en ésta se requiere del torno y de moldes para producir piezas planas como platos y redondas como tazas y pocillos. Se utiliza con pasta de consistencia semi-dura.

En las piezas redondas el sistema recibe en El Carmen la denominación de **peloteado**. Se corta un bloque de arcilla de tamaño apropiado (pequeño o mediano) y se presiona contra el molde que gira sobre el torno con la cuchilla se le da el calibre a las paredes.

Para las piezas planas se emplea el sistema de **teliado**. Se expulsa la arcilla contra el molde y de este modo el plato obtiene la forma de la cara interior. Luego con la ayuda de la cuchilla y el torno se pule la cara externa y se le da el grosor deseado.

(47) SENA. La artesanía en el Dpto. de Antioquia. Med.,1986.pág.66.

En otro tipo de piezas de carácter utilitario como licoreras, ceniceros, jarras, cucharones y también en piezas decorativas, la técnica más difundida es el colado. Para ésta, la pasta que se utiliza es líquida.

Colado o vaciado : "Dicha técnica consiste en lograr que se deposite de manera uniformes sobre la superficie interior de un molde una capa de arcilla introducida en éste en suspensión acuosa. Este molde se compone de varias piezas y debe ser obligatoriamente de escayola (yeso).

La arcilla mezclada con agua y vertida a continuación en el molde provoca, al entrar en contacto con la escayola, un fenómeno de naturaleza electrolítica, cuya consecuencia es que parte del agua es absorbida por la escayola y que la arcilla se deposita sobre ésta.

(....)"En cuanto se da por terminada la reacción, se vacía del molde la suspensión sobrante. Se procede a sacar la pieza del molde al cabo de varias horas, teniendo cuidado de que no se haya secado por completo" (48)

(48) Coltier-Angeli, Fiorella. La Cerámica. Barcelona, 1974. pág.30,31.

Esta práctica se halla muy difundida en la actualidad en los talleres artesanales del Carmen. Su introducción es relativamente reciente.

Después de desmoldadas, las piezas son pulidas. Se suavizan los filos de los bordes, se emparejan los empates y con la ayuda de una esponja humedecida se repasa la superficie de la pieza para que quede completamente lisa.

Tanto para el modelado como para la pulida, el trabajador necesita sensibilidad en sus manos para percibir y corregir los desperfectos.

Ahora, las piezas en crudo se disponen para el secado. Se colocan sobre estantes de madera, en lugares muy aireados para que el viento haga su trabajo. La duración del secado depende de las condiciones del clima.

En algunas fábricas se realiza en este momento un primer control de calidad. Las piezas torcidas o quebradas por efectos de la manipulación se devuelven a la sección de molinos para ser triturados de nuevo y reciclados. De allí se obtiene material para la elaboración de estuches.

c. Estuchada

Una vez que las piezas se han secado están listas para entrar al horno. Las piezas pequeñas no pueden ingresar sueltas, sino que se depositan en especies de cajas de barro llamadas estuches. El horno se carga haciendo columnas de estuches y éstos deben fabricarse con anterioridad. Para ello se utiliza un barro de menor calidad, que puede ser amasado con la ayuda de fuerza animal. Un trabajador se encarga de la estuchada, elabora las partes y las une y las pone a secar. Los estuches nuevos entran en crudo al horno. Un mismo estuche puede servir para varias quemas.

d. Quema de bizcocho o primera cocción

Apenas finaliza la cargada del horno, la puerta es tapiada con ladrillos refractarios de manera que el calor se concentre. Sólo quedan los orificios de los fogones para introducir el carbón y de las chimeneas para la salida del humo.

La función de esta primera quema es darle a la pieza la consistencia necesaria.

La temperatura de cocción depende del tipo de objeto que se desee obtener. Para la loza la temperatura está entre 900 y 1.050 grados centígrados.

La quema puede controlarse con pirómetro, cono pilométrico, por el calor del horno o con reloj. (49)

El **pirómetro** consta de un indicador eléctrico que marca la temperatura y un termopar que se introduce al horno. El termopar está constituido por dos varillas de metales diferentes soldadas en uno de sus extremos y conectadas al indicador en el otro; cuando la soldadura es afectada por el calor recibe una corriente eléctrica proporcional a la temperatura que es señalada en grados en el indicador" (50).

El cono **pilométrico** es una "pequeña pirámide de tres caras y de 3 a 5 cms. de altura fabricados con mezclas de arcilla y óxidos; están marcados del 022 al 42, correspondiendo cada número a una temperatura precisa de fusión (....) Para quemar el cono se fija a una pequeña base de arcilla y se coloca junto al orificio inferior del horno en tal forma que

(49) Restrepo Calle, Cristian. op. cit. pág. 47.

(50) Ibid. Pág. 48.

pueda observarse fácilmente. Cuando la temperatura del horno se aproxima a la temperatura de fusión del cono éste empieza a doblarse, cuando se dobla completamente indica que la temperatura requerida se ha logrado...." (51).

Otra forma de controlar la quema es observando el color de las paredes del horno o de las piezas que se queman :

"Cuando el horno está a 600° irradia un color rojizo oscuro que se aclara cada vez más a 700°C y a 750°C; a los 800°C su color es rojo naranja; a los 900°C irradia un color amarillo fuerte, más claro aún a los 950°C y todavía más a los 1.000°C" (52).

En la producción de loza del Carmen de Viboral el control de temperatura de los hornos no se hace con pirómetros ni con conos pirométricos, ni siquiera en la gran fábrica. Se hace "a ojo" observando el color que van tomando las piezas dentro del horno, según se explicó arriba.

Para los hornos de esmalte se emplea una especie de cono pirómetro que podría denominarse aquí en "ojo regulador" (53) que consiste en una placa de 5 a 7 cms. de altura re-

(51) Restrepo Calle, Cristian. Op. cit. pág. 49.

(52) Ibid. Pág. 50.

(53) Esta expresión no corresponde a la utilizada en la región. Sólo para efectos del presente informe.

cubierta de esmalte transparente y fija sobre una base arcilla. La placa ha sido perforada con un agujero. Se coloca en la parte superior de los fogones, pero dentro del horno, de tal modo que reciba todo el calor. Para comprobar si la temperatura es la adecuada se saca la placa ensartándola con los alambres del agujero. Si el esmalte ha vitrificado el horno ha llegado al punto de maduración, es decir, ha obtenido la temperatura adecuada y se lo deja apagar.

Todo el proceso de quema tiene una duración mayor de 12 horas contadas a partir del momento en que se enciende el horno hasta que éste se enfría y puede ya procederse a descargarlo.

La descarga del horno es uno de los oficios más peligrosos y amenazantes para la salud de los trabajadores, pues dentro de éste permanecen gases tóxicos que se han volatilizado con la quema. Los estuches se sacan por parejas o de a tres y se colocan en los alrededores, mientras se los pasa a cajones para trasladarlos a la sección de decoración.

e. Decoración

Ha sido la decoración de esta loza lo que ha sobresalido en la producción artesanal del Carmen. Se trata de aplicación

de pintura sobre bizcocho (post-cocción) y sobre ella, vidriado o esmalte.

En diversas épocas y ocasiones se encuentran referencias que alaban la decoración de esta cerámica :

"En una aldea antañona, contrita, recogida, de noble ambiente castellano, ingeniosos campesinos han creado una industria esencialmente terrígena. La clásica péltón mueve una primitiva maquinaria de madera toscamente labrada. En rústicos molinos de piedra se prepara y refina el finísimo Kaolin. Sencillos decoradores pintan sobre la loza cruda dibujos primitivos". (54).

"En los cuartos claros, las obreras que visten de claro pintan la loza, hay algo de su corazón en las florecillas que van pintando. Esas florecillas son todo un paisaje sentimental y dentro de él retoza la raza". (55).

"Fué la decoración pintada de esta loza popular del Carmen de Viboral, que se encontraba en todos los mercados del occidente del país lo que le dió su atractivo carácter.

(54) Silvio Villegas, citado por Manuel Betancur B. "El Carmen, Vanguardia Nacional en la Industria de Cerámicas". Revista Municipal # 3. Octubre de 1943. pág. 237.

(55) Jaime Barrera Parra. citado por Manuel Betancur. op. cit. pág.237.

Iniciada como industria a finales del siglo pasado contó en sus principios con la enseñanza de técnicos alemanes. Los decorados se hicieron comprando los dibujos de piezas de vajillas japonesas, francesas y holandesas y con el correr de los años se hicieron características de la manufactura del lugar. Luego, durante un tiempo se fueron haciendo cada día en menor cantidad por la tendencia a reemplazarlos solo por líneas cerca de los bordes en razón de la economía de tiempo. Pero en la última década la demanda de esa loza decorada con "paisaje de luna", decorado francés", "decorado japonés", ha aumentado considerablemente. (....) Se entrenan jóvenes que repiten los motivos conocidos y que inventan otros dentro del mismo estilo que la hace muy solicitada" (56).

"El rasgo fundamental de la producción en El Carmen de Viboral es la decoración que se aplica al producto, elemento distintivo en el cual la creatividad de los artesanos ha definido un fértil espacio de expansión plástica". (57).

(56) Mora de Jaramillo, Yolanda. "Clasificación y notas sobre técnicas y desarrollo histórico de las Artesanías Colombianas". Revista Col. de Antropol. Vol XVI. Bogotá, 1974. pág.305-306.

(57) Bolívar, Edgar. Op. cit. pág. 128.

Pintura : Después de la primera quema, es decir, sobre la pieza en bizcocho se aplica la pintura.

Los colores empleados en ella son colores metálicos cuya composición procede del empleo de sustancias químicas, óxidos, las cuales producen la coloración y de una sustancia refractaria, el caolín.

Su proceso de preparación denominado **calcina** implica la quema de dicha mezcla a una temperatura de 800 a 1.000°Centígrados de donde resulta un polvo que debe super-pulverizarse (malla 1.000). Este último paso demanda un equipo altamente tecnificado inexistente en el país, lo cual ha impedido la producción de estos colores obligando su importación.

La intensidad de color y su resultado final en la decoración exigen experiencia y conocimientos que se adquieren con la práctica de muchos años. El comportamiento del color con la quema, que se intensifique, aclare o desaparezca guarda relación con el tipo de horno (de carbón, eléctrico o de gas) y de atmósfera (oxidante, reductora) empleados, con la temperatura alcanzada y con la ubicación de la pieza para el caso de los hornos de carbón.

Sobre su experiencia con los colores un artesano afirmaba

"Claro que en esto de cerámica el color más bonito es el rojo, y el más difícil. Es que el color rojo desaparece. El único que no desaparece es el color azul que hizo Dios en los cielos..... el color fino es el azul y el café". (58).

La utilización de los colores ha tenido una trayectoria que es necesario profundizar. Al parecer los primeros dibujos fueron policromos. Se empleaban 3 y 4 colores distintos a la vez sin prestar mayor atención a la armonía de su combinación.

La introducción de dibujos monocromos es posiblemente posterior. La cerámica del Carmen llegó a caracterizarse por la utilización del azul cobalto, tal vez porque es el color que con más seguridad se fija al material.

En la actualidad se emplean todos los colores cuyas denominaciones corresponden a las referencias de los fabricantes industriales : azul turquí, aguamarina, mostaza, verde oscuro, etc.

(58) Trabajo de campo. Carmen de Viboral. Febrero, 1987.

Las técnicas y herramientas empleadas para esta pintura denominada **pintura bajo esmalte** han sido simples :

"En la época del abuelo mío la pintura que más acostumbrábamos era con unas cartulinas diseñadas por él mismo. Se hacía los dibujos y en papel mantequilla se grababa con tinta china y se recortaba con una cuchilla muy fina. Luego con parafina se aplicaba a la taza y comenzaba uno a ponerle los colores; en una ocasión el abuelo mío fué a la Costa y se trajo unas esponjas de mar y con las esponjas hacíamos dibujitos con una tijerita muy fina y ya era estampadito". (59).

El uso de esponjas se difundió entre los artesanos asociado a determinados dibujos para los cuales se sigue utilizando en la actualidad.

Otra forma diferente de aplicar el color fueron los sellos de caucho que se humedecían en la pintura y se estampaban sobre la pieza.

El uso del pincel es una técnica adoptada en los últimos tiempos y su empleo exige precisión y habilidad.

(59) Tomado de Edgar Bolívar. Op. cit. pág. 134.

"La pincelada sobre cerámica es un arte que no puede hacerse de cualquier manera. Se asienta fuerte y se levanta suave para darle volumen". (60).

Con relación a los motivos se dispone de una información fragmentaria. Dos líneas han ocupado a los dibujantes o decoradores de la localidad : flores y paisajes.

Las flores parecen haber sido los motivos primeros : flores grandes colocadas en el centro del plato o de la taza y acompañadas de hojas; ramos o coronas de flores bordeando la pieza; flores sueltas sobre fondo coloreado o sin aplicación de fondo y utilizando el color blanco del material y de este modo una posibilidad ilimitada de dibujos que dependían sólo de las habilidades y la imaginación de su creador.

La introducción de los motivos de paisajes es posterior y al parecer guarda relación con la importación al país de vajillas chinas, japonesas e italianas de las cuales buscaron copiar sus motivos.

Luego en la medida en que la producción de loza fué estancán-

(60, Trabajo de campo. Carmen de Viboral. Febrero, 1987.

do y la demanda fué retrocediendo, también la creatividad en los dibujos sufrió un retroceso. Paisajes y flores fueron sustituidos por "sólo líneas cerca de los bordes" (61).

En el estudio realizado por el SENA a fines de la década del 60 (62) se registraba ya esa situación :

"Herramientas y maquinaria son del tipo manual, lo cual no le ha hecho perder a la actividad su carácter artesanal (....) Si se está perdiendo la naturaleza de artesanía en el sentido de que la producción no incluye dibujos originales....".

A comienzos de la década de los años 70 hubo intentos de revitalización de la producción de loza con sus tradicionales motivos decorativos por parte de Artesanías de Colombia, lo cual produjo efectos positivos parciales y sólo durante algún tiempo.

"Muy recientemente (1974) una firma comercial ha impulsado vigorosamente y con criterio acertado la decoración de esta loza" (63).

(61) Mora de Jaramillo, Yolanda. Op. cit. Pág. 305.

(62) La artesanía en el Dpto. de Antioquia. 1968.

(63) Mora de Jaramillo, Yolanda. Op. cit. Pág. 305.

En la actualidad la producción de loza con pintura manual se obtiene únicamente en las tres fábricas mencionadas atrás. Sólo dos pequeños talleres producen hoy aquella línea de productos y su decoración se ha reducido a la aplicación de la línea sobre el borde.

Los nombres de los diversos motivos se los asigna en ocasiones su creador pero lo más corriente es que sea el uso mismo el que los vaya generalizando. Así, se encuentran nombres como : "Ramo antiguo", "mariposas", "extra", "corona en azul claro y azul oscuro", "paisaje antiguo", "paisaje con bohíos"., etc.

Alrededor de la pintura se ha creado una división sexual de trabajo hasta el punto de llegarse a considerar éste como un oficio femenino.

Así lo expresaba un artesano durante el trabajo de campo

"...la misma cosa para (dibujar) estas flores. Por eso, para eso no sirven sino las manos delicadas como de mujer. Hay (dibujos) de hombres pero son muy escasos. La delicadeza siempre de la mano de la mujer para la decoración.

El origen de tal especialización no resulta todavía claro, lo cierto es que en este aspecto del proceso de producción han sido las mujeres quienes con más aplicación y aceptación se han dedicado a su práctica, que al parecer la cultura ha sometido a un proceso socializador importante (cuyas formas y manifestaciones son aún desconocidas).

Todavía hoy se mencionan los nombres de las decoradoras que han sobresalido dejando algunos dibujos en la memoria colectiva de la localidad. Se registraron entre otros los nombres de Ana Rita Giraldo, Jovita Aristizábal, Yolanda Hoyos, Isabel y Margarita Rincón, Rita Trujillo, Mercedes Betancur, Delfina Giraldo y Olga García.

En este mismo sentido se tuvo conocimiento de que Cerámicas Continental Ltda., que produce seis (6) motivos diferentes de vajillas pintadas a mano ha difundido comercialmente dos referencias que llevan el nombre de las decoradoras que los idearon : "Floralba" y "Carmelina".

Esmaltado : Después de la pintura sobre bizcocho, el proceso continúa con el esmaltado. Se trata de cubrir las piezas con capa dura y transparente que se llama esmalte.

"Los esmaltes son cubiertas vítreas impermeables integradas sustancialmente por un fundente y una sustancia refractaria que sirve de cuerpo". (64)

Las sustancias refractarias pueden ser el caolín o el cuarzo. Los fundentes pueden ser de dos clases : plúmbicos alcalinos.

"Los elementos plúmbicos son los que contienen plomo. Estos fundentes son el menio, litargirio y el albayalde. Los fundentes alcalinos son los que contienen sodio (....) Estos son el bórax, el óxido de sodio, óxido de potasio, óxido de zinc, óxido de estroncio, carbonato de calcio, de bario y de litio". (65).

Los fundentes más conocidos por los ceramistas del Carmen son el minio y el bórax.

"El minio (Pb_3O_4) es óxido de plomo de color naranja. Por ser muy tóxico debe tratarse con sumo cuidado. Funde entre 800 y 850°C...." (66).

(64) Restrepo Calle, Cristina. Op. cit. pág. 34.

(65) Ibid, pág. 37.

(66) Ibid, pág. 36.

"El bórax o borato de sodio ($\text{Na}_2\text{B}_4\text{O}_7 + 10 \text{H}_2\text{O}$) es un polvo blanco que se disuelve en agua y funde a bajas temperaturas. Este fundente evita el cuarteado en los esmaltes porque disminuye su coeficiente de dilatación térmica".

(67)

El minio ha sido empleado durante años en El Carmen a pesar de su carácter tóxico, a veces por desconocimiento y a veces por terquedad. Aunque existe un procedimiento que permite extraerle la toxicidad denominado **fritada o frita**, el cual ha tenido ya alguna difusión entre los artesanos, el modo de realizarlo anula los efectos benéficos.

(68)

"Los esmaltes son una mezcla de compuestos de feldespato, ucarzo, carbonato de calcio y óxido de cobalto fundidos conjuntamente en un horno (filtrador) debido al calentamiento a que se someten. Una vez fría la mezcla se le adiciona minio, feldespato, agua y se muele en molinos de bolas por un tiempo determinado hasta quedar formado el esmalte". (69).

(67) Restrepo Calle, Cristian. pág. 37.

(68) Según información verbal de la Ceramista Clemencia Ortega.

(69) CODESARROLLO. Op. cit. pág. 18.

Los artesanos del Carmen sólo conocen las fórmulas de preparación de los esmaltes transparente y café. Las primeras son conocidas en la mayoría de los talleres, sobretodo en aquellos donde en otras épocas se produjo loza. Las fórmulas del esmalte café, con el cual se les daba el acabado a los rubicones fabricados en la década anterior, sólo los conocen algunos de ellos, quienes las guardan celosamente como patrimonio individual o a veces familiar.

"Mi papá anotaba mucha cosa en sus libros. Todavía hay formulitas de esmaltes de él, y yo de pronto utilizo algunas cuando no tengo materias primas, pues con esas formulitas algunas salen más económicas". (70).

Los esmaltes de colores no son empleados para la loza, pero sí para la cerámica decorativa, aunque en pocos talleres. Estos son importados ya listos para ser aplicados pues con la tecnología disponible en El Carmen nadie ha podido llegar a combinarlos.

La aplicación de los esmaltes puede hacerse con pinceles o brochas, con sopletes o por inmersión. Por esta última

(70) Tomado de Edgar Bolívar. Op. cit. pág. 133.

técnica, la pieza se sumerge agarrada con unas pinzas, en una caneca donde se ha preparado previamente el líquido. Después de que las piezas se han secado se procede a encajonarlas para llevarlas de nuevo al horno. Se depositan cuidadosamente en los estuches, sobre pequeños soportes o uñas, de manera que no se toquen entre sí, ni se asienten por completo sobre la base del estuche, ya que ésto desprendería el esmalte de la superficie de la pieza.

f. Quema de esmalte o segunda cocción

Esta se realiza por lo general en hornos diferentes a los empleados para la primera cocción y a una temperatura mayor que la primera quema. Esta es de 1.150 a 1.400 grados centígrados. La duración es de 1 a 3 días.

Después de terminada la quema se sacan los estuches del horno, se desempacan y clasifican las piezas de acuerdo a la calidad.

El control de calidad en las fábricas lo ejercen personas que han agudizado notablemente el sentido del oído. Con el mismo instrumento con que las limpian y desempolvan,

prueban el timbre dando un golpecito suave en el borde de cada pieza. Pero éste no es el único criterio de clasificación.

"Para clasificar estos artículos de acuerdo a la calidad correspondiente se tienen en cuenta características de : torcedura, imperfecciones en el color utilizado en la decoración, grumos, grietas, etc. De acuerdo a la magnitud o notoriedad del defecto, el artículo se clasifica en la categoría correspondientes (....).

Las líneas que forman el mayor volúmen de producción (platos, tazas, pocillos) solamente llegan a los grados de 2a. 3a, 4a y 5a. calidad, en vista de que los equipos utilizados, procesos inadecuados, materias primas de baja calidad, etc., no le permiten elaborar artículos de la. calidad. En los aisladores, rubicones y cerámicas artísticas se clasifican como de primera calidad algunas unidades" (71).

Después de clasificarlas, se empacan en cajones de madera amortiguados con paja y quedan listas para el transporte.

El proceso productivo tradicional de la loza del Carmen im-

(71) CODESARROLLO. Op. cit. pág. 6.

lica la realización de más de 200 (267 en Cerámicas Continental) (72) pasos, desde el momento en que se extrae la arcilla de la veta hasta el momento en el cual queda disponible para el despacho.

2. PROCESO ARTESANAL SIMPLIFICADO

Hace alrededor de 12 años se comenzó un proceso de diversificación de la línea de producción tradicional de la loza. Influído inicialmente por artesanos de la localidad antioqueña de Caldas e impulsado por la necesidad de reducir los costos de producción en los pequeños talleres, comenzó a producirse un tipo de productos de barro cocido denominados comunmente "Cerámica en pintuco".

En palabras de un artesano se trata de lo siguiente

"Los talleres caseros se han salido un poco de la tradición de la región optando por sacar una línea de producción fácil. Fácil llamo yo al uso del barro sin formulación : fabricar materas y sobre el bizcochaje del producto decorarlo con pintura común y corriente, comercial, son (12) información de campo. El Carmen de Viboral. Febrero, 1987.

objetos frágiles que no son cerámica. Con el uso se van deshaciendo, se revientan. Tuvo un auge, fué una novedad y hay muchos talleres que optaron seguir una corriente. Subsisten todavía pero no crecen". (73).

El proceso de producción es más simple y así lo afirma otro artesano :

"Por eso es que esta cerámica que nosotros hacemos tal vez gusta tanto y la hacemos porque es muy fácil (....) usted coge una caneca y le echa barro y silicato y vacía hoy y mañana la tiene, pasado mañana por la noche la está quemando, si hay ^{buen tiempo} solamente la está quemando por la noche, y la otra, pasa por 60 procesos una taza o un plato o creo que son más, así sea el mismo trabajador. Hay que hacer una cantidad de cosas. Usted arranca hoy y dentro de un mes apenas empieza a ver la cosa". (74)..

El proceso que se lleva a cabo en la fabricación del barro cocido es el siguiente :

a. Preparación de la pasta

(73) Tomado de Edgar Bolívar. Op. cit. pág. 138.

(74) Trabajo de campo. Carmen de Viboral. Febrero, 1987

Los talleres reciben sus pedidos de arcilla de las explotaciones de Llanogrande (Rionegro). Se trata de un barro gris que viene en bloques, el cual depositan en un rincón del local, especialmente dedicado para este fin. Se procede a picarlo en trocitos pequeños y a mezclarlo con agua por partes iguales. Esta preparación se hace tomando un balde como medida. Se agrega un fluculante que por lo general es silicato de sodio, para obtener una pasta de consistencia líquida llamada **colada**, una vez se ha mezclado con la ayuda de un **batidor**.

b. Moldeado

Las técnicas empleadas para el moldeado de las piezas son el **colado** y el **forjado** o **pelotiado**. (Ver atrás descripción de dichas técnicas)

Una vez el molde ha absorbido la cantidad de agua suficiente se le saca el exceso de pasta, el cual es devuelto de la caneca y se deja secar allí dentro durante corto tiempo. Luego se procede a desmoldarlas para continuar el secado al aire libre.

c. Cocción

En estos talleres se dispone, por lo general, de hornos de carbón medianos y pequeños (1 a 4 fogones) para la única quema que realizan.

Para ingresar al horno sólo las piezas pequeñas necesitan estuches. Las demás, piezas medianas y grandes, se colocan unas sobre otras.

La temperatura de cocción de estas piezas es de 800° a 900° C. El control de la temperatura se hace a ojo, de acuerdo al color del horno.

d. Decoración

Sobre la pieza en bizcocho se aplica una capa de esmalte sintético de producción industrial y sobre ésta se pintan a mano motivos florales con laca también de producción industrial.

Los colores más empleados para el fondo son blanco, negro, café oscuro, vinotinto y amarillo.

Existen otros talleres donde se trabaja el barro cocido con técnicas de acabado un poco diferentes, como el engobe por ejemplo, para el cual se utilizan tierras y silicatos que se distribuyen sobre la superficie de la pieza en crudo con ayuda de una esponja o por inmersión.

Luego se dejan al aire libre en estanterías de madera colocadas bajo cobertizos y se llevan después al horno.

Después de la quema, los productos pueden empacarse y llevarse a vender. Algunos talleres realizan las ventas de sus productos en bizcochos porque no están en condiciones de realizar el proceso completo.

D. UNIDADES DE PRODUCCION

Existen en el Carmen de Viboral dos tipos de unidades de producción claramente diferenciados el pequeño taller artesanal y la fábrica. Las distinciones radican en diversos aspectos como la tecnificación del proceso productivo, las relaciones de producción, la productividad, el tamaño y la localización. Recientemente, las diferencias también se observan en los productos fabricados por unos y otros.

Hasta hace algunos años se consideraba además un tercer tipo de unidad de producción : **la pequeña empresa**. Esta se diferenciaba del taller casero o familiar por el empleo de fuerza de trabajo exclusivamente asalariada y la separación de la vivienda familiar. De la mediana y gran empresa o fábrica se diferenciaba por el número de trabajadores y el volumen de producción.

En la actualidad ninguna unidad productiva sobrepasa un número de 3 trabajadores asalariados de carácter permanente. La situación más común es la del taller donde se emplea a la vez fuerza de trabajo familiar y asalariada, con un número máximo de 6 trabajadores entre ocasionales y per-

manentes, que no recibe aquí la denominación de taller familiar sino pequeño taller artesanal.

Por su parte, las fábricas que aún subsisten han crecido considerablemente con respecto a las pequeñas empresas. En la actualidad, la fábrica que posee un menor número de trabajadores es Cerámicas Triunfo con 55 obreros.

Es decir, la tendencia de la crisis de la ^{producción} población artesanal en el Carmen de Viboral ha sido la polarización de las unidades de producción y la desaparición de las pequeñas empresas.

La información secundaria (cuantitativa) de que se dispone para comprender el funcionamiento de talleres y fábricas tiene las siguientes características

Estudio de CODESARROLLO ⁷⁵ publicado en 1974 fué el resultado de censar 19 establecimientos definidos como empresas o fábricas. Estas se clasifican en pequeñas, medianas y grandes, de acuerdo con los volúmenes de producción mensuales en cada una, El resultado fué el siguiente:

75. CODESARROLLO. Cerpamica. El Carmen de Viboral. Medellín, 1974, 63 pp.

| | |
|--|----|
| Pequeñas (Menos de 80 mil unidades) | 13 |
| Medianas (80 y 170 mil unidades) | 3 |
| Grandes (Más de 170 mil). | 3 |

También se retomó el estudio realizado como tesis de grado por estudiantes de la Facultad de Economía de la Universidad de Antioquia, presentado en 1984 ⁷⁶. Allí se censaron 20 establecimientos catalogados como pequeñas industrias o pequeños talleres, sin clasificarlos. La caracterización que se hace de ellos a la cual se acoge este informe, es así:

" En general el pequeño taller donde el propietario es a la vez administrador, vendedor y trabajador, organiza y controla el proceso de producción, repara y hasta fabrica la poca maquinaria que utiliza.

76. Aguinaga, León y Otros. La pequeña industria en el Oriente Antioqueño. Tesis de Grado. Facultad de Economía. U. de A. Medellín, 1984

En este proceso productivo predomina el uso de herramientas y de maquinaria simple, reduciéndose en algunos casos a un motor. También se dá en menor proporción la producción puramente manual (....).

En esta actividad es importante el trabajo asalariado (en 0% de las empresas) sin descartarse el que una proporción menor de establecimientos utilice también otro tipo de trabajo o ambas formas.

Por lo general se aprende en el taller a través de la práctica . La organización del proceso de producción se basa en la experiencia . Aquí el trabajador realiza varios oficios parciales, por lo tanto no se presenta una verdadera división del trabajo. (....).

La organización del taller no permite ir más allá de la reposición o producción de las mismas condiciones rudimentarias de producción... El financiamiento de la tecnología es imposible conseguirlo pues las instituciones bancarias y/o financieras exigen registros contables y una cierta eficiencia en el proceso de producción, que estos productores no cumplen "77

.77. Aguinaga, León y Otros. Op. cit. Pag. 56,71.

En tercer lugar está el artículo del antropólogo Edgar Bolívar, ya citado aquí ⁷⁸ según el cual, las unidades de producción se clasifican en taller casero o familiar, pequeña industria y fábrica (sin datos cuantitativos).

Caracteriza al primero por el trabajo familiar, su ubicación dentro de la vivienda, porque no existe organización del proceso de producción y los trabajadores y administradores son a la vez vendedores, donde sólo se obtienen los medios de subsistencia y se encuentran en proceso de crisis y retroceso.

La pequeña empresa está definida allí como una unidad de producción donde " la idea de lo doméstico da paso a un sistema productivo basado en el trabajo de asalariados que permanecen relativamente fijos en la parte de la labor, la pequeña empresa no abandona ese carácter rudimentario de organización, en la que el propietario es a la vez capataz, gerente de producción, responsable de las ventas, encargado de las relaciones públicas e incluso conserje de sus empleados". Se trata en este caso de los talleres tradicionales (levantados a fines del pasado siglo, donde no se ha dado paso a la tecnificación:

78. Bolívar, Edgar. "Tres culturas, tres procesos artesanales". Boletín Antrop. Dpto. de Antrop. U. de A. Vol.6 # 20 Medellín

"Estos viejos talleres grandes como fábricas y elementales como manufacturas son los más auténtico del Carmen" ⁷⁹

Según el mismo artículo, en la fabrica se presenta ya una organización del proceso productivo y una división del trabajo, un intento de modernización de la maquinaria y renovación de la producción.

De otro lado, se retoma la información directa obtenida durante el tiempo de permanencia en terreno, la cual ayudará también a comprender el funcionamiento de las distintas unidades de producción. Según esta fuente , existen 27 establecimientos, de los cuales 3 se catalogan como fábricas (Cerámicas Continental Ltda., Cerámicas Triunfo y Cerámicas El Capiro)., por la vinculación de trabajadores asalariados (en número superior a 50) , separación entre administración, producción y comercialización, organización del proceso productivo división del trabajo y especialización de los trabajadores en los distintos oficios), relativa tecnificación de la producción, en ciertos pasos del proceso y trabajo manual en el resto, volúmen de producción superior a 170 mil piezas mensuales y alta capacidad de endeudamiento.

79. Edgar Botívar, op. cit.

. De estas tres sobresale Cerámicas Continental Ltda., con más de 200 trabajadores, la cual viene en un proceso de tecnificación, refinanciación y ampliación a partir de la década del 60.

El resto de establecimientos , es decir, 24 se-catalogan como pequeños talleres o talleres artesanales y sus condiciones de funcionamiento coinciden con las mencionadas atrás para la pequeña industria y el taller caseo. Es decir, el pequeño taller de cerámica del Carmen de Viboral no supera los tres trabajadores permanentes y en todos ellos el propietario está vinculado a la producción y atiende también la comercialización del producto. Se cuenta con personal asalariado en la mayoría de los casos de carácter temporal y con trabajadores familiares. Localización dentro de la vivienda (13 establecimientos) o en antiguas fábricas compartidas con otros artesanos. No hay organización del proceso productivo, ni división o especialización del trabajo, allí todos los trabajadores realizan el proceso completo o intercambian los oficios Poca o nula capacidad de endeudamiento. Equipo técnico rudimentario y proceso productivo manual.

1. LOCALIZACION

Las antiguas y grandes fábricas se encuentran situadas a las afueras del casco urbano, en dos sectores suburbanos denominados Campoalegre y La Chapa. Allí fueron ubicadas desde su construcción a comienzos del presente siglo . Con ello se buscaban condiciones favorables con respecto a las corrientes de agua, que necesitaban para la producción de energía.

"La localización de las fábricas obedece en us mayor parte a la utilización de caídas de agua. Todas se encuentran ubicadas en la parte baja cerca a la montaña logrando que una corriente de agua mueva diferentes ruedas hidráulicas"⁸⁰

Por su parte, los pequeños talleres se encuentran casi todos localizados en la zona urbana, como puede observarse en el siguiente cuadro :

80. Botero, Germán. Op. Cit. Pag. 9.

LOCALIZACION DE TALLERES Y FABRICAS DE CERAMICA

| # | TIPO DE ESTABLECIMIENTO | ZONA URBANA | ZONA SUBURBANA |
|----|-------------------------|-------------|----------------|
| 3 | Fábricas | | 3 |
| 24 | Talleres | 15 | 9 |
| 27 | | 15 | 12 |

Fuente Trabajo de campo. C. de V. 1987.

Los pequeños talleres son resultado de construcciones recientes . Su formación no se remonta más de diecisiete años atrás, cuando comenzó el desmonte y la crisis de las fábricas de loza. A medida que se iban ^{cerrando} cuando éstas, los trabajadores desocupados se dedicaban a trabajar en forma independiente y levantaban su propio taller en los solares de las casas.

Entre las fábricas que han ido retrocediendo y disminuyendo su capacidad productiva hasta catalogarse hoy como talleres artesanales, están: Cerámicas El Progreso, Júpiter, Cerámicas Libertad y El Dorado.

Según información disponible para 1984, de las 20 pequeñas industrias censadas, una (1) tenía menos de 1 año de antigüedad, sus seis (6) estaban entre 1 y 5 años, ocho (8) entre 6 y 15 años, cinco (5) entre 16 y 30 años. Ninguno tenía más de 30 años de antigüedad.⁸¹

En la actualidad, de los 24 talleres censados sólo se dispone de información sobre la antigüedad para 21 de ellos, así: Un taller (1) con una antigüedad menor de 1 año, diez (10) entre 1 y 5 años, seis (6) entre seis y quince años, 3 entre 16 y 30 años y uno (1) de más de 30 años.

ANTIGÜEDAD DE LOS PEQUEÑOS TALLERES DEL C. DE V.

| AÑO DE LA INFORMAC. | # DE ESTABLECIMIENTOS | MENOS 1 AÑO | 1-5 AÑOS | 6-15 AÑOS | 16-30AÑOS | MAS 30 AÑOS |
|---------------------|-----------------------|-------------|----------|-----------|-----------|-------------|
| 1984 ¹ | 20 | 1 | 6 | 8 | 5 | |
| 1987 ² | 21 | 1 | 10 | 6 | 3 | 1 |

(1) Fuente: Aguinaga León y Otros.

(2) Fuente: Trabajo Encuesta - Cuestionario Artecól. Trabajo de Campo C. de V. 1987.

81. Aguinaga, León y Otros. Op. Cit. Pag. 125.

Entre los once talleres de creación más reciente, cinco tiene cuatro años y seis menos de dos años de antigüedad. Es decir, con posterioridad al censo del año 84 se crearon 5 nuevos talleres.

2. UTILIZACION DEL ESPACIO.

Los talleres tienen dos formas de establecerse:

a. Dentro de la vivienda . Los talleres que funcionan dentro de la vivienda son de dos clases: los que fueron construidos en los solares de las casadas en ramadas levantadas con este fin, los cuales demandan ventilación y amplitud, y los que ocupan una habitación especial en los cuales se utilizan hornos eléctricos y por lo tanto su demanda de espacio es mucho menor.

b. Independientes : Estos pueden estar ubicados en los locales de antiguas fábricas o en otros lugares construidos exclusivamente para servir como talleres.

UBICACION DE LOS PEQUEÑOS TALLERES

| AÑO | VIVIENDA | | INDEPEND. | | # DE ESTABLECIM. |
|-------------------|----------|----------|---------------|------------|------------------|
| 1984 ¹ | 19 | | 1 | | 20 |
| | Ramada | Habitac. | Antig. Fábri- | Otro Local | |
| 1987 ² | 10 | 3 | 6 | 5 | 24 |

(1) Fuente : Aguinaga, León y Otros.

(2) Fuente : Encuesta- cuestionario . Artecol. Trabajo de Campo.
C. de V. 1987.

Las antiguas fábricas se asientan en el paisaje semiurbano como enormes cúbiculos de tierra. Ocupan grandes espacios de varios miles de metros cuadrados, contruídos con adobes cocidos y tejas de barro. Parecen gigantes en reposo cuyo único signo vital es el humo que sale de las chimeneas de los hornos.

Otras parecen montículos de tierra que despúes de muchos años de abandono van desmoronándose y regresando a la tierra.

Las antiguas fábricas del Carmen de Viboral, son lugares espaciosos, amplios, aireados e iluminados. Se respira en ellas un aire sagrado. Parecen templos primitivos donde se rinde culto a la naturaleza y a la tierra. Sitios para acariciar, contemplar y adorar el barro. Lugares apropiados para la concentración y la creación donde el tiempo transcurre con lentitud y el silencio invita al recogimiento.

Vientres de tierra donde todo es gris, terroso: suelo, muros y hombres y donde reina el desorden del trabajo creador.

"Las empresas productoras de cerámica de El Carmen de Viboral ocupan un lote de terreno extenso dividido en dos partes: una de las cuales está construida en forma de ramada rústica destinada para efectuar en ella los procesos de producción, almacenar productos terminados, materias primas, materiales de empaque y localizar oficinas de administración. La otra que está al descubierto, se destina como depósito de materiales varios y como zona de cargue y descargue de vehículos." ⁸².

82. CODESARROLLO . Op. cit. Pag. 3.

Los espacios interiores se distribuyeron en secciones de acuerdo con el orden en que se realiza el proceso productivo en un intento de organizarlo funcionalmente.

Poseen dos entradas, una anterior muy amplia donde se estacionan camiones que transportan la mercancía terminada y otra posterior para el ingreso de los camiones con materiales.

Las materias primas se depositan bajo cobertizos o al aire libre.

"Al ingresar a esta fábrica se percibe un espacio amplio, cubierto de holgura, prevaleciendo el sistema constructivo de altos techos en madera, los pilares que los sustentan son en este caso columnas de ladrillo; la luz y el aire circulan libremente y en una especie de patio central muy amplio se acumulan montículos de materia prima"⁸³

83. Edgar Bolívar, Op. Cit. Pág. 136.

Cerca a los depósitos de materiales se b sca ubicar las secciones de trituración y decantación. Más allá la sección de molinos de forma que haga continuidad y separación entre los diferentes pasos del proceso, lo cual se logró en la mayoría de los casos, deficientemente diferentemente.

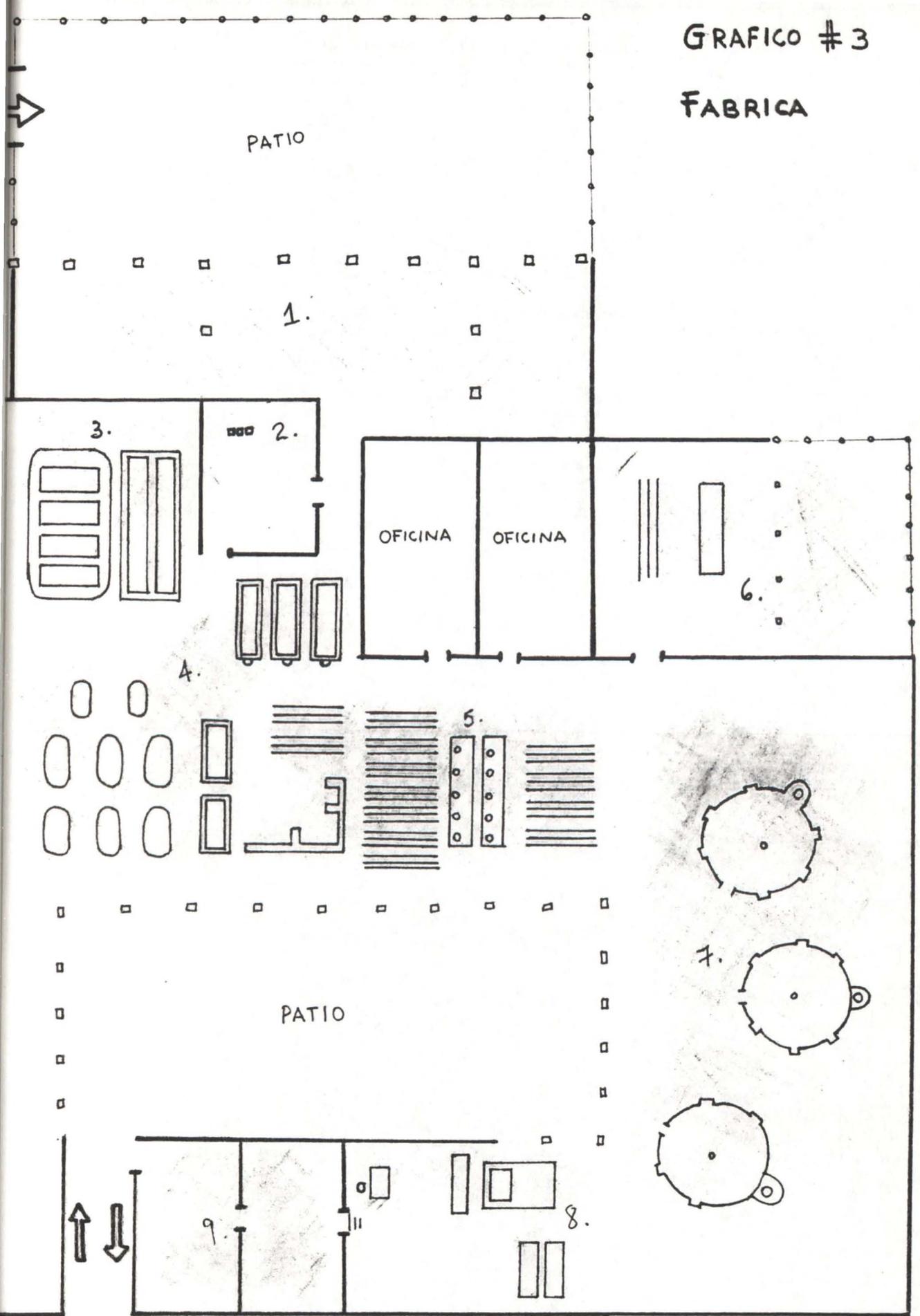
"Las secciones de las fábricas que se aprovechan para efectuar procesos de producción, fueron asignadas y dotadas sin seguir criterios técnicos de funcionalidad que les permita a los trabajadores desempeñar el oficio en condiciones cómodas y agradables sin desgaste de energía en operaciones y movimientos innecesarios que ningún beneficio reporta para los empresarios o trabajadores".⁸⁴

El gráfico que se incluye a continuación es un ejemplo de la distribución de las secciones productivas y la utilización del espacio en una fábrica antigua del Carmen de Viboral.

84. CODESARROLLO , Pag. 3.

GRAFICO # 3

FABRICA



Los talleres artesanales que ocupan antiguas fábricas utilizando sólo parte del espacio disponible. En ocasiones son compartidas por varios talleres, cada uno de los cuales usa un horno, como ocurre en la actualidad en la antigua fábrica de cerámicas La Libertad en Campoalegre.

En los talleres construïdos dentro de las viviendas, el espacio disponible es mucho menor. Allí los espacios domésticos y productivos no se encuentran claramente diferenciados. La vivienda se encuentra en la parte anterior y el taller artesanal en la posterior, generalmente bajo cobertizos construïdos en los solares.

" Los antiguos solares que hasta no hace muchos años fueron tambien huertas caseras se han transformado en ramadas que albergan el taller, un horno, tanque de secamiento, moldes, piezas a medio terminar, amontonamiento de desechos y un pozo para el barro, se distribuyen por la escena. Los talleres son lugares arenosos, en los que se combinan el adobe, el ladrillo, laarcilla en todas sus formas, como barro almacenado, en bolsas de secamiento, en moldes; los talleres son al mismo tiempo lugares hú-

medos y ardientes, oscuros y de fuego, silenciosos y crepitantes. Son laberintos ■ 85

Sin embargo, las materias primas ingresan al taller por la misma puerta de la vivienda, algunas habitaciones se utilizan como depósito de productos terminados y en ocasiones como almacén. El patio de la casa sirve también como sitio para el empaque de productos.

En el taller reina la desorganización. No hay un intento de distribución de los espacios de acuerdo con los pasos de l proceso productivo, todo se mezcla y los trabajadores deben desplazarse por todo el lugar, pues cada uno realiza el proceso completo. No existe allí división del trabajo, ni especialización de los operarios en algún oficio,

A continuación un ejemplo de taller ubicado en la vivienda familiar. (GRAFICO # 5).

85. Edgar Bolívar, Pag. 130.

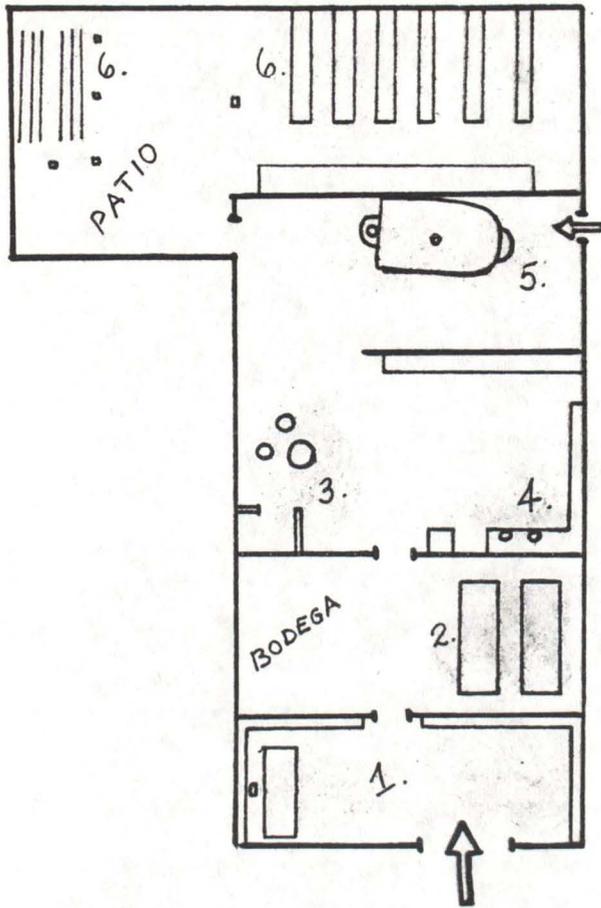


GRAFICO # 4
TALLER
INDEPENDIENTE.

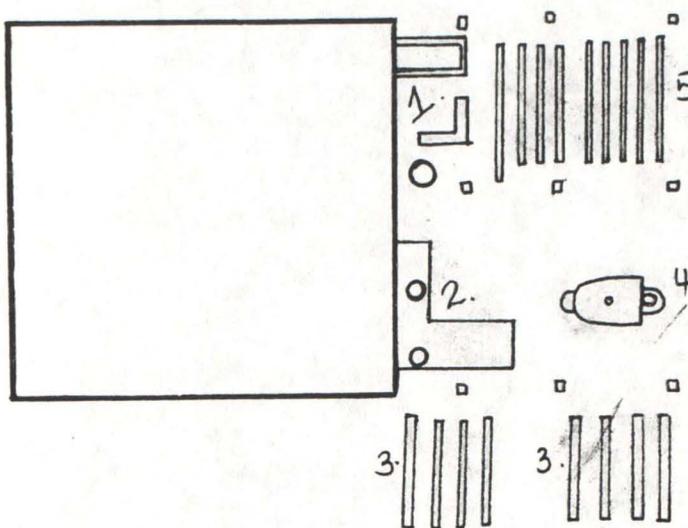


GRAFICO # 5
TALLER DENTRO
DE LA
VIVIENDA.

GRAFICO # 3

1. SECCIÓN DE MATERIAS PRIMAS.
2. SECCIÓN DE TRITURACION.
3. SECCIÓN DE DECANTACION.
4. SECCIÓN DE MOLINOS.
5. SECCION DE TORNOS.
6. SECCIÓN DE ESTUCHADA.
7. SECCIÓN DE HORNO
8. SECCIÓN DE DECORACION.
9. SECCIÓN DE CLASIFICACION Y EMPAQUE.

GRAFICO # 4

1. ALMACEN.
2. SECCION DE DECORACION.
3. PREPARACION DE PASTA.
4. TORNOS
5. HORNO
6. COLADO Y SECADO
7. SECADO.

GRAFICO # 5

1. PREPARACION DE PASTA
2. TORNOS
3. COLADO Y SECADO
4. HORNO.
5. SECADO

En los talleres independientes de la vivienda se encuentra por lo general una habitación anterior dedicada a servir de almacén y oficina. El taller propiamente dicho puede estar construido bajo cobertizos, con el estilo tradicional de las fábricas, en el cual se crea un sólo espacio muy amplio, y ventilado con zonas medianamente delimitadas para la realización del proceso. En otros casos, talleres de construcción separan los diversos espacios disponibles por medio de muros como se observa en el gráfico No. 4.

En estos , "ya no se trata de una casa con taller al fondo, sino que predomina el espacio de la producción; adelante el almacén y depósito de mercancías acabadas, es una vitrina relativamente organizada según formas y usos " 86.

3. NUMERO DE TRABAJADORES

La situación relativa al número de trabajadores vinculados a las empresas y talleres ha variado considerablemente a partir de 1974, fecha de publicación del estudio de Codesarrollo. Según ese estudio :

" Las 19 empresas ocupan 146 trabajadores en los diferentes oficios de elaboración.

El mínimo de operarios por empresa es cero (0) por existir un establecimiento que sólo utiliza en sus labores a los miembros de su familia en sus ratos libres; el máxi-

86. Edgar, Bolívar, Op. Cit. Pag. 132.

mo es de 61 personas. El 25.9% del personal ceramista labora en 11 fábricas que ocupan menos de 20 operarios por empresa, el 74.1% restante están vinculados en ocho (8) empresas que tienen creados entre 21 y 61 puestos de trabajo" (87)

Al parecer, en la información anterior no se tuvo en cuenta la situación de la más grande empresa de Cerámica del Carmen, la cual había comenzado su proceso de ampliación y tecnificación desde la década de los 60s.

Según un estudio anterior, 1968, realizado por el SENA⁽⁸⁸⁾ Cerámicas Continental contaba en aquel momento con 212 operarios.

Durante la década de los 80s, entre el año 80 y el 84, doce (12) fábricas suspendieron labores y cerraron definitivamente" 89

(87) CODESARROLLO Op. cit. pág. 11

(88) La Artesanía en el Dpto. de Antioquia, Medellín, 1968, pag. 61.

(89) Pérez, Angela María. "La Cerámica del C. de V. El barro que fué diluído por el progeso". Nueva Frontera # 499. Sept. 10-16/84 Bogotá.

En 1984 el número de trabajadores en los pequeños talleres se había reducido a 96 y su situación iba en retroceso. Se registró lo siguiente: Cuatro (4) talleres tiene como proyecto ampliar, ocho (8) cerrar y siete (7) seguía igual.

Los problemas esgrimidos fueron los siguiente: "Los productores plantearon como principales causas para no hacer nuevas inversiones o para cerrar, problemas salariales, en cuanto la estructura de costos no les permite cubrir las prestaciones sociales que exige la legislación laboral y problemas de mercado ya que éste no está en capacidad de absorber volúmenes grandes de producción en períodos cortos. Por otra parte, los empresarios no cuentan con los recursos necesarios para promocionar sus productos" (90)

En contraposición, Cerámicas Continental ocupaba un personal de 182 trabajadores y producía cerca de medio millón de piezas al mes. (91)

En la actualidad (1987) el personal vinculado a la producción de cerámica es de 404 personas, de las cuales 336 son

(90) Aguinaga, León y Otros. op. cit. pág. 65.

(91) Pérez, Angela María, op. cit.

trabajadores de las 3 fábricas, así:

| | |
|-----------------------------|------------------|
| Cerámicas Continental Ltda. | 211 trabajadores |
| Cerámicas El Capiro | 70 trabajadores |
| Cerámicas Triunfo | 55 trabajadores |

El resto, es decir, 24 pequeños talleres ocupan 68 trabajadores entre asalariados familiares. La información anterior se resume en el siguiente cuadro:

NUMERO DE TRABAJADORES SEGUN ESTABLECIMIENTO Y RELACION
DE TRABAJO.

| # | Tipo de Establecimiento | # de T. | Asalariados | Familiares |
|----|-------------------------|---------|-------------|------------|
| 3 | Fábricas | 336 | 336 | |
| 24 | Pequeños Talleres | 68 | 19 | 45 |
| 27 | | 404 | 355 | 45 |

FUENTE: Trabajo de Campo C. de V. 1.987

La discriminación de cada taller según tipo de trabajador empleado, sexo y forma de ocupación es la siguiente:

| PROPIETARIO | TRABAJADORES | | | | SEXO | | FORMA DE OCUPACION | |
|-------------------------------|--------------|---------|----------|----|------|------------|--------------------|--|
| | # | Asalar. | Fliares. | F. | M. | Permanente | Ocasional | |
| Fabio Arcila | 1 | 1 | | | 1 | 1 | | |
| Mercedes Bello Elsy G * | | | | | | | | |
| Pedro Bello | 3 | 2 | 1 | 3 | | | 3 | |
| Mercedes Betancur | 1 | | 1 | | 1 | 1 | | |
| Clemente Betancur | 1 | | 1 | | 1 | 1 | | |
| Israel y Rafael Cardona | 1 | 1 | | | 1 | 1 | | |
| Jhon Jairo Eche- verri | 2 | 2 | | 1 | 1 | 2 | | |
| Pedro Nel García | 2 | | 2 | | 2 | 2 | | |
| Juan García | 3 | | 3 | 3 | | 3 | | |
| Carlos Henao | 3 | 2 | 1 | 2 | 1 | 2 | 1 | |
| Fco. Isaza-Hector Pelaez * | | | | | | | | |
| Alfredo Idárraga | 4 | 1 | 3 | | 4 | 4 | | |
| Alberto Misas | 1 | | 1 | | 1 | 1 | | |
| Domingo Montoya | 3 | 2 | 1 | 1 | 2 | 1 | 2 | |
| Gerardo Montoya | 6 | 6 | | 3 | 3 | 3 | 3 | |
| Samuel Pareja * | | | | | | | | |
| Oscar Ramírez | 2 | | | 2 | | 2 | | |
| Luis Salazar | 1 | 1 | | | 1 | | 1 | |
| Ramón E. Salazar | 1 | 1 | | 1 | | | 1 | |
| Rodrigo Salazar * | | | | | | | | |

| | | | | | | |
|--------------------|---|----|---|---|---|---|
| Fidel Valencia | 4 | 3 | 1 | 4 | 3 | 1 |
| Francisco Valencia | 2 | | 2 | 2 | 2 | |
| Tulio Vargas * | | | | | | |
| Jairo Yepes | 1 | 1 | | 1 | 1 | |
| TOTAL | | | | | | |
| 24 | | 44 | | | | |

* Sólo trabajan ellos.

Fuente: Encuesta - cuestionario Artecól. Trabajo de Campo C. de V.
Febrero / 87.

El total de trabajadores de pequeños talleres (68 personas) corresponde al número de trabajadores (asalariados-familiares del segundo cuadro), es decir, 44 y el número de propietarios de taller (24), los cuales, según se afirmó atrás, se vinculan en su totalidad al trabajo directo.

4. RELACIONES DE PRODUCCION

La producción de cerámica del Carmen de Viboral se realiza con base en dos tipos de relaciones de trabajo; salariales

y familiares. Ambas están presentes desde muy temprano en el desarrollo de esta actividad y no puede excluirse a ninguna de las dos para comprender el proceso seguido por la artesanía en la localidad.

Los primeros talleres artesanales fundados a fines del siglo pasado y comienzos del presente, debieron abrirse y comenzar sus actividades con muy pocos trabajadores que actuaban como aprendices e inclusive también entre ellos miembros de las familias de los propietarios.

Las primeras décadas fueron de constantes ensayos, investigaciones, innovaciones y adaptaciones, lo que hizo de dichos talleres verdaderas escuelas para el aprendizaje del oficio. Los artesanos formados allí ^{saliéron} saliendo a fundar sus propios talleres una vez hubieron absorbido los conocimientos y la práctica necesarias para desempeñarse de forma independiente. Esta ha sido por tradición la fuente principal de nuevos talleres en el Carmen de Viboral y continúa siéndolo en el presente.

Cuando hubo tomado mayor fuerza la producción de loza, los pequeños talleres fueron aumentando en cantidad y creciendo en tamaño con lo cual se hizo necesaria la vinculación de más personal.

En 1943 se decía que:

"La principal (industria) es la cerámica que cuenta con trece establecimientos (...) hay también algunos talleres pequeños (...) ocupa 500 obreros fijos y 1.000 campesinos proveedores de materiales" (92)

En 1947 la población ocupada directamente en el trabajo de las fábricas de loza había aumentado notoriamente:

Son muchas las fábricas que existen ya en aquella población y las cuales se dedican exclusivamente a elaborar loza. Dichas empresas ocupan no menos de 1.500 obreros, los cuales son todos de esa población". (93)

De este modo fue formándose un ejército de trabajadores carneños capacitados en diversos oficios que rotaban por las distintas fábricas durante buena parte de sus vidas.

(92) "El total de personas beneficiadas directamente con el capital y función de estas fábricas es de 5.500, sin contar otros muchos de población que ellos deriban (sic) indirectamente el beneficio" Betancurt, Manuel A. El Carmen Vanguardia Nal. de la industria de la cerámica "Rev. Municipal # 3 Oc./43. Medellín. pág. 228.

(93) "La Fiesta de la Loza" Juventud # 8. Nov. 3/47 E. C. de V. pag.1

Existían a la par pequeños talleres cuya producción también giraba alrededor de la loza, fabricando partes, como orejas, de pocillos, por ejemplo. En ellos se trabajaba fundamentalmente con fuerza de trabajo familiar, sin descartar la vinculación de asalariados.

La forma de vinculación del personal asalariado era por contrato, es decir, se asignaba una cierta cantidad de dinero a un trabajador para que realizara determinado oficio por un tiempo limitado:

"Cuando mi padre trabajaba en esa empresa (le) decían: don Pedro Nel, porque también se llamaba Pedro Nel como yo, va a venir a atizar esta noche? Atizar es meterle la leña o el carbón, cuando eso era leña. Entonces decía mi papá: Si me dan un dolar les velo. Velar era como quien dice ir a trabajar, a amanecer" (94)

También era significativa la vinculación de trabajadores a destajo. Por este sistema se le adjudicaba un precio

(94) Información de Campo. El Carmen de Viboral Feb./87

por pieza a la realización de determinado oficio. Ejemplo: pulida de pocillos: CVS 3 c/u. El pago se hacía de acuerdo con el total de piezas que se hicieran.

La posterior crisis de la loza en la cual intervinieron muchos y diversos factores y que significó el cierre de fábricas a partir de los años 60s., se manifestó a través de las relaciones salariales.

Un Sindicato de industria creado y dirigido por el clero, jalonó las demandas de los trabajadores por mejores condiciones de trabajo. Exigencias como jornada de trabajo de ocho horas, anulación del sistema de contratos y establecimiento de un salario mínimo, reconocimiento de prestaciones sociales, desembocó en un paro general entre los años de 1960 y 61.⁽⁹⁵⁾

Con tal situación, las dificultades creadas con la competencia de los grandes fabricantes de loza de Caldas y Medellín se hicieron insostenibles para aquellas fábricas pequeñas y medianas que no estaban en condiciones de recapitalizar y tecnificar la producción.

(95) Según información de Campo. El Carmen de Viboral, Febrero / 87.

"Parece ser que el hecho que más contribuyó a su declinación (de la loza del Carmen) fue la institucionalización de la reglamentación laboral para las pequeñas empresas, pues quedaron obligadas a pagar un mínimo salarial y a cumplir con otras prestaciones sociales. El empresario no estaba en condiciones de cubrir esta carga laboral y su organización productiva no le permitió soportarla, lo cual ocasionó el cierre paulatino debido en su mayoría a las demandas de los trabajadores que exigían pagos de cesantías y demás derechos laborales que no fue posible cubrir"⁽⁹⁶⁾

Las fábricas que sobrevivieron se vieron enfrentadas a una drástica reducción del personal para continuar produciendo. A algunas de éstas fábricas se las encuentra hoy en día convertidas en talleres artesanales que oscilan entre el cierre definitivo y la prolongación incierta de su agonía. Tal es el caso de la otrora pujante Cerámicas Júpiter o de la tradicional Cerámicas El Progreso perteneciente al nieto del pionero de la fabricación de loza don Eliseo Pareja.

(96) Aguinaga, León y otros. Pág. 89

A partir de ese momento, los talleres artesanales tuvieron cierto florecimiento con la producción de rubicones y luego de "cerámica de pintuco". En las relaciones de trabajo, la forma de sostenerse fue la combinación de relaciones familiares y asalariadas:

"Aquí hubieron cinco (5) trabajadores de la calle fuera de los hijos míos, fuera de mi esposa y de algunas muchachas que también colaboraban.

Ya hace mucho tiempo, por lo menos seis ó siete años que no tengo trabajadores así bastantes. Por lo menos hasta hace dos años estuvo un trabajador allá vecino, pero ya vimos que no podíamos seguir y entonces yo le dije a los muchachos: Sigán ahí a ver como puedan" (97)

La alternativa frente al estancamiento gradual de los talleres ha sido la reducción de los asalariados y la vinculación de trabajadores familiares como un medio para reducir costos de producción.

(97) Trabajo de Campo. Carmen de Viboral, Feb./ 87

La información cuantitativa referente a las condiciones de vinculación de mano de obra en los talleres artesanales hasta 1984 era la siguiente:

"De 20 talleres (censados) 9 emplean total o parcialmente trabajo familiar. El número actual de obreros en cada empresa comparado con el número de ocupados en el año de su iniciación es ligarmente inferior. El movimiento en cuanto a número de trabajadores en muchos casos es el siguiente: Se inicia con un determinado número, se asciende a un máximo y se desciende al nivel actual, Por ejemplo una empresa inició con 14 obreros, llegó a tener 35 y actualmente tiene 3. Un poco más de la mitad de los productores recurren a trabajadores ocasionales, principalmente para la decoración que generalmente la hacen las mujeres. En el 61% de los establecimientos el sistema de remuneración predominante es el salario fijo, siendo igual para todos en el 45% de éstos; en el 28% se remunera por contrato y en el 11% se comparten utilidades".(98)

En la actualidad, de los 24 talleres censados, 9 (37.5%) emplean total o parcialmente trabajo familiar; 3 (12.5%)

(98) Aguinaga, León y otros. Pag. 48

trabajan solos y reciben ayudantes de forma esporádica; 10 (40%) ocupan trabajadores asalariados exclusivamente y el resto 3 (12.5) combinan su trabajo con el de un socio.

5. DIVISION DE TRABAJO

Con la división técnica del trabajo se presentan situaciones diferentes entre el proceso de fabricación de la loza y el proceso de la cerámica.

En el proceso de la loza existe una marcada división de trabajo que está en relación con los pasos necesarios para su fabricación.

"Las diversas operaciones que ejecuta el obrero y que se enlazan en el conjunto del proceso de trabajo, exigen de él diversas actividades. En algunos debe desplegar más fuerza, en otras más habilidad, en otras mayor concentración mental, cualidades que un mismo individuo no posee todas en el mismo grado".⁽⁹⁹⁾

Por eso se han diferenciado oficios cuyas funciones demandan

(99) German Botero, op. cit. pag. 10

especialización y habilidades que sólo es posible adquirirlos con dedicación de años.

Oficios como triturador, amasador, tornero, pulidor, molidador, molinero, hornero, estuchero, decorador, clasificador, empacador, atizador, demandan experiencia suficiente en su desempeño.

"Sus aptitudes son la base en que descansa la división del trabajo, la cual, una vez implantada se encarga de desarrollar fuerzas de trabajo aptas solamente por naturaleza a una función específica y concreta, creándose una jerarquía de oficios tales como tornero, decantador, decorador, molinero, atizador, pulidor, estuchero, esmaltador, clasificador, soportero, arreglador de pastas, donde aparecen como las más complejas las técnicas del tornero y del decorador, en las que el obrero especializa uno ó varios de sus órganos en una sola función y su organismo total acaba por ser convertido en organo automático y limitado de esa operación, llegando en su especialización a condiciones insospechadas de eficiencia y rendimiento" (100)

(100) German Botero, pag. 10

También se realizan oficios que requieren poca especialización y preparación.

"La manufactura a la vez que fomenta hasta el virtuosismo las especialidades parciales y detallistas a costa de la capacidad conjunta de trabajo, convierte en especialidad la ausencia de toda formación, creando una clase especial de obreros que no tienen cabida en la industria artesana, los llamados peones" (101)

Según la información cuantitativa disponible para 1974, el 69.7% del personal que en ese momento se encontraba desempeñando cargos de producción, requerían calificación. El 30.3% restante se empleaba en oficios varios, que no demandaban preparación. (102)

En los pequeños talleres no hay especialización, ni división técnica del trabajo. El proceso de producción es sencillo y todos los trabajadores deben estar en condiciones de realizarlo de principio a fin. En ocasiones se

(101) Ibid. pág. 10.

(102) CODESARROLLO op. cit. pág. 13.

contrata personal para que realice labores específicas, torneros o decoradores, dependiendo de las necesidades del taller, pero sobre todo de los "pedidos" que haya.

En la actividad artesanal del Carmen de Viboral existe división sexual del trabajo. Al parecer, desde sus inicios las mujeres se vincularon al trabajo de la Cerámica en oficios tan particulares como la decoración, en el cual sobresalieron muchas de ellas.

En 1934 se encuentra una referencia al oficio de las decoradoras:

"En la Locería Antioqueña hay una nota simpática. Casi todos los nuevos modelos de vajillas han sido ideados por mujeres de la montaña, en quienes el temperamento artístico es singularmente apto para los trabajos de decoración. Con una facilidad que demuestra el acierto de las mujeres decoradoras, la nueva loza se ha abierto un gran mercado en poco tiempo y hoy es popular". (103)

Durante mucho tiempo la vinculación laboral de las mujeres

(103) Periódico Nacar y Rosa. El Carmen de Viboral.
Diciembre /34.

en las fábricas se dió exclusivamente para la decoración. En épocas recientes aquella se ha hecho extensiva a otros oficios para los cuales se ocupaba personal masculino. Se encuentran trabajadoras que se encargan de encajonar y desencajonar, esmaltar, pulir, pegar orejas de pocillos, vaciar el colado, controlar calidad, etc.

En la información disponible para 1974, de 416 personas vinculadas a la producción en fábricas pequeñas, medianas y grandes, 76.9% pertenecían al sexo masculino y 23.1% al femenino. (104)

En la información disponible para 1984 (sólo de talleres artesanales o pequeña industria) del total de 96 personas ocupadas, 32% eran mujeres y 68% hombres. (105)

Para el momento actual sólo se dispone de información parcial sobre vinculación laboral según sexo:

En Cerámicas Continental Ltda, la fábrica de loza más grande

(104) CODESARROLLO, pág. 13

(105) Aguinaga, León y Otros. Págs. 126

del Carmen de Viboral con 211 trabajadores, el 36.9% del personal de producción, es decir, 78 pertenecen al sexo femenino. De estas 78 mujeres, sólo 29.7%, es decir, 11 trabajan en la sección de decoración. (106)

Sin embargo, siguen existiendo oficios exclusivamente masculinos que quizás por determinados requerimientos físicos no se consideren aptos para el desempeño femenino. Lo anterior resulta comprensible en el proceso de fabricación de la loza, pero no lo es en el de la cerámica artesanal de los pequeños talleres, donde a pesar de su simplicidad ninguna mujer lo controla en su totalidad.

En los 24 pequeños talleres censados durante 1987, de un total de 68 trabajadores artesanales entre asalariados, familiares y propietarios de taller, 29.4%, es decir, 20 personas, pertenecen al sexo femenino. De estas 20 mujeres, 18 son trabajadoras asalariadas, 9 son miembros de la familia del propietario y el resto, o sea 3, son propietarias de taller. Tampoco estas últimas controlan el proceso, puesto que en talleres ellas compran las piezas en bizcocho y su trabajo consiste en decorarlas.

(106) Trabajo de Campo. El Carmen de Viboral. Feb. / 87

Los oficios en que se desempeñan las mujeres en los distintos talleres son los siguientes:

Vaciado de colado, pulida y lavada de las piezas, decoración, pintura, esmaltado, encajonada, cargada del horno, moldeado, picada del barro y sobada.

6. APRENDIZAJE DEL OFICIO

El oficio y el arte de la cerámica se aprenden fundamentalmente en el puesto de trabajo, bien sea en el taller ó en la fábrica, a través de la experiencia.

Desde sus inicios (como se afirmó atrás) las fábricas ocuparon un lugar insustituible en la formación de los trabajadores y artesanos:

"Esta empresa ("Locería Antioqueña") y la denominada "Cruz Férrea" fueron prácticamente la escuela industrial en donde toda una generación de ceramistas carneños se entrenó en el arte de Palissy (vidriado ó esmalte)" (107)

(107) Betancur B., Manuel "El Carmen, Vanguardia Nal. en la Ind. de Cerámicas" Rev. Municipal # 3. Octubre /43 Medellín

El proceso socializador del oficio comenzaba muy temprano, desde la edad de 8 ó 9 años, cuando los niños participaban en fábricas y talleres en tareas menores.

"Aquí en El Carmen la mayoría empieza a trabajar en cerámica desde la edad escolar, ahorita no, pero anteriormente el que no trabajaba en fábricas es que no era del Carmen"
(108)

La transmisión del oficio con sus destrezas y habilidades ha sido sobre todo una labor generacional de carácter colectivo, más que familiar.

"Este sistema basado en la experiencia directa es la forma en la cual los conocimientos y las nuevas técnicas se transmiten en la manufactura y el artesanado; de allí que participen en el proceso de trabajo niños y jóvenes, no sólo por la necesidad de la unidad familiar rural de incorporar estos elementos a la producción, sino porque es factor intrínseco de su reproducción, el trabajo simultáneo de varias generaciones. (109)

(108) Testimonio tomado de: Edgar Bolívar op. cit. pág. 137

(109) German Botero, op. cit. pag. 10.

La observación, la copia y reproducción de los movimientos realizados por los operarios diestros, su guía y enseñanza, posibilitan el proceso de trasmisión de los conocimientos a las nuevas generaciones.

Sin embargo, éste no ha sido siempre generoso y desprendido como en las primeras épocas, cuando el interés y la necesidad de que la actividad se generalizara en la localidad llevó a los pioneros a colectivizar sus innovaciones y descubrimientos.

"El señor Betancur (Bernardino) fue el primero que aplicó en Colombia la fuerza hidráulica a los tornos, hizo extensivo su sistema de locomoción a todos los demás colegas con un desprendimiento digno de ser imitado"(110)

En situaciones de grandes dificultades económicas, de retroceso de la actividad y crisis como las vividas por el sector a partir de la década del 60, la envidia, el egoísmo y el abuso hace presa de artesanos y trabajadores.

(110) Tomado de: Aires, Nascimento en "Guía Comercial e Industrial de Rionegro" y citado por Manuel Betancurt B. en "El Carmen Vanguardia Nacional.." pág. 234 (1943)

De un lado, los poseedores de algunos conocimientos como la fórmula de preparación del esmalte café para rubicones, por ejemplo se los guardan en celoso secreto que no transmiten fácilmente, ni aún a los miembros de su propia familia. En las fábricas, los operarios experimentados se niegan a enseñarles a los nuevos trabajadores, temerosos de ser desplazados por ellos de sus puestos de trabajo. Antes bien, distorsionan y deforman la información con el ánimo de confundir a sus competidores.

De otro lado, se procede en forma desleal con quienes acceden a compartir sus conocimientos y el producto de su trabajo.

No es extraño que un conocedor del oficio se asocie con iniciados y engañado por éstos, sea arrojado de la sociedad luego de haberle absorbido sus conocimientos. O que algún "vivo" sustraiga moldes de un taller, haga reproducciones de un modelo ajeno que a su creador le ha costado trabajo y esfuerzos, sin pedirle siquiera autorización.

Y esto sucede hoy en día en El Carmen de Viboral.

Una forma secundaria de reproducir la técnica de la cerámica ha sido la educación formal en Escuelas e Institutos.

A fines del siglo anterior (1880) se fundó en Rionegro la Escuela de Artes y Oficios entre cuyas finalidades contaba impulsar el adelanto técnico de la incipiente manufactura surgida en la región de oriente y en alguna medida también, solucionar problemas políticos del regimen conservador.

"La manufactura de las montañas orientales tuvo un origen modesto al establecerse un taller de cerámica cerca a Rionegro en los años 60. Diez años más tarde era ya una pequeña fábrica (...) Pero hasta entonces por falta de conocimientos técnicos, apenas se habían podido fabricar ollas, platos y recipientes ordinarios y la fábrica no estaba en capacidad de producir cerámica vidriada y porcelana para atender el mercado de artículos domésticos más finos. (...).

"En 1880 durante el intervalo de supremacía liberal en el estado, el gobierno abrió una rama de la Escuela de Artes y Oficios en Rionegro con el fin de enseñar la técnica del tejido y la cerámica. (...).

"En 1880 se contrató a dos ceramistas alemanes para que enseñaran en la Escuela de Artes y Oficios de Medellín y su

filial de Rionegro. Poco después una fábrica de loza estaba prosperando cerca a Rionegro y en Medellín se iniciaba una locería de tipo "semifabril". (111)

Al parecer, esta Escuela fracasó pronto dejando un vacío de conocimientos técnicos que los interesados debieron llenar por sus propios medios.

"Después de algunos ensayos hechos, construyó don Bernardino (Betancur) un horno pequeño, ideó un molino de "arrastre" accionado a mano. Luego empleó un molino hidráulico pequeño y cuando ya empezaba a ver los resultados de los primeros experimentos y de los penosos estudios hechos en libros escritos en idioma extraño, que él traducía difícilmente valiéndose de un diccionario, vino la guerra vicil a interrumpir sus labores..." (112)

Durante muchos años, la creación de un Instituto que impartiera conocimientos cerámicos fue una necesidad sentida por la población.

(111) Brew Roger. El Desarrollo económico de Antioquia, desde la Independencia hasta 1920. Eds. Banco de la República. Bogotá 1979. págs. 353 y 82.

(112) Manuel Betancur op. cit. pág. 233.

"El Carmen encuadra en su territorio distrital terrenos inmensamente ricos en materias primas para la fabricación de loza común y porcelanas (...) y ofrece, por tanto, el lugar más apropiado para la fundación del Instituto Técnico de enseñanza cerámica que medita crear el Ministerio de Industrias con el fin de intensificar y hacer más extensa y útil esta industria en todo el territorio del país" (113)

Todavía tuvo que esperar algunos años más el municipio hasta ver instalado en 1945 el Instituto Técnico Industrial Jorge Eliécer Gaitán, donde además de algunos otras, se abrió una escuela para ceramistas venidos de todo el país.

En la actualidad la escuela adelanta labores, difícilmente, financiado en parte por el Instituto Andino de Artes Populares (IADAP) y el Convenio Andrés Bello. Se dictan cursos de promoción para niños y jóvenes en desarrollo de un programa de educación no formal, en un taller ubicado en las instalaciones del Instituto. La escuela también se financia en parte con dineros de la nación.

(113) "La Industria de la Loza" Índice. Agosto / 39 Carmen de Viboral
Pág. 7

No cuenta con una carrera en cerámica, ni dispone del personal académico, técnico, ni de capacitación necesario para responder de manera seria al interés de las nuevas generaciones y mucho menos a las necesidades y exigencias de los artesanos.

Según ciertas informaciones, desde el año 1986 existe allí un equipo completo de laboratorio guardado en cajones, el cual no ha sido instalado por falta de un local adecuado. Esto a pesar de que dicho laboratorio constituye una de las principales carencias de los artesanos para realizar los análisis de arcillas y materias primas necesarios en el proceso de preparación de las pastas.

IV. COMERCIALIZACION

En este capítulo se trata de las condiciones en que los pequeños talleres realizan las ventas, pues constituyen las unidades de producción con mayores dificultades. Las fábricas disponen de agentes de ventas y distribuidores para sus productos, los cuales son consumidos en departamentos diferentes a Antioquia y por sectores sociales y económicos de mayor nivel que los productos obtenidos en los talleres. Los consumidores de éstos son sectores urbanos de niveles medio y bajo y campesinos.

Como lo afirmara el estudio sobre la pequeña industria en el oriente:

"Las ramas de muebles y fabricación de loza y cerámica coexisten con empresas de mayor tamaño como son Cerámicas Continental y Muebles Hermes (...) coexistencia que no ha dado lugar al surgimiento de relaciones de dominación, ni alianza-subordinación, ya que sus mercados no se interceptan, sus segmentos de demanda son diferentes" (1)

(1) Aguinaga, León y Otros. op. cot. pag. 90

Comercialización de la cerámica de los pequeños talleres del Carmen de Viboral presenta dos formas: directa e indirecta.

Las ventas que se realizan en forma directa, es decir, por por los mismos artesanos se hacen de la siguiente manera:

Atención al público en almacenes localizados en los mismos talleres.

Distribución en los mercados de los pueblos al estilo de los cacharrereros.

Participación en fiestas y ferias artesanales.

Las ventas directas a pesar de ser las que mas pudieran beneficiar al artesano, presentan la dificultad de interferir con la producción, sobre todo la asistencia a ferias y fiestas, pues la organización de estos talleres hace recaer sobre una sola persona, su propietario, labores de comercialización, administración y producción.

Las ventas indirectas se hacen a través de almacenes artesanales de la localidad ó de la ciudad de Medellín que reciben los productos en consignación.

Intermediarios locales.

Con las ventas indirectas se benefician los intermediarios, no sólo por los precios tan bajos a los cuales se les ceden los productos, los cuales no guardan relación con los costos reales de éstos, sino porque nunca los pagos son de contado.

A continuación se expondrán en detalle las principales formas del mercadeo en El Carmen de Viboral.

A. ALMACENES DE ARTESANIAS

Como se mencionó atrás, hay dos tipos de almacenes artesanales:

1. Los que pertenecen a los mismos productores, donde exhiben y venden la mercancía de sus propios talleres y también de otros talleres. (ventas directas).

Con respecto a su ubicación, éstos pueden encontrarse asociados al espacio de producción, es decir, al taller propiamente dicho. En esta caso, se dedica a este fin la habitación anterior que comunica con la vía pública. Se

coloca sobre la puerta un letrero que anuncia el taller con un nombre comercial, por ejemplo, Cerámicas El Jarrón ó Materos Oriente.

En el interior del local, la mercancía se coloca en estantes metálicos o de madera, apoyada sobre la pared o directamente sobre el piso. No hay esmero por presentarla de un modo especial que la haga más atractiva al comprador.

Además de la mercancía, en el almacén se dispone de una mesa y un asiento, a manera de sencillo escritorio, como menajes de oficina. Poseen servicio telefónico.

En este primer tipo de almacenes se cuentan tres (3) : Cerámicas El Jarrón, propiedad de Carlos Henao, Materos de Oriente de Fidel Valencia y Cerámicas El Progreso de don Samuel Pareja.

Además de los anteriores, otros dos talleres exhiben y venden sus propios productos en locales comerciales que están ubicados en sitios diferentes al espacio de producción, es decir, en almacenes independientes. Estos son: Originales, propiedad de Francisco Isaza y Héctor Peláez, y Mercedes Bello y Elsy Gómez.

Un tercer almacén independiente donde se ofrecen no sólo productos de su propio taller, sino también de otros y no únicamente cerámicas, sino otro tipo de productos artesanales es El Dorado de propiedad del señor Pedro Bello.

En los tres últimos se observa una intención estética de exhibición de la mercancía: Vitrinas de vidrio y metal y rincones decorados.

2. Almacenes de propiedad de comerciantes locales, donde se distribuyen exclusivamente los productos de las fábricas y se reciben en consignación los de algunos talleres artesanales (ventas indirectas).

1

Estos son únicamente dos: Artesanías Dos Piramides, situado sobre la calle 31 a la entrada de Rionegro y el Centro Artesanal Bochica a un costado de la Iglesia parroquial en el parque principal.

En cada uno se ofrecen mercancías diferentes. En el primero se distribuyen los productos de Cerámicas Continental: vajillas, bandejas, juegos de café, licoreras, ceniceros, cucharones y materas; las chivas ó escaleras del taller de Luis Salazar: jarrones, platos, máscaras y mariposas del

taller de Alberto Misas y placas y piletas de Originales. El local es llamativo para el visitante, no sólo por la ubicación en una de las calles principales del pueblo, sino también por los vistosos colores de su fachada. La decoración interior se ha hecho con cuidado y esmero para que los productos sean aún más agradables y atractivos. Su clientela pertenece a sectores medios y altos.

En el segundo almacén, se distribuyen los productos de Cerámicas Triunfo: tazas, platos, pocillos, juegos de café y materos; materas en pintuco de algunos talleres, entre ellos Cerámicas El Jarrón; materas de barro cocido del taller de Juan García y diversas artesanías de otros lugares del país.

En general, los almacenes de artesanías de la localidad tienen poco movimiento.

Los pobladores del lugar, consumen y compran escasamente estos productos. Se observó que en ningún establecimiento (heladerías, restaurantes, cafeterías) se utiliza la loza del Carmen de Viboral y en cambio sí se utilizan los productos Corona. Como excepción está el edificio de la Administración Municipal donde todas las plantas están sembradas en materos del Carmen pintados a mano.

Por otra parte, el flujo de visitantes y turistas que llegan buscando los productos artesanales del Carmen es casi ninguno, aún los fines de semana. De este tipo de clientes, quienes llegan especialmente en búsqueda de loza, se alimentaba hasta hace algunos años el mercado artesanal de la localidad.

Varios motivos pudieron influir para el descenso del flujo de turistas. Entre ellos están:

Descuido en crear a tiempo un proyecto turístico que diera a conocer al Carmen de Viboral y permitiera sostener un comercio artesanal propio. (2)

Disminución de la calidad de los productos artesanales ofrecidos.

Periódicamente se hacen intentos por atraer visitantes y potenciales compradores con resultados poco favorables.

(2) Pérez, Angela María. "La Cerámica del Carmen de Viboral, el barro que fué diluído por el progreso". Nueva Frontera # 499. Septiembre 10-16 /84. Bogotá. Pag. 11-14.

No otra cosa se ha pretendido con la realización bi-anual de las fiestas de la loza durante el mes de diciembre.

Según ese mismo estudio, de los 20 talleres censados en aquella ocasión (1984) 9 vendían a crédito y 11 de contado. De los 10 talleres, 2 tenían ventas directas, 17 ventas a comerciantes ó intermediarios y 1 vendía a otros productores.

Con relación a la ubicación de los mercados disponibles, 2 talleres vendían localmente, 2 lo hacían en la región y 17 tenían sus mercados por fuera de la región.

B. FERIAS Y FIESTAS

Hasta hace algunos años la participación de los productores del Carmen en las ferias artesanales de todo el país era todavía una buena posibilidad de comercialización.

"Artesanías de Colombia y la Asociación Nacional de Artesanos promovieron algunas ferias nacionales que hicieron célebre la Cerámica del Carmen y sus vajillas y materas"(3)

(3) Edgar Bolívar, pag. 135.

Sin embargo, en la actualidad las ferias no representan ya una alternativa para ellos:

"Las ferias buenas en un tiempo, ahora no le creo mucho que sean buenas..." (4)

"Llevo cuatro años y medio, voy para cinco años sin salir (a ferias) y no quiero volver a salir. He dejado de perder más dejando de salir.."

Los motivos que aducen son fundamentalmente tres

1. Organización deficiente de dichos eventos.
2. Las guerras de precios entre artesanos
3. Imposibilidad de atender a la vez la producción y la comercialización.

Con relación a la organización de las ferias existe desconfianza ante la proliferación que han tenido y en ocasiones

(4) Testimonios de artesanos tomados durante el trabajo de Campo en el Carmen de Viborai. Febrero / 87.

no se ha respondido a los artesanos con altura. Al respecto opinaba un artesano.

" porque ahora cualquiera puede hacer una feria donde le da la gana y como no le dan el parque se va para el basurero adonde no va gente. Entonces el organizador cobra tres mil o cuatro mil pesos y dice que tiene mucha propaganda y le pinta pajaritos, entonces se va uno ó lo invitan (...) y en el basurero, y que hubo pues . , que el alcalde me dió el permiso allá y despues me tiró para acá ; ifracaso! Y el que lleva mercancía voluminosa, olvídense pues que si no la vendió ahí, ó la ffa ó la da más barata." (5)

Un recuerdo amargo que se cuele una y otra vez en la conversación de los artesanos sobre su participación en las ferias es el de la competencia desleal que tomaba tintes de guerras de precios:

"porque nosotros tratamos mucho ese punto en ferias... nos reuníamos, comentábamos los precios (...) tratábamos de

(5) Testimonios de artesanos del Carmen de Viboral Trabajo de Campo Febrero de 1987.

de poner-nos de acuerdo en cuanto a los precios, pero eso no era así. Llegaban al puesto de una persona: ¿cuánto vale esta metera? Ah, vale treinta pesos. Psaba al otro puesto. Oiga, cuánto vale esta matera? Veinticinco y ya empezaba esa persona a dudar: los artesanos son ladrones o son oportunistas. Llegaba a otro puesto: oiga, cuánto le pidieron por la matera allí (...) cuántas necesita? Necesito tres docenas. Venga que se las voy a dar a veinte pesos. Y llega el tipo y dice" nō, si me las deja a quince. Y él por venderlas, porque tal vez no ha desayunado o porque no tiene plata o quiere vender la mercancía ligero: Venga yo se las uoy y le encimo estos dos ó tres más (...) y es en toda la feria barequiando los precios hasta que llega el punto en que uno no aguanta más tiempo, la plata que se ha gastado, que necesita realizar esa mercancía ligero para salir ó para traer alguna cosa y hay que darla barata". (6)

El tercer problema tiene que ver con el carácter mismo de los talleres artesanales. En ellos, las tareas de administración, ventas y producción recaen sobre una misma persona:

(6) Testimonios de artesanos del Carmen de Viboral . Trabajo de Campo, febrero /87.

el propietario del taller. Ante la imposibilidad de atenderlos todos a la vez se crean, cuando menos, dos dificultades que no sólo se relacionan con las ferias:

Descuido en la administración por atender las ventas en forma directa.

"A mí me ha pasado, produzca y produzca, y de pronto una feriecita. Y me iba. Me iba mal en ésta y me iba para otro lado y eran quince días que estaba fuera del taller. Venía y humm, el despelote más grande. Que se acabó el ^{tinner} tenier, que hace falta ésto, que como no había ésto me fuí. No, no, problemas. Entonces uno no puede producir y vender"(6)

No se programa la producción y se practica un obsoleto sistema de mercadeo. El artesano invierte su tiempo y su dinero en producir a ciegas, sin tener pedidos anticipados, sin saber si su producto puede ser vendido con facilidad o no, ni dónde ofrecerlo. Una vez

(6) Testimonios de Artesanos del Carmen de Viboral Trabajo de Campo, Febrero / 87.

que los productos terminados están en sus manos se dedica a buscar clientes a como dé lugar.

Sobre este mismo aspecto de la participación en las ferias, el estudio sobre la pequeña industria del Oriente afirmaba en 1984:

"La asistencia a estas ferias presenta dificultades para el artesano tales como:

El costo de inscripción que asciende a 5 mil pesos es bastante alto si se tiene en cuenta el reducido volumen de ventas alcanzado en ellas, debido a la poca propaganda de los organizadores del certamen, ya que están siendo desplazados de los centros de las ciudades hacia lugares menos concurridos.

Costo de transporte relativamente caro por volumen para estos productos en comparación con otras artesanías como oro, plata, cuero, etc.

La suspensión del proceso productivo sobre todo en aquellos talleres donde el productor directo hace las veces de vendedor.

Es así como las ferias artesanales exigen un cierto volumen de mercancía que compense los costos de participación, lo que constituye un verdadero "cuello de botella" para la mayoría de los productores, más aún si se considera que este es su principal mercado.

Estas dificultades han llevado a que todos los productores no asistan directamente prefiriendo vender a intermediarios que en algunos casos son propietarios de otro taller que compran la mercancía muchas veces sin decorar". (7)

C. INTERMEDIARIOS

En el estudio realizado por CODESARROLLO en 1972, el que ya se ha citado repetidamente, se lee lo siguiente:

"Las ventas de los productos de cerámica de El Carmen de Viboral se efectúa principalmente a través de una serie de intermediarios . (...) el 88.8% del valor total (de las ventas) es realizado por estos medios de comercialización

(7) Aguinaga, León y otros op. cit. pag. 33

y el 11.2 restante, corresponde a compras que hacen los consumidores directamente en las fábricas ó en los propios almacenes del productor".

La situación anterior no se había modificado en 1984 cuando el 85% de los talleres vendía sus productos a los intermediarios.

En la actualidad existen 8 comerciantes ó intermediarios de los cuales 5 venden los productos fuera de la localidad. Uno de estos, es además propietario de un pequeño taller, compra el producto en bizcocho elaborado por otros artesanos, lo decora y lo lleva a vender personalmente obteniendo buenas ganancias.

El problema con los intermediarios es que pretenden obtener el producto a precios muy bajos. La forma de lograrlo es activando la competencia entre los distintos talleres y aprovechando la necesidad que tienen todos ellos de vender el producto.

Según CODESARROLLO:

"Los intermediarios se clasifican en mayoristas y minoristas,

exclusivos ó no - exclusivos. Los distribuidores que no utilizan el sistema de exclusividad son los que mayores volúmenes de transacciones efectúan, son denominados por los manufactureros con el mote de "oportunistas", en razón de estar siempre a la expectativa de que el empresario tenga necesidades financieras para acudir a solucionarlas comprándoles los "stocks" de mercancías a precios muy rebajados ó de oportunidad". (8)

Los artesanos fijan un precio especial para los intermediarios. Por lo general, los productos **al por mayor** están 60% por debajo de los precios **al detal** y tienen, además, plazos de 8, 15 y 20 días para hacer efectivos los pagos.

A pesar de las facilidades con que se les ofrece el producto, los artesanos se ven obligados a buscar a los comerciantes para lograr la compra de un lote de productos, según lo afirmaba un artesano.

"Aquí la gente va a la casa del comprador: Oíste hombre, aquí tengo una mercancía. Que no puedo que porque tal cosa,

(8) CODESARROLLO. op. cit., pág. 29

que no tengo plata esta semana. No tranquilo, llévelos que yo le doy ocho días y les dan un chequecito a ocho días y en seguida van donde cambian cheques y (les sacan) otros 5% de descuento. Ese es el sistema". (9)

Pero quienes son estos intermediarios? La mayoría de ellos no parecen ser los monstruos que cualquiera se imagina. En opinión de otro artesano:

(Los intermediarios) pues son gente que trabaja también con necesidades, gente de medios económicos muy escasos, prácticamente hay que fiarles la mercancía para que ellos la vayan a vender y le traigan la platica a uno" (9)

D. CONTABILIDAD, COSTOS Y PRECIOS

La información secundaria disponible para una fecha más temprana (1972) da cuenta de la difusión del recurso contable en un momento en que todavía tenía vigencia las fábricas pequeñas y medianas dedicadas a la producción de loza:

(9) Trabajo de Campo. Carmen de Viboral, Feb. / 87

"En ninguna de las empresas visitadas (19) se encontró que se tuviera implantado un sistema de contabilidad de costos apropiado para el negocio. Estos se determinan en forma empírica con los consiguientes riesgos de imprecisión que conlleva.

Se puede asegurar sin mucho riesgo de equivocación, que muchas de las líneas no son rentables al empresario en vista de los bajos precios del mercado, sin embargo, no se han dado cuenta de estas irregularidades por carecer de sistemas de cosas apropiados para detectarlos.

Siete (7) empresas encargan exclusivamente a una persona para los asientos contables (...) En doce (12) restantes, la contabilidad se lleva en forma muy rudimentaria y es por lo regular, el dueño o administrador del establecimiento quien efectúa los asientos". (10)

La información posterior (1984) corresponde a un momento más avanzado de crisis productiva. Allí se afirma lo siguiente:

(10) CODESARROLLO. Pag. 34

"El 80% de los productores no llevan ningun registro contable y sólo el 20% hace cuentas, algunas de ellas en cuadernos o libretas". (11)

Como es bien sabido, pues, los artesanos no llevan contabilidad de su movimiento comercial. En El Carmen de Viboral, de los 24 talleres censados, sólo uno (1) realizaba contabilidad durante la época del trabajo de campo.

Tal comportamiento refleja el estado de postración en que se encuentran los pequeños talleres frente a las condiciones de crisis actuales. (12)

Las respuestas que se obtienen cuando se pregunta por las razones de tal comportamiento son del estilo de las siguientes:

(11) Aguinaga, León y Otros. op. cit. pag. 71

(12) En épocas de mayor auge, cuando tampoco se acostumbraba llevar contabilidad habría podido aducirse falta de mentalidad y capacitación empresariales en el manejo del negocio.

"Para qué?, si de todas maneras hay que comprar la comida de donde sea".

"Para qué contabilidad? Sería un desconsuelo para mirar que (el taller) no está dando utilidad".

Es decir, en condiciones en las cuales la producción apenas alcanza para derivar la subsistencia familiar de manera deficiente, "las cuentas" carecen por completo de sentido.

Cosa diferente sería si los artesanos obtuvieran de su trabajo algún nivel de acumulación, una producción que les permitiera crear un "fondo de reserva" (13) o si se fuera a iniciar una ofensiva de crédito que llevara a sus manos dinero en cantidades apreciables. En tal caso seguramente aumentaría su disponibilidad para iniciarse en los rudimentos de la contabilidad.

Precios:

En estrecha relación con la ausencia de contabilidad se encuentra el sistema de fijación y reajuste de precios,

(13) Wolf, Eric. campesinos, México 1978.

De esos 48, ceramistas habían tomado doce préstamos de los cuales uno (1) se encontraba vencido.

El monto de las once (11) obligaciones vigentes se distribuye de la siguiente manera:

| | |
|--|---------------|
| 2 obligaciones por un monto inferior a \$ 80 mil | |
| 6 obligaciones por un monto hasta | \$200 mil |
| 3 obligaciones por un monto entre | 200 y 300 mil |

Las condiciones en que la Caja Agraria adjudica créditos para pequeña industria son;

| | |
|--------------|---------------|
| Monto Máximo | \$ 300.000.00 |
|--------------|---------------|

Intereses: entre 21 y 24% anual dependiendo del patrimonio que tenga la persona. Incluye 1% por seguro de vida.

El pago de intereses es anticipado.

Condiciones:

Ser artesano

Tener experiencia en el trabajo que se va a realizar.

Contrato de arrendamiento en caso de no ser propietario del local. El contrato debe tener una duración mínima similar al plazo del crédito.

Fiador solvente

Pago en cuotas trimestrales

Plazo para materia prima: 1 a 2 años.

Plazo para maquinaria 3 a 4 años.

Los créditos por encima de 300 mil pesos exigen llevar registro de la Cámara de Comercio y libros de contabilidad organizados, lo que los hace poco accesibles a los artesanos.

El Banco de Bogotá, hace préstamos por la línea de crédito ordinario ó sea a quien tenga allí su cuenta de ahorros ó cuenta corriente.

El monto del Crédito está en relación al promedio general de saldos.

Los intereses son del 28 al 30%

En cobertura general esta entidad ocupa el tercer lugar en importancia con cerca de 30 millones de pesos en cartera.

(16)

(16) Información de Campo. Carmen de Viboral. Febrero / 87

En la actualidad 2 artesanos y un intermediario poseen cuenta corriente pero no crédito en el Banco.

La Cooperativa Integral El Eden otorga principalmente crédito para vivienda. En una corporación intermediaria del Banco Central Hipotecario bajo cuyas ejecuciones se han construido tres (3) barrios en la zona urbana del municipio (El Eden, Don Berna y Las Manguitas).

Los montos del crédito están en relación con los certificados de aportación que el socio tenga en la Cooperativa y el promedio de ahorros en los últimos 3 meses.

El tope máximo es de 1 millón de pesos.

Para cada línea de crédito existen determinadas condiciones de pago, intereses y plazos. Monto: Para la pequeña industria se presta seis (6) veces lo que la persona tenga en certificados de aportación más dos (2) veces el promedio de los últimos tres meses de ahorro.

Plazo Máximo: 24 meses

Intereses 2 1/2% mensual liquidado sobre saldos.

Durante 1986 se concedió en la Cooperativa sólo un (1)

préstamo a ceramistas por valor de 30 mil pesos para compra de materia prima.

Esta entidad ocupa el segundo lugar en cobertura con una cartera aproximada de 50 millones de pesos.

La Cooperativa Lino de J. Acevedo es una entidad de crédito especialmente para vivienda. Fue fundada en 1961 y tiene en la actualidad 375 socios, de los cuales 17 son trabajadores de Cerámicas Continental Ltda. y 1 socio es jubilado de la misma fábrica.

En la actualidad, está vigente un crédito para vivienda por \$ 200 mil para un trabajador de la cerámica.

Plazo : 24 meses

Intereses: 21/2% mensual incluido el seguro de vida.

Esta entidad ocupa el cuarto y último lugar en cobertura con una cartera de 3.950.000 pesos.

Los créditos que las entidades otorgan para pequeña industria se designan para capital de trabajo, y compra de materias primas.

A partir de la información anterior es posible observar que en El Carmen de Viboral se ofrecen diversas posibilidades - de crédito para artesanos, las cuales no se utilizan suficientemente.

Dejando recursos sin aprovechar, sobre todo los que tiene a disposición la Caja Agraria. La razón de ello, reside en que dichos créditos no son rentables para las inversiones de artesanos quienes no están en condiciones económicas de asumir el pago de tales intereses. Además los montos definidos se quedan cortos frente a las necesidades de capital que tienen los artesanos en la actualidad.

La situación por la que atraviesan los pequeños talleres de cerámica del Carmen de Viboral exigen intereses más bajos y mayores facilidades en las condiciones de pago, es decir, que la producción sea subsidiada por el Estado, si se pretende iniciar un proceso de reconstitución de la actividad artesanal.

F. IMAGEN DE ARTESANIAS DE COLOMBIA

Durante la etapa del trabajo de campo, preliminar a la elaboración del presente informe, se encontró que Artesanías

de Colombia había tenido presencia en años anteriores entre los artesanos ceramistas del Carmen de Viboral. Por eso, al plateárseles la necesidad de obtener su colaboración para el adelanto de un estudio, a manera de sondeo, acerca de su situación actual, las reacciones fueron diversas: desde indiferencia pues se "sabía" de antemano que los resultados serían nulos; pasando por el asombro, porque ya se habían realizado muchos estudios sobre lo mismo; hasta la franca cooperación, ya que de todos modos podría obtenerse de allí algún beneficio. De cualquier forma, la propuesta no era algo que los hallara ignorantes y desprevenidos.

Debido a que los resultados de intervenciones anteriores afectaron de un modo u otro la realización de este estudio, se consideró de interés para la empresa y para los artesanos el que aquella conociera ideas, opiniones y actitudes que se han generado con su presencia. En una palabra, se enterara del sabor que sus actividades han dejado en los artesanos del Carmen, a partir de lo cual se ha ido gestando una imagen suya en ese sector.

A manera de síntesis es posible afirmar que la opinión de los artesanos no es favorable a Artesanías de Colombia y

su imagen no es positiva, pues la empresa como entidad comercializadora, de crédito para artesanos y promotora de la artesanía local no ha cumplido su papel. Ha dejado un vacío.

La primera referencia que se tuvo sobre el tema fue una información de carácter secundario:

"Esta entidad (Artesanías de Colombia) se dedica exclusivamente a la comercialización y mercadeo de productos artesanales. Su administración está centralizada en Bogotá; es allí donde se hacen todas las compras y exportaciones; Medellín solo cuenta con la existencia de un almacén encargado de anunciar los productos recibidos en consignación y que efectivamente se pueden comercializar (en este almacén sólo encontramos exhibida una muestra de la producción del Carmen).

Solamente en El Carmen algunos empresarios tienen vinculación con esta entidad., la cual les remite información acerca de las fechas y lugares de las ferias artesanales que promueve la Asociación. Como veremos, estos organismos no prestan apoyo real y eficiente a este subsector industrial" (17)

(17) Aguinaga, León y Otros. op. cit. pág. 108

Y más adelante se lee:

"En la zona hay ausencia casi total de entidades comercializadoras, siendo la única conocida Artesanías de Colombia que por su forma de funcionamiento no ha tenido ningún efecto en la zona". (18)

Las notas anteriores tocan asuntos sensibles cuya vigencia puede ser comprobada a lo largo del trabajo de campo, y a través de ellos puede ser explicada la mala imagen de la empresa entre los artesanos del Carmen de Viboral:

1. La utilización de sistemas de mercadeo desfavorables para el productor es un factor que continúa siendo mencionado como expresión de descontento hacia la empresa, aun cuando esta no realiza compras desde hace varios años. Para los artesanos la política de compras en consignación no los beneficiaba en absoluto. Al respecto se dice:

(18) Ibid. Pág. 112

"Mientras Artesanías de Colombia no cambie las políticas de recibir mercancías a 60 ó 90 días no va a servirle a los artesanos".

2. El sostenimiento de comunicaciones y suministro de información relativa a ferias o un solo artesano desconociendo canales gremiales es otro de los factores que contribuyen a deteriorar la imagen de Artesanías de Colombia.

Otros miembros de la Asociación y miembros de la Junta Directiva ignoran la forma en que se han adelantado las relaciones con la empresa, por el manejo privado que se le ha dado. Los demás artesanos tienen la convicción de que ha existido discriminación, preferencias con ciertos talleres y mal uso de las ayudas. Si bien ésto no ha sido demostrado queda en ellos la duda que se manifiesta en expresiones tales como:

"Me da desconsuelo cuando hablan de Artesanías de Colombia pues a ellos sólo les interesan los empresarios, nunca los talleres artesanales".

"Los únicos que han tenido acceso a eso son los grandes"

"Creo que la ayuda ha venido, pero no la hemos visto..."

"La Asociación no me interesa porque allí sólo unos pocos se benefician".

"Aquí uno se vuelve incrédulo".

Es decir, el manejo privado de la información con Artesanías de Colombia ha contribuido a agudizar las difíciles relaciones internas del gremio, lo cual está en estrecha relación con las dificultades organizativas mencionadas atrás.

Aparte de estos dos, existen otros aspectos que sustentan la desconfianza de algunos artesanos frente a una nueva intervención de Artesanías de Colombia en la zona y dudan de los verdaderos alcances del presente estudio que sería uno más de los tantos que se dice han realizado (19) Estos son:

Altos intereses en que estaban planteados los créditos que suministraba la entidad con lo cual se manifestaban pocos ánimos de favorecer al artesano.

- (19) Esto entorpeció, en parte, la recolección de información. Un Artesano de los más calificados se negó a suministrar información sobre su taller ó a colaborar de cualquier forma con Artesanías de Colombia por que "esa empresa no sirve" dijo. Dos años atrás le habían incumplido una promesa de Crédito luego de intenso papeleo.

Promesas de créditos que nunca se cumplieron y en los casos excepcionales en que se concedieron contribuyeron a reforzar la idea de preferencias y discriminación.

Estudios e investigaciones anteriores creando expectativas entre la gente por los proyectos y programas que se prometió adelantar (planta Porcesadora de Pasta, asesoría de chinos de la República Popular) de los cuales nunca se supo qué canales siguieron, nunca se revirtieron al grupo de artesanos, ni tuvieron realización.

V. ORGANIZACION ARTESANAL

Desde hace cerca de 15 años existe la Asociación de Artesanos del Carmen de Viboral, la cual fue fundada en 1942 por los Artesanos Pedro Bello, Samuel Pareja, Alfredo Idárraga, Abel García y Joaquín Arbeláez.

La coyuntura para su formación fué la existencia de un proyecto para crear una planta procesadora de pastas, cuyo estudio de factibilidad era efectuado por CODESARROLLO (1). Sin embargo, este proyecto nunca se realizó. Los artesanos protagonistas de la historia aducen como motivos para su fracaso:

- a. El que los artesanos asociados deberían hacer préstamos e hipotecar sus talleres lo que atemorizó a algunos e hizo que desistieran de la empresa, y
- b. CODESARROLLO, institución encargada de realizar el proyecto, recibía aportes de las industrias privadas de Antioquia entre las que se contaba Locería Colom-

biana, empresa a la cual no podía interesarle el proyecto, ya que implicaba el impulso de una posible competidora: La loza del Carmen.

La Asociación contó inicialmente con la vinculación de 15 socios. El número de socios aumentó posteriormente (1978) a 40 socios y en la actualidad cuenta con 36, de los cuales sólo se consideran activos los cinco (5) miembros de la Junta Directiva.

Cada año se lleva a efecto la elección de nueva junta directiva. La que está vigente en la actualidad fue nombrada en Julio de 1986 y está compuesta de la siguiente manera:

| | |
|----------------|-----------------------------|
| Presidente: | Gerardo Montoya |
| Vicepresidente | Pedro Bello |
| Tesorero | (Jairo Yepez) Carlos Henao. |
| Secretario | Guillermo Rodas |
| Fiscal | Jairo Yepez. |

La Asociación cuenta con personería jurídica.

De acuerdo con testimonios variados y conversaciones realizadas durante la permanencia en terreno fue posible conocer el momento crítico de dispersión y desmotivación por el

cual atraviesa la Asociación. Para los dirigentes gremiales, éstas se expresan de manera inmediata en el desinterés general de los asociados por participar en las reuniones que se citan y en el incumplimiento de los mínimos aportes mensuales (\$ 100.00) que se fijaron para funcionamiento.

Según el presidente, Gerardo Montoya, dueño de Cerámicas Júpiter: "... hace mucho tiempo que la gente está desmotivada por muchas razones; porque la Asociación no cumplía la función para ellos, y es que no la está cumpliendo, ni el socio le funciona a la Asociación. Es un círculo vicioso, porque no estamos carnetizados, porque no hay fondos. (...) Es que la Asociación no funciona, no le cumple la labor por la cual se llama Asociación. La verdadera función de una asociación, cuál es ? ... Servirle al socio"

(2)

En opinión de otro de los miembros de la Junta, Carlos Henao, propietario de Cerámicas El Jarrón: "La Asociación siempre ha funcionado mal, desde un principio. Siempre ha existido el ... cómo le dijera yo, el ... personalismo, gente muy

(2) Información de Campo. Carmen de Viboral. Febrero / 87

personalista que nunca ha pensado en los demás, o en colaboración o hacer un gremio, en formar un grupo de trabajo porque hay gente con muy buenas capacidades y más bien desechan esas ... desechan todo para irse por otro lado. Entonces se necesita un grupito que trabajemos unidos, gente sincera con buena responsabilidad". (3)

Al penetrar en la explicación del estado de postración organizativa de los Artesanos del Carmen de Viboral se encuentran dos causas posibles. **Problemas de carácter económico:** Los pequeños talleres artesanales -como resulta claro al final de este informe - atraviesan por una profunda crisis económica. Ante tal situación cada artesano propietario de taller redobla los esfuerzos por solucionar su problema de manera particular y aislada, se exacerbaban los celos y la mentalidad individualista del "sálvese quien pueda" y los rudimentos de conciencia gremial que pudieran existir, desaparecen. Las cosas se tornan más difíciles cuando a lo anterior se aúna la segunda causa de desmotivación: **Problemas de liderazgo :** La mayor dificultad y la que más directamente ha incidido en el estado de ánimo actual de los artesanos con respecto a su organización

(3) Información de Campo. Carmen de Viboral. Febrero /87

radica en los graves errores que se han cometido en la dirección del gremio a lo largo de 14 años de existencia de la Asociación. Este es definido por algunos artesanos como personalismo con lo que se hace referencia a un estilo de dirección burocrática, la cual ha llegado a constituir un verdadero problema.

"Tal vez hay un mal entendido. La gente cree que la Asociación es el presidente ó la Junta Directiva, y así ha sido toda la vida en El Carmen, y yo creo que a eso se le denomina en un término más técnico falta de conciencia gremial (...). La gente está acostumbrada a que la cosa funciona porque el presidente hace las cosas. La Asociación es el presidente, la asociación no es la gente". (4)

Sin embargo, el problema va más allá del burocratismo. Como es bien sabido, la presidencia de la Asociación ha estado durante años ligada al nombre de un artesano, quien sólo se ha visto desplazado de dicho cargo en dos ocasiones (la actual composición de la Junta es la segunda de esas ocasiones). A él se atribuyen el usufructo particular de ayudas técnicas, económicas y financieras nacionales e internacionales que han llegado a la Asociación, el control personal

(4). Información de Campo. Carmen de Viboral. Febrero / 87

de la información, correspondencia, acuerdos, contactos y dineros a nombre de la Asociación y a espaldas de los demás artesanos.

Después de un recorrido por los talleres del Carmen y de haber conversado con casi todos los artesanos, puede afirmarse que su presencia en cargos directivos del gremio produce disgusto, desconfianza e incomodidad generales (por decir lo menos) y sus actuaciones sólo despiertan incredulidad e indiferencia en el artesano.

Como conclusión de su diagnóstico personal, un joven artesano afirmaba, no sin algo de humor: "Yo creo que el terreno está mal abonado. Ya la gente no cree en nada. Le han mentido, le han prometido muchas cosas, han prometido plata y no se ha llevado nada a cabo. Han sido solamente palabras y a la práctica no se ha llevado nada, no tiene confianza, está desanimada. Le toca es una terapia, un siquiatra, ja. jí, já ! " (5)

A pesar de lo anterior, existe en el momento una coyuntura favorable. La Junta actual está compuesta - en su mayoría- por gente nueva, optimista, animosa, con deseos de hacer cosas

(5) Información de Campo. Carmen de Viboral Febrero / 87

bien hechas y trabajar con nuevo estilo para sacar adelante la organización.

"Hemos logrado aglutinar un grupo de artesanos, un grupo dentro de muchos de los del Carmen, porque muchos no quieren participar por múltiples razones. Con ese grupo llegamos a tocar a las instituciones municipales e inclusive llegamos a tener relación con organismos internacionales (...). Hemos tenido contactos con: 1º Alcaldía Municipal y se nos abrieron las primeras puertas. Con ellas se nos abrieron las del Concejo Municipal y los organismos cívicos. Tenemos organismos departamentales ubicados en el municipio, secretaría de Desarrollo de la Comunidad, está el SENA, que no está presente pero viene, se está vinculando Tal vez secretaria de Agricultura, Sociedad de Mejoras Públicas, una entidad nueva y se está vinculando. Hemos logrado que se parta de un principio, de un proyecto de acuerdo para la vigencia donde se de un apoyo a la !!! llamamos pequeña industria, al grupo de artesanos, donde se espera destinar una partida de plata para tres años con el fin de apoyar el trabajo del artesano, esa pequeña empresa que no tiene llegada a otros organismos del crédito (...).

Yo no recuerdo porque no estaba, pero sí tengo conocimiento cómo empezaron una cantidad de empresas (...) Empezaron con una ó dos personas y haciendo una actividad artesanal. El pueblo antioqueño ha tenido una tradición de empuje, de be-
rraquera digamoslo en plata blanca, y ha hecho empresas en Antioquia y por todo el país. (...)" (6)

Además del nuevo espíritu de la mayoría de la Junta Direc-
tiva de la Asociación, otro de los aspectos favorables de la coyuntura actual es la presencia de CORNARE en la región, la cual ha desatado grandes expectativas en todos los sec-
tores . Ya se escuchan entre los artesanos expresiones como: "Estamos muy entusiasmados con CORNARE". (7)

Tales situaciones pueden ser aprovechadas para actuar posi-
tivamente en favor de los artesanos.

(6) Informe sobre la situación de los artesanos del Carmen en el En-
cuentro de Artesanos del Oriente Antioqueño. El Peñol.
Diciembre / 87.

(7) Información de Campo. Carmen de Viboral. Febrero / 87

VI. PROBLEMAS Y NECESIDADES

La gravedad, seriedad y dimensiones de la crisis que padece hace años la producción artesanal de loza del Carmen de Viboral, ameritan la búsqueda de grandes soluciones acordes con la magnitud de los problemas.

Desde tiempo atrás existen en el sector al que corresponde actuar sobre el artesanado, entidades y personas preocupadas por vislumbrar salidas a la encrucijada en que diversos factores e intereses han colocado a los artesanos de esta localidad.

Tal vez si se hubiera realizado en su momento la instalación de la Central Porcesadora de Pastas (), asociada a otras acciones de fomento, ésta hubiera sido un valioso detenedor

(1) Ver Anexo 1. CODESARROLLO. Proyecto para el Montaje de la Central de Pastas. Estudio técnico y económico. Medellín 1.972.

de la hecatombe que ahora se extiende en forma devastadora. Posiblemente si se atiende con el necesario tacto e inteligencia que la situación de hoy requiere, la proyectada industria de porcelana en asocio con el gobierno de la República Popular China, aún pueda dárle un vuelco a la situación. Pero el adelanto de un proyecto como ése, sólo puede ser el resultado de armonizar y concertar diversos sectores económicos que se podrían considerar lesionados en sus intereses, y ésto sólo puede llevarse a cabo por medio de conversaciones de "altísimo nivel"

De tal modo, las propuestas y posibles soluciones a los problemas de la producción de loza exceden las intenciones y posibilidades reales del presente estudio.

Mientras llegan las **grandes soluciones**, las entidades vinculadas al sector artesanal no pueden desconocer las necesidades de un grupo de artesanos y ceramistas que en número reducido (68) y al mando de sus pequeños talleres se esfuerzan por sobrevivir de una actividad productiva que aman y llevan en la sangre, pero que hasta ahora les ha escatimado el sustento digno a ellos y a sus familias. Hacia ellos deben encaminarse de manera inmediata los esfuerzos de dichas instituciones. Como producto de la

recopilación de este material de estudio salido de ellos mismos, de sus planteamientos y experiencias se plantean a continuación una serie de demandas y necesidades.

A. MATERIAS PRIMAS

Los principales problemas relativos a las materias primas son el suministro, abastacimiento y altos precios de éstas, factores que (a) contribuyen directamente a llevar los costos de productos cerámicos.

1. Principales:

Los pequeños talleres emplean sobre todo arcillas que en la actualidad provienen de minas de Llano Grande, las cuales son de muy variadas calidades y composiciones. Esta situación obliga a los artesanos a hacer ensayos de fórmulas de preparación de la pasta cerámica cada vez que cambian de proveedor ó que reciben un pedido, con el consecuente entramamiento del proceso, pues sus conocimientos químicos son muy reducidos y tampoco se dispone de una asesoría en esta materia para facilitar la preparación.

Los precios de las arcillas son muy altos para el presupuesto y la inversión de los pequeños talleres y al parecer, sufren constantes reajustes. Además no se dan facilidades para el pago de estas, los cuales deben hacerse casi siempre de contado.

Para comenzar a solucionar el problema del abastecimiento de arcillas es necesario iniciar una amplia prospección de minas de este mineral en territorios del municipio del Carmen y viabilizar su explotación de manera que se reduzcan también los costos.

Mientras tanto es necesario que se ejerza control sobre el precio de las arcillas que se están comercializando en la actualidad y se mejoren las condiciones de crédito para materias primas de manera que sea más accesible a los propietarios de pequeños talleres. Las propuestas concretas relativas al crédito se ampliarán en el aparte correspondiente.

2. Secundarias:

Las materias primas de este tipo están conformadas por productos químicos de importación cuyos precios son muy altos

para los artesanos. Sin embargo, colorantes y esmaltes son producidos en la actualidad por grandes industrias como Corona que podrían poner una parte a su disposición a precios mas bajos que los importados.

Otra posibilidad a mediano plazo sería la importación directa de tales productos por parte de Artesanías de Colombia y su venta en almacenes donde se proveyera de materias primas de todo tipo y a bajos precios.

3. Insumos de Producción

Con relación a éstos, el principal problema son también los altos costos tanto del carbón como de la energía eléctrica.

Como se dijo atrás, los artesanos están interesados en que la Empresa Antioqueña de Energía Eléctrica (EADE) les ayude realmente reduciendo la tarifa por concepto de demanda y se fije un precio especial del kilowatio por hora intermedio entre el doméstico y el industrial.

Como posibilidad alternativa al uso del carbón y la energía eléctrica para las quemas de las piezas podría impulsarse la introducción del gas con los hornos correspondientes

para así reducir los costos por concepto de combustible y mejorar las condiciones en que se realizan las quemas.

B. HERRAMIENTAS Y EQUIPO

Es necesario una asesoría para la fabricación de un horno de gas que sirva de modelo demostrativo de las ventajas que tendría su introducción al Carmen de Viboral. Este les permitirá a los artesanos ahorrar en gastos de combustible por cuanto el precio del gas es mucho más accesible a ellos. También les daría a las piezas una quema en mejores condiciones de seguridad y limpieza con relación a los hornos de carbón.

C. PROCESO DE PRODUCCION

1. Preparación de la pasta;

Uno de los problemas más grandes que se les presentan a los artesanos en el proceso productivo es el de la preparación de la pasta.

De forma intuitiva y casi a ciegas, sin tener en cuenta la

composición química de las arcillas, las fórmulas de preparación probadas por la técnica cerámica, la temperatura a la cual deben subir el horno para obtener buenos resultados, los talleres artesanales y anteriormente las fábricas de loza, se enfrentan desarmados al complejo proceso de preparación de la pasta, arriesgándose a obtener grandes pérdidas por rajaduras ó quebraduras.

En lo primero que habría que pensar sería en la centralización de la preparación de los diversos tipos de pastas, obviando la realización de este paso del proceso en todos y cada uno de los talleres artesanales. donde se hace en las peores condiciones técnicas. Es decir, se trataría de buscar el abastecimiento de pasta homogénea para todos los artesanos del Carmen.

La mejor solución para ello sería la instalación de una Central de Pastas, pero su remota realización obliga a pensar en otras alternativas.

Una propuesta sería que Artesanías de Colombia y otras entidades que tienen importancia en la región del Oriente como CORNARE, por ejemplo, entraran en negociaciones con

los propietarios de Cerámicas Continental Ltda. (familia Betancur) para que ésta vendiera a los artesanos la pasta. Posiblemente no se muestren muy dispuestos a ello porque les implicaría una ampliación de la capacidad de producción que poseen en la actualidad, mayores inversiones, etc. Sin embargo, habría que preverse esa eventualidad y proponer algún tipo de solución para ello.

En caso de que la propuesta anterior no sea realizable se exige entonces intensa capacitación y asesoría constante en química cerámica, lo mismo que la puesta en marcha de un laboratorio química, que ya existe, en el Instituto Técnico Industrial del Carmen de Viboral. Para que su funcionamiento sea realidad se requiere de personal especializado (técnico de laboratorio, químico ceramista, experto en preparación de pastas) que ayude en el análisis de los distintos tipos de arcillas, su preparación y capacite personal de la localidad para que continúe con el manejo de dicho laboratorio.

2. Diseños y Decoración:

En este sentido se presenta una situación de estancamiento tanto en la producción de nuevas formas y modelos como en

la decoración del producto, en un sector como el de los talleres artesanales, donde no se produce ya la loza tradicional pintada a mano bajo-esmalte.

Los artesanos se copian unos a otros los modelos, sacan moldes de copia de productos extranjeros o compran en Medellín piezas en bizcocho que son reproducciones de moldes importados (norteamericanos). No existe creatividad con respecto a las formas.

Con relación a la decoración, se observa la tendencia a abandonar el uso de esmaltes, pinturas y demás materiales propios del acabado cerámico para adoptar otros que nada tienen que ver con esta técnica.

Es necesario buscar métodos para estimular la creatividad adormecida e impulsar una nueva conciencia acerca de la importancia que tiene para el artesanado producir artículos bellos, únicos y de calidad antes que grandes cantidades de productos en serie de baja calidad.

Como paso previo se requeriría adelantar en El Carmen, a manera de ensayo piloto, una serie de talleres de sensibilización y creatividad con el fin de observar sus resultados

para llevarlos luego a otros sectores artesanales.

Si se pretende dar un vuelco a la producción de cerámica en pintuco, antes que nada deben ofrecerse alternativas que les permitan obtener bajos costos de producción y buenos precios de manera que la relación entre unos y otros les sea favorable, para luego capacitarlos y asesorarlos en la preparación y uso de esmaltes (que muchos desconocen por completo), de otros materiales y otras técnicas.

Con el fin de profundizar en la situación relativa al diseño y hacer propuestas de nuevas posibilidades en ese campo se vinculó recientemente al proyecto una ceramista de Medellín.

D. COMERCIALIZACION

En este sentido, los problemas principales son el estrecho mercado que tienen los productos, los bajos precios y el sistema de intermediarios.

Los problemas de comercialización están relacionados con la saturación del mercado popular con productos decorativos de poca calidad. Para romper el cerco del mercado es

necesario, en primer lugar, el mejoramiento de los productos y su diversificación.

Con relación a ésto, se presenta una dificultad: La mentalidad competitiva que los lleva a creer que producir en grandes cantidades les puede solucionar su problema, cuando la situación es inversa. Al producir en cantidad, disminuye la calidad, se cierra el mercado y bajan los precios.

Se necesita un estudio de mercado para conocer cual es el reconocimiento que se tiene de la cerámica del Carmen de Viboral, su aceptación, las expectativas de diversos sectores sociales, sus gustos y necesidades. Este estudio serviría de guía para producir nuevos artículos, mejorar los producidos en la actualidad ó revivir otros que han desaparecido, pero en todo caso orientar a los artesanos con relación a sus potenciales compradores.

También se necesitan estudios de costos de los productos actuales y de los mejorados, antes de iniciar cualquier proyecto de producción o comercialización.

Los talleres requieren de un método simple de contabilidad para conocer los costos de los productos. Sin embargo, la

dificultad mayor para adelantar capacitación y asesorías en este sentido es que no existe conciencia de la necesidad de ello y así cualquier programa que se adelante caería en el vacío.

Como posibilidad de comercialización directa a corto y mediano plazo estaría la creación de sociedades entre varios propietarios de talleres para designar un agente vendedor que ofreciera sus productos a nivel departamental inicialmente y a nivel nacional después. Como posibilidad a más largo plazo estaría la creación de una cooperativa de comercialización.

Es necesario promocionar y publicitar al Carmen de Viboral, como localidad artesanal utilizando diversos medios de comunicación y de variadas formas: vallas, murales, avisos radiales, prensa, etc., inicialmente en el ámbito regional del oriente. En caso de que ésto pudiera llevarse a cabo a corto ó mediano plazo, la publicidad debería tomar la forma de campaña institucional alentando a la comunidad sobre la crisis en que se encuentra la artesanía del Carmen, la pérdida que representaría para nuestra identidad regional la desaparición de este producto cultural y la necesidad de brindarle apoyo a los artesanos.

E. CREDITO Y FINANCIACION

A pesar de que existen varias instituciones de crédito en la localidad, las posibilidades reales de acceso de los artesanos al crédito es muy escasa, por la poca rentabilidad de su producción que les dificulta pagar los intereses.

La producción artesanal del Carmen de Viboral necesita ser subsidiada, por tanto, se requieren créditos con intereses más bajos del 21% anual, que se cobren sobre saldos y no nominalmente, que se amplíen los plazos y se den plazos por muertos (como ocurre en la agricultura) y finalmente que se amplie el monto de los préstamos que no exigen seguimiento contable.

F. CAPACITACION

Es necesario que la escuela de cerámica del Instituto Técnico Industrial cobre vida real y cumpla su papel como centro de capacitación. Para ello es importante que la Asociación de Artesanos del Carmen de Viboral participe en su organización y fiscalice el cumplimiento de los programas.

Se necesita mantener cursos de cerámica a lo largo de todo el año. Esos cursos deberían cobijar tres niveles: Elemental, medio y avanzado que cobijara tres sectores de población: principiantes, iniciados y artesanos.

Para llevar a cabo lo anterior, se necesitaría que el ITI y la Asociación de Artesanos comenzaran a establecer los contactos necesarios con la Facultad de Artes de la Universidad de Antioquia para firmar un convenio de colaboración.

G. ORGANIZACION

Se necesita la vinculación al proyecto de un profesional del área social, preferiblemente Trabajador Social con experiencia en organización comunitaria, para que adelante un estudio sobre causas de las dificultades de la organización gremial en el Carmen de Viboral, sus posibilidades de reorganización y afianzamiento, adelante programas en ese sentido, lo mismo que en crear sociedades económicas de artesanos y grupos cooperativos de artesanos, de jubilados de las empresas de cerámica y de decoradoras.

VII. GLOSARIO

Atizar: Oficio consistente en alimentar el horno con leña o carbón hasta que obtenga la temperatura deseada. El atizador, debe saber calcular la temperatura por el color que adquieren las piezas dentro del horno.

Bizcocho: Nombre que recibe la pieza de cerámica después de la primera quema ó cocción.

Caponearse: Se dice del esmalte que no se adhiere bien a la pieza y se levanta en partes.

Cerámica en pintuco: Producto cuyo acabado consiste en aplicar una ó varias capas de pintura a base de aceite (esmalte sintético) sobre la pieza en bizcocho. El calificativo hace referencia a una marca comercial de pinturas.

Crudo : Calificativo dado a la pieza que no ha sido sometida a la acción del calor.

Cubas: Conjunto de tanques y canales de cemento a través de los cuales se hace correr la arcilla disuelta en agua para que por la acción de la gravedad las arenas y otros elementos indeseables mas pesados se vayan al fondo, llamados también tanques de decantación ó decantadoras.

Carbonillas: Residuos de carbón que quedan luego de la quema de las piezas en la parte inferior de los fogones del horno.

Descarbonillar: Quitar la carbonilla que se deposita en la parte inferior de los fogones del horno luego de la quema.

Estuches: Recipientes huecos de barro donde se colocan las piezas crudas ó esmaltadas para ser llevadas al horno.

Fogones: Nombre que se da a los alimentadores, Son orificios en forma de arco con una altura de 50 a 70 cms. por donde entra el calor al interior del horno, prolongados hacia afuera de éste en forma de nichos para depositar el carbón.

Material: Nombre dado a las materias primas.

Mufla: Horno eléctrico.

Olla: Parte del horno de carbón. Orificio central de 20 a 25 cms. de diámetro por donde sale el calor hacia el exterior a través de un conducto hacia una chimenea lateral.

Rubicón: Vaso cervecero esmaltado. Producto fabricado hace algunos años en Carmen de Viboral por fábricas y pequeños talleres.

Losiada: Se dice de la pieza esmaltada. Oficio de aplicar el esmalte a una pieza.

VIII. BIBLIOGRAFIA

Botero, German y Hernan Botero "La Loza del Carmen"

El Mundo Semanal # 55. Mayo 17/80 Medellín.

CODESARROLLO. La Cerámica. El Carmen de Viboral. Medellín. 1972.

Bolívar, Edgar. Tres Culturas, tres procesos artesanales. Boletín de Antropología. Departamento de Antropología U. de A. Vol. VI # 20. 1986 Medellín.

SENA. La Artesanía en el Departamento de Antioquia. Medellín. 1968.

SALVAT. Diccionario Enciclopédico. Tomos I, II, IV, V. Barcelona 1964.

CODESARROLLO. Bases para el plan maestro. CORNARE. Mimeografiado. Medellín. 1985.

INSTITUTO GEOGRAFICO AGUSTIN CODAZZI. Estudio General de Suelos del Oriente Antioqueño. Mimeografiado Bogotá, 1964.

Restrepo Calle, Cristian, Cerámica. Medellín 1981

- (1) Aguinaga, Leon y Otros. La pequeña industria en el Oriente Antioqueño. Tesis de grado. Facultad de Economía. U. de A. Medellín 1984.

Poveda Ramos, Gabriel. Minas y Minerales de Antioquia. Ed. Banco de la República. Medellín, 1981

Coltier-Angeli, Fiorella. La Cerámica. Barcelona. 1974

- (2) Betancur B. Manuel. El Carmen. Vanguardia Nacional en la Industria de Cerámicas. Revista Municipal # 3 Octubre de 1943. Medellín.

Mora de Jaramillo, Yolanda. Clasificación y notas sobre técnicas y desarrollo histórico de las Artesanías Colombianas. Revista Colombiana de Antropología Vo. XVI. Bogotá, 1974.

Peláez, Angela María. La Cerámica del Carmen de Viboral. El Barro que fué diluïdo por el progreso. Nueva Frontera # 499. Septiembre 10-16/ 84. Bogotá.

Brew, Roger. El Desarrollo económico de Antioquia desde Independencia hasta 1920. Eds. Banco de la República. Bogotá. 1979.

Wolf, Eric. Campesinos. México. 1978.

D.A.P. Anuario Estadístico de Antioquia. Medellín, 1985

ICA. Estudio Socio Económico del Oriente Antioqueño.
Bogotá. 1974

Ibiza de Restrepo, Ghristaine. Centro de Investigaciones Económicas CIE La industrialización del Oriente Antioqueño. Medellín, 1972.

(2) Betancur B. Manuel A. Apuntes para una gran Monografía del Carmen de Viboral. Revista Municipal # 3 .
Octubre / 43 Medellín.

Villa, Catalina: "Hasta en educación diez admirado"
El Colombiano. Medellín. 198

DANE. Censo Nacional Agropecuario. Antioquia - Córdoba 1970-71 Bogotá. 1972.

Zapata Cuéncar, Heriberto. Monografías de Antioquia.
Medellín. 1978.

Periódico Juventud. Datos monográficos del Carmen de Viboral. E. Carmen de Viboral. 1947 # 8. Noviembre 3 / 47.