



**ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.**  
**CENTRO DE DISEÑO**

**MEMORIA DE OFICIO**

**CERAMICA**

**REGIONAL: SANTAFE DE BOGOTA**

**MARIA CLARA LOPEZ VARGAS**  
**DISEÑADORA INDUSTRIAL**

**Santafé de Bogotá, Mayo de 1.994**

# INDICE

1. INTRODUCCION
  2. LOCALIZACION
  3. RI SEÑA HISTORICA
  4. ANTECEDENTE
  5. NUCLEO ARTESANO
  6. RECURSO NATURAL.
  7. MATERIA PRIMA
  8. TALLER
    - 8.1. Maquinaria
    - 8.2. Herramienta
    - 8.3. Insumos
  9. PROCESO DE PRODUCCION
    - 9.1. Diseño
    - 9.2. Modelado
    - 9.3. Fabricación de moldes
    - 9.4. Vaciado
    - 9.5. Ensamble y pulido
    - 9.6. Horneado
    - 9.7. Pintura
    - 9.8. Empaque
  10. RITMOS Y VOLUMENES DE PRODUCCION
  11. PRODUCTOS
  12. TABLAS DE COSTOS Y PRECIOS
  13. COMERCIALIZACION
  14. RECOMENDACIONES
  15. VOCABULARIO
  16. TESTIMONIOS
  17. BIBLIOGRAFIA
- ANEXO # 1: Material fotografico ( fotos. diapositivas ).
- ANEXO # 2: Fichas de recepción de productos.

## 1. INTRODUCCION

ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A., presenta el siguiente trabajo realizado con el objetivo de establecer las principales características de la CERÁMICA ( como técnica artesanal), con base en las operaciones que se realizan en un núcleo artesanal de Santafé de Bogotá.

Estas características registran el contexto social en donde se desarrolla esta actividad, el uso de técnicas para la fabricación de los productos , y su comercialización

De esta forma se quiere recopilar una información de gran importancia, que hasta ahora y en su mayoría solo se ha transmitido a través de las generaciones de forma verbal. y que puede servir como un documento sencillo para el estudio, la consulta y la comprensión de dicha técnica.

Por último dar algunas recomendaciones que pueden optimizar el desarrollo de esta actividad artesanal.

## **2.LOCALIZACION**

El taller artesanal que sirvió como base de este estudio, fue "Cerámicas Terracota" propiedad de Eugenio Rocha T. y Myriam Elsa Osorio P. situado en la dirección: Calle 145 No.26-42 con el teléfono 615 8152 de Santafé de Bogotá.

El taller se encuentra ubicado en un barrio de estrato 4 "cedritos", que se caracteriza por ser de viviendas, escuelas de artesanías, gimnasios y centros comerciales.

## **3.RESEÑA HISTORICA**

---

La historia del oficio de la cerámica tiene orígenes de hace muchos años, desde cuando nuestros aborígenes fabricaban objetos para su utilización y que crearon esa técnica que se ha conservado hasta nuestros días.

La historia del taller "terracota" es bastante casual, ya que Eugenio Rocha es biólogo marino, profesión que estudió por insinuación de su padre y que lógicamente no tenía nada que ver con lo que él quería.

En una ocasión un amigo le propuso fabricar objetos de cerámica, y este fue el comienzo de una gran empresa en donde Eugenio no solo es el dueño sino también el diseñador y modelador de los productos que allí se fabrican.

A través de los años ha ido ganando mercados con esas figuras recordadas que nos recuerdan a Botero. pero que tienen identidad propia que nos hace ver las grandes cualidades de este artesano.

## **4. ANTECEDENTE**

---

## **5.NUCLEO ARTESANO**

---

El núcleo artesanal escogido es un grupo compuesto por Eugenio y su ex esposa con quien trabaja como socia, y con un grupo de cuatro operarios que son los

encargados de fabricar los productos.

Los operarios que son tres mujeres y dos hombres, son personas de bajo nivel cultural, pero de una altísima capacidad para el trabajo manual que se ve reflejada en la delicadeza con que trabajan las piezas en la producción.

## **6. RECURSO NATURAL**

La barvotina y la arcilla.

## **7. MATERIA PRIMA**

La materia prima utilizada es la barvotina material líquido que está conformado por una mezcla de silicatos, feldespatos y agua. Esta se utiliza en la fabricación de las piezas.

La arcilla es un barro que tiene una consistencia como de plastilina y que se utiliza para el modelado de las nuevas figuras y con ellas poder sacar los moldes. Este material se puede trabajar fácilmente con las manos logrando realizar hasta el más mínimo detalle de cada figura.

Para la fabricación de los moldes se utiliza el yeso.

## **8. TALLER**

El taller está ubicado en el caso del núcleo artesanal escogido, en un segundo piso de una casa adaptada para tres empresas que funcionan allí.

Se encuentran en este piso las diferentes áreas de producción. En primer lugar en el sitio en donde está la oficina de atención, se encuentra una pequeña exhibición de los productos. En segundo lugar está el sitio en donde Eugenio realiza sus diseños utilizando papel y lápiz. Allí también modela las figuras que se van a lanzar a producción.

A continuación se encuentra el puesto de trabajo en donde la operaria realiza el vaciado y pulido de las figuras, seguido por el sitio en donde están los hornos, el área de pintura con engobe y el tarro con motor para mezclar los ingredientes de la

barvotina. Finalizando se encuentra el área de pintura y empaque

### **8.1. Maquinaria**

1. Motor

Para hacer la mezcla de la barvotina.

2. Hornos a gas

Es un horno vertical que tiene el suelo y las paredes de ladrillos refractarios y es alimentado por gas y se utiliza para cocinar las piezas. Las piezas se

introducen al horno por una boca de carga en la parte superior.

### **8.2. Herramientas**

1. Espátulas de madera: Se utilizan para desbastar la figura.

2. Pinceles: Para pintar las piezas.

3. Esposas: Para pulir las piezas.

4. Moldes: Para formar las piezas con el vaciado.

5. Compresor: Para pintar con engobes.

6. Balde: Para el transporte de la barvotina.

### **8.3. Insumos**

Los insumos utilizados en el proceso son los siguientes: a. Luz eléctrica

b gas.

## **9. PROCESO DE PRODUCCION**

Es un conjunto de operaciones que deben hacerse con un orden ya sea para hacer una figura de una sola pieza o variarla con la utilización de moldes diferentes.

### **9. 1. Diseño**

Es el proceso mediante el cual el artesano los objetos que quiere fabricar utilizando papel periódico y lápiz ..

## 9.2. Modelado

Una vez definido el diseño, se procede a modelar la figura haciéndola en arcilla maciza y trabajando con las manos y herramientas que le darán un acabado óptimo ya que así como quede el modelo original, así quedarán las figuras que se fabriquen a continuación ..

## 9.3. Fabricación de moldes

Una vez terminado el modelo original, se procede a fabricar el molde utilizando una formaleta hecha en madera triplex. La formaleta consta de cuatro tablas de 25x25 cms. que se ensamblan entre sí por medio de unos ganchos, para permitir primero la adaptación a diferentes tamaños, y luego la fabricación de los moldes vaciando el veso dentro de ella.

Cuando la formaleta está armada, la parte superior queda descubierta para permitir la entrada del yeso y de el modelo. Se procede a aplicar una capa gruesa de yeso sobre la cual se coloca la figura presionando para que quede hundida hasta la mitad.

A continuación se realiza el mismo proceso aplicando una segunda capa de yeso sobre la figura hasta cubrirla teniendo cuidado de dejar el hueco para introducir la barbotina.

Cada figura tiene un molde diferente y la mayoría utilizan varios debido a que por su diseño no saldrían de uno solo.

## 9.4. Vaciado

Es el proceso mediante el cual se toma el molde que siempre se compone de dos partes que para este paso deben estar unidas con bandas de caucho de tal manera que parezcan una sola pieza.

A continuación teniendo la barbotina ya preparada, se toma una cantidad de ella en una jarra, y se llena el molde con esta mezcla por el hueco que se dejó para tal fin.

Este líquido se deja dentro del molde por unos minutos permitiendo que el material se pegue a las paredes del molde en una gruesa. Pasado este tiempo el molde se voltea boca abajo de tal manera que la barbotina que sobra salga

del molde. Posteriormente el molde es abierto y se saca la figura.

Esta pieza se deja secar naturalmente al aire libre en un sitio cubierto y bien ventilado.

### **9.5. Ensamble y pulido**

Es el proceso mediante el cual la pieza o piezas moldeadas se unen entre sí, soldandolas con arcilla cremosa para lograr una figura completa realizando con mucho cuidado los empates y rectificando las irregularidades de las superficies.

### **9.6. Horneado**

Después de haber secado la pieza, se la limpia bien y son repasadas las imperfecciones de los bordes y superficies. Luego la pieza se introduce dentro del horno sobre el suelo y los soportes, introduciéndolas a distancia de 1 1/2 o 2 cms. de las paredes con las que no deben tener nunca contacto. Después de cerrada la puerta del hueco de carga se enciende el horno a una baja temperatura, que irá siendo aumentada gradualmente. Para apreciar el grado de calor y la terminación de la cochura son utilizadas unas pirámides triangulares que se designan corrientemente como "conos" y que están constituidos por materias de diferente fusibilidad. La serie completa está formada por 59 conos; cada uno de éstos tiene indicada una numeración desde 022 hasta 36, fundiendo el primero a 590°C y ascendiendo de número en número por fracciones de 20° hasta el último, que funde a 1.850°C. Estos indicadores fusibles se sitúan en un lugar del horno para que representen la temperatura media de manera que sean visibles desde el exterior: como tienen poca estabilidad, se les mantiene introducidos en una base refractaria.

Siempre convendrá poner el cono que represente la cochura normal y también el grado inmediato inferior; cuando éste se inclina, aquél comienza a curvarse, y en el momento en que el primero está totalmente fundido, el segundo toca con su vértice a la base que lo soporta, marcando así el final de la cochura.

En las piezas de cerámica son utilizados los conos del 015 al 05, que representa un grado de fusión de 800° hasta 1.050°.



## 9.7. Pintura

La pintura se resuelve por debajo o por encima de la cubierta de barniz. Los colores bajo cubierta son unos óxidos metálicos sin esmalte, que pueden ser diluidos con agua y aplicados por medio del pincel sobre la cerámica, después de haber sufrido la primera cochura. Cuando han secado se pulveriza sobre ellos un esmalte transparente y vuelve a ser cocida la pieza a una temperatura de 1.000°C: después de que el horno ha enfriado es extraída la pieza pudiendo ser lustrada frotándola con cera.

El engobe es una pintura que se saca de tierras naturales de color y se aplican utilizando un compresor que reparte el polvo sobre toda la pieza uniformemente. La pieza debe ser cocinada posteriormente.

La pintura también puede ser aplicada por inmersión, sumergiendo la pieza en un baño de barniz y retirando aquella rápidamente; para escurrir el barniz excedente se da a la pieza un movimiento rotatorio por encima del baño y se pone luego aquella sobre un ladrillo con unos pequeños puntos de contacto. Después de ser aplicados cualquiera de los métodos o tipo de pintura descritos y cuando han secado, recibirán una cochura a temperatura de unos 800 °C, que lentamente irá siendo elevada hasta los 1.000 . Las piezas serán introducidas en el horno sobre el soporte de puntas, agarrando éste y no tocando aquellas, y deben ser puestas en aquél distanciadas entre sí para que no sean manchadas por el barníz que escurra.

## 9.8. Empaque

Las piezas terminadas se empacan en cajas de cartón liso utilizando una para cada pieza. Posteriormente estas cajas se empacan en unas cajas más grandes de cartón corrugado.

## 10. RITMOS Y VOLUMENES DE PRODUCCION

Los volúmenes de producción dependen del objeto que se fabrique. Para el caso que nos ocupa, se escogieron algunos productos del taller Terracota.

| REFERENCIA | PRODUCTO      | PRODUCCION MENSUAL |
|------------|---------------|--------------------|
|            | Pesebre x 11  | 20                 |
|            | Vallenato x 4 | 20                 |
|            | Musicos x 6   | 30                 |
|            | Guambiano     | 100                |

### 11.PRODUCTOS

( medidas en mm.)

1.Pesebre x 11. Compuesto por 11 figuras cada una con estas medidas aprox.

altura 60

ancho-50

2. Vallenato x 4. Compuesto por 4 figuras cada una con estas medidas aprox.

altura 60

ancho -50

3.Musicos x 6. Compuesto por 6 figuras cada una con estas medidas aprox.

altura - 60

ancho- 50

4. Guambiano

altura 60

ancho -50

### 12.TABLAS DE COSTOS Y PRECIOS

#### PRECIOS

|               |             |
|---------------|-------------|
| Pesebre x 11  | \$16.200.0  |
| Vallenato x 4 | 0 \$        |
| M usicos x 6  | 9.000.00    |
| Guambiano     | \$13.540.00 |
|               | \$ 1.860.00 |

## **14. RECOMENDACIONES**

La única recomendación estaría relacionada con el empuje del dueño Eugenio Rocha, quien tiene muchas cualidades creativas y manuales que todavía están escondidas y que puede explotar mucho más para seguir progresando.

## **15. VOCABULARIO**

El vocabulario está dentro del contenido de esta carpeta.

## **16. TESTIMONIOS**

- Visita al taller de Eugenio Rocha.
- Visita al taller de José Humberto Sanabria.
- Asesoría de Artesanías de Colombia: Manuel Ernesto Rodríguez.

## **17. BIBLIOGRAFIA**

- Manualidades artísticas de Thomas Work. Barcelona España. 1982.