



**artesanías de colombia**

**CONVENIO ARTESANIAS DE COLOMBIA - CAMARA DE COMERCIO -  
SECCIONAL FLORIDABLANCA**

**DIAGNÓSTICO CERÁMICA TRADICIONAL  
SECTOR PALOMITAS BARRIO EL PROGRESO  
BUCARAMANGA SANTANDER  
COLOMBIA**

**DI DIEGO ANTONIO AÑEZ YEPES**

**BOGOTÁ ABRIL 2007**



## CONTENIDO

	<b>Pág.</b>
<b>INTRODUCCIÓN</b>	<b>3</b>
<b>1. ANTECEDENTES Y DESARROLLO DEL OFICIO</b>	<b>8</b>
<b>2. LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA DEL PROYECTO.</b>	<b>12</b>
<b>3. CATEGORIZACIÓN ARTESANAL</b>	<b>16</b>
<b>4. DESCRIPCIÓN PROCESO PRODUCTIVO</b>	<b>25</b>
<b>5. MATERIAS PRIMAS</b>	<b>27</b>
<b>6. BENEFICIO DE MATERIAS PRIMAS</b>	<b>44</b>
<b>7. PREPARACIÓN DE PASTAS</b>	<b>56</b>
<b>8. DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO Y PROCESOS</b>	<b>60</b>
<b>9. ACABADOS Y DECORACIONES</b>	<b>71</b>
<b>10. SISTEMAS DE COCCIÓN</b>	<b>74</b>
<b>11. MERCADOS Y COMERCIALIZACIÓN.</b>	<b>79</b>
<b>12. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES GENERALES.</b>	<b>82</b>



## INTRODUCCIÓN

La industria de la cerámica en el mundo, representa hoy en día un sector productivo que ha resurgido como la alternativa para el desarrollo, gracias a los avances en investigación y progreso en uso de tecnologías apropiadas y las adaptadas de acuerdo al lugar de origen. Los crecimientos de producción de la industria gracias a la diversificación de su producción, la competencia que existe entre los diferentes productores, las constantes demandas de consumidores sujetas a las tendencias del mercado, la constante necesidad de innovación y desarrollo de marca para atraer a los nuevos clientes y posicionarse en el mercado regional, han obligado a la cerámica, a especializarse dentro del mercado y área donde se desarrollan.

La cerámica de Alta tecnología, de más de 1500 grados Centígrados ,que hoy en día es usada por la agencias internacionales para la conquistas espaciales, tienen dentro de sus componentes aleaciones de carburo silicio como compuestos para los recubrimientos de naves espaciales, el desarrollo de motores en porcelana para vehículos de transporte terrestre, los aisladores eléctricos para la conducción de energía, las prótesis de partes humanas para la medicina, tienen todos ellos un grado alto de uso de las materias primas para la producción de la cerámica actual y futura .

La cerámica de Media Tecnología, de 1200 grados que es elaborada con componentes arcillosos denominados de gres. que es utilizada por un gran sector de consumidores mundiales, donde se fabrican diferentes tipos de productos como. ladrillos y bloques para construcción. tejas, tubos de drenaje para aguas lluvias y residuos orgánicos, las tabletas y tablones para pisos, los lavamanos y las tazas para aseo personal. los objetos de usos cotidiano, como vajillas para el servicio de mesa. corresponden un renglón muy significativo para destacar dentro de la producción y el mercado de la cerámica para Colombia, gracias a la gran abundancia de material arcilloso que tiene nuestro país y a los bajos costos de producción que se requieren para ello.



Particularmente, el desarrollo de la cerámica utilitaria que se ha elaborado en el país corresponde al esfuerzo y tradición que han tenido diferentes empresas líderes en el mercado, que han hecho un esfuerzo del diseño como estrategia comercial para la innovación en el rediseño de sus productos la diversificación para cumplir nuevas necesidades de los consumidores, que cada vez son más exigentes, requiriendo estrategias de mercado que no solo se concentran en su producción sino en reforzar los componentes de mercadeo que les ha representado un incremento significativo en sus ventas. la preocupación por la presentación del producto representados en los empaques, colores, formas, usos y formas de embalaje y transporte han facilitado la parte comercial que ha redundado en incrementos en sus utilidades .

Para la producción de la cerámica tradicional, de baja tecnología que es elaborada desde 950 hasta 1240 grados centígrados, se destacan la producción de los objetos artesanales para usos prácticos, estéticos y simbólicos, representados en materas. cazuelas y accesorios para el servicio de mesa. lámparas, retablos costumbristas, réplicas precolombinas, y demás objetos que utilizan los consumidores como elementos de uso cotidiano o como vehículo de representación de estatus ante la sociedad donde se desarrollan.

Las tendencias del mercado de la cerámica artesanal mundial, hoy en día están demandando el sello de origen, ya que los consumidores de este tipo de productos requieren de objetos que se diferencien de otros elaborados a gran escala en otros lugares del planeta, y además por que estos productos están cargados de connotaciones históricas y culturales que se posicionan muy bien en el mercado.

La producción de cerámica artesanal, representa una actividad de gran crecimiento y rentabilidad. El desarrollo de la industria artesanal en el mundo, hace imprescindible los diferentes tipos de productos para cubrir diferentes necesidades de consumo en hogares y empresas de decoración y acabados arquitectónicos al ofrecer un sinnúmero de ventajas tanto comparativas como competitivas.



Estas competencias se desenvuelven también dentro del ámbito de la moda, que es marcada por las tendencias mundiales del mercado, donde las pautas para su creación están dictadas desde la forma de vestir hasta los gustos de consumo que requieren las sociedades de hoy en día.

La floreciente necesidad de evolución que requieren los mercados artesanales de la cerámica en Colombia. han marcado una pauta interesante, ya que la correspondencia anterior de producción que estaba ligada a la producción única de objetos, con el tiempo se ha transformado en una verdadera división y especialización del trabajo, así mismo se ha caracterizado por ser una producción de carácter manual a una semi mecanizada, ya que la introducción de avances tecnológicos y requerimientos ambientales ha hecho que los artesanos estén obligados a introducir técnicas limpias de producción que generen menor impacto al entorno. Así mismo el uso de herramientas menores y máquinas de producción que generan problemas físicos a los operarios, con el tiempo han sido transformadas en simbiosis ergonómica entre hombre-máquina, para garantizar una producción más efectiva y rentable.

Dentro del contexto de producción de mercados, a este sector se la ha denominado dentro de la pequeña y mediana empresa mipymes, sector que hoy en día representa una alternativa económica para la generación de empleo y desarrollo social frente a los problemas que se presentan en el país.

El presente diagnóstico del sector artesanal de la cerámica (Alfarería) del sector de Palomitas en el Barrio el Progreso en la ciudad de Bucaramanga, departamento de Santander. Corresponde a la primera actividad programada, para el desarrollo del Proyecto de Asistencia Técnica en Cerámica Artesanal, proyecto presentado por la Empresa Artesanías de Colombia S.A. sub. Gerencia de Desarrollo, en convenio con la Camara de Comercio de Bucaramanga, seccionales Floridablanca, Piedecuesta y Girón. (2007-2010). Actividad que se llevó a cabo del 11 al 14 de Abril del presente año.

El desarrollo del diagnóstico tiene como objetivo general el de brindar al proyecto de Asistencia Técnica, herramientas e información específica sobre la situación y comportamiento actual de la producción de la cerámica, para poder desarrollar acciones conducentes a potencializar y



estructurar y fortalecer la cadena, mediante asociatividad de actores de base e integración de agentes, donde se propone mejorar la gestión empresarial y tecnológica de los sistemas productivos, en innovación y diseño de productos. elaboración y comercialización para elevar la productividad y competitividad del sector.

Se inicia con la investigación de los antecedentes del desarrollo del oficio. tomando estudios y publicaciones especializadas que hablan de los orígenes de la producción cerámica precolombina gracias a los hallazgos arqueológicos. Se especifica el comportamiento y características de producción de alfarería en el territorio de Santander. Cultura Guane y su desarrollo en el tiempo hasta la determinación específica de los productores de objetos cerámicos en Floridablanca.

Se presentan su localización geográfica específica y su zona de influencia regional.

En tercer término se establece la categorización artesanal de acuerdo a sus características de Determinación donde por medio de encuestas de se registra información del origen de actividad artesanal, especificando los aspectos sociodemográficos de historia de la vida artesanal, ocupación, aspectos de topología de vivienda y taller, organización. relación y atención institucional. Producción de artesanías, materias Primas, materiales, características de la fuerza de trabajo, división de trabajo, características del sitio de producción. Comercialización y distribución de artesanía, Clasificación. Calificación niveles de experticia y organización artesanal.

Se hace una breve descripción del proceso actual de producción de objetos, a manera de registro del proceso productivo cerámico. para establecer los diferentes pasos utilizados para la transformación de los materias primas naturales y las herramientas y equipos.

Se realiza un registro del beneficio de materias primas, identificación y exploración de los sitios de explotación actual de materias primas (Arcillas), identificación de lugares específicos dentro de las minas. análisis preliminar del material recogido de muestras de cada lugar, formas de transporte y distribución de materiales.



Identificación en la preparación de pastas para fabricación de piezas, registro y tratamiento de las materias primas, formas de preparación y almacenaje de materia prima.

Se hace una descripción de los métodos de fabricación de piezas, en relación a los diferentes productos y líneas de producción. herramientas y equipos.

Registro de los diferentes acabados y decoraciones utilizados por los artesanos sobre las piezas cerámicas, diseños tradicionales y contemporáneos.

Registro de sistemas de combustión. Hornos. Combustible, Topología, Formas de quema y control de temperatura, apilado, prendido, descargue.

Situación sobre el comportamiento de los mercados y comercialización.

Por último se establece la implementación dentro del esquema de cadena productiva con el fin de articular a todos sus agentes en un eje vertical que fortalece la organización y un eje transversal para propender a la reducción de costos, economía de materiales, aumento de volúmenes de producción, mejoramiento de calidad y acabados y disponibilidad de oferta para el mercado.

Se presentan conclusiones y recomendaciones generales para la continuación del proyecto previsto para el corto, mediano y largo plazo.



## 1. ANTECEDENTES Y DESARROLLO DEL OFICIO

En los pueblos prehispánicos que habitaron en Colombia, la alfarería alcanzó un alto desarrollo técnico, estructuró definidos estilos de expresión artística dentro de una gran variedad de formas, volúmenes y decoración, y cumplió unos objetivos domésticos y rituales con tanta eficacia que los objetos de cerámica encontrados en las excavaciones arqueológicas son hoy instrumentos irremplazables para la construcción de la vida del hombre en aquellas épocas, tanto en el campo de la cotidianidad como de los valores estéticos, sociales y religiosos.

Estrechamente unida a la cestería en sus inicios y probablemente nacida de la idea de cubrir canastos con una capa de arcilla para impedir la salida de los líquidos, la alfarería es una técnica y un arte de ocurrencia universal, coincidente casi siempre con la aparición de la agricultura y de la vida sedentaria. En Colombia el dato más antiguo es del año 3.100 a.C. según las investigaciones del antropólogo Reichel-Dolmatoff, cuando en un sitio costero del sur de Cartagena llamado Puerto Hormiga. Se encontraron vestigios de asentamientos humanos sobre acumulaciones de conchas y dentro de estos estratos todos los utensilios de estos pueblos, principalmente artefactos de piedra tallada y pulida, pero también pedazos de recipientes de arcilla cocida. La cerámica de Puerto Hormiga, fuera de su fechamiento presenta en su forma y técnica características que la colocan en los primeros estadios de desarrollo del oficio alfarero; son ensayos del hombre en el tratamiento del barro, añadiendo a este pasto u hojas secas como desgrasante para lograr una mayor compactación de la masa, para pasar luego al desgrasante de arena. Las formas son elementales: cuencos, platos, ollas globulares sin asas ni pintura, solamente decoradas por incisión o por modelado de figuras biomórfas, antropomorfas y Zoomorfas.







## Cerámica Muisca (Cultura Guane) Alcarrazas Antropomorfas.

Las técnicas para la elaboración de la cerámica en los pueblos prehispánicos de Colombia fueron sencillas pero efectivamente desarrolladas, lo que permitió que con economía de recursos se lograran excelentes resultados mediante la acumulación de experiencias y la dedicación constante, que llevó a varias regiones a la formación de especialistas en el oficio.

Las arcillas utilizadas fueron las que proporcionó el medio ambiente. adiciéndoles cuando se hizo necesario, elementos vegetales como hojas o hierba, minerales como arena o cuarzo y orgánicos como trozos de concha o espinas de pescado, para lograr una uniformidad en la pasta y evitar resquebrajamiento. La elaboración de las piezas se hacía por modelado directo algunas veces; otras utilizando moldes y casi siempre mediante el enrollamiento en espiral de tiras de arcilla para dar forma a los recipientes. No se conoció el torno: la habilidad manual definía los volúmenes y precisaba las formas.

La decoración se realizó por incisión, escisión, empastado, aplicación y pintura positiva y negativa. Estos fueron los elementos de expresión estética que sirvieron a cada pueblo para identificar su producción alfarera, enfatizando en algunos casos en una o varias de esas técnicas, lo que proporcionó rasgos específicos que ayudan a reconocer los estilos.

La cocción del material se efectuó al aire libre, colocándolo en el piso, cubierto por el combustible. Se cree que la alfarería en la mayoría de los grupos fue labor esencialmente femenina pero en algunos casos se tienen datos históricos de “Pueblo de Olleros” como Ráquira, Sutamarchán y Tinjacá, en lo que implica que el trabajo de los sexos y también la colaboración de los niños.

En cuanto a la función de la cerámica en la sociedad, los arqueólogos la dividen en dos grandes grupos: la cerámica doméstica, con escasa o ninguna decoración que incluye los artefactos para cocinar, transportar, almacenar y servir alimentos líquidos y sólidos; la cerámica ceremonial, dentro de la cual entran las piezas más elaboradas, que se supone o se sabe que utilizaban en los



templos, se colocaba en las tumbas o se fabricaba especialmente para el uso de personajes importantes.

La Cerámica Guane en el Departamento de Santander. En tierras bañadas por el río Suárez y en la parte media de la Hoya del Río Chicamocha, habitaron los Guanes. pueblo de agricultores que se distinguió por la habilidad de sus mujeres para hilar y tejer mantas de algodón, por la valentía de sus guerreros y por la costumbre de momificar a los cadáveres de los personajes importantes. Compartía lengua y costumbres con los Muisca, pero eran independientes políticamente y estaban gobernados por el cacique Guanentá.

La región Guane apenas está empezando a ser investigada arqueológicamente, pero cuenta con piezas cerámicas características, aunque no se ha precisado si todas ellas fueron elaboradas por dicho pueblo, corresponden a doblamientos anteriores o pertenecen a otros grupos, como los Yariguíes, que estuvieron establecidos en zonas fronterizas.

Las copas son quizá lo más característico de esta cerámica. La hay de cuerpo semiesférico, borde invertido y base cortatrónica, de color crema y decoración pintada, interna y externa, en diseños geométricos de líneas. triángulos y rombos rojos. Otras de igual color. No llevan pintura sino decoración modelada e incisa en la parte alta. formando caras humanas, y con gruesas bandas aplicadas en diseño geométrico en el borde. Un grupo aparte lo forman las copas semiesféricas de base acampanada y colores ocres rojizos. decoradas externamente en el borde con incisiones y escisiones anchas, geométricas. La casa de Bolívar de Bucaramanga y el Museo Guane, guardan piezas únicas, que son copas como las descritas de anchas escisiones, con la base modelada figurando un jaguar.



Copa Decorada con Engobes Detalle interno de Copa (Guane)

En Floridablanca. Cerca de Bucaramanga, se elaboran materas decoradas con bandas ribeteadas con impresión digital circundando el labio y el hombro, ollas globulares de boca ancha. Cuencos y platos areperos. unos sin pintura ni engobe y otros toscamente glaseados en tonos amarillo y marrón. El moldeado es hecho a mano y la cocción en hornos rudimentarios de leña. Son Piezas domésticas, prácticas que abastecen mercados populares .

La producción alfarera languidece en nuestras comunidades artesanales y su desaparición marcha al ritmo del proceso general de deculturación; cada día aumenta la presión de la sociedad dominante y con ella la dependencia que se crea por la imposición de nuevos valores y necesidades.

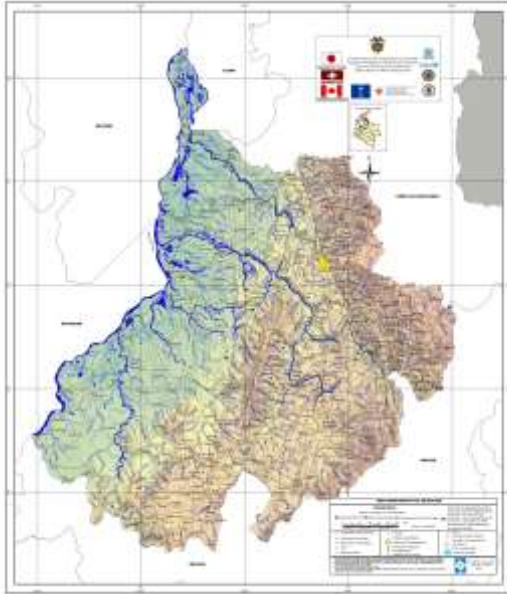
Considerando que la cerámica es uno de los elementos de la cultura material que expresa más claramente el eficaz aprovechamiento de los recursos del medio ambiente, los adelantos tecnológicos y las expresiones artísticas propias de los grupos humanos, la decadencia de la alfarería no la podemos ver aislada de su contexto, sino como uno más de los muchos rasgos auténticos de los pueblos aborígenes. que cambia irreversiblemente ante el cambio que impone el choque de culturas.



Muestra de Cerámica Actual de Floridablanca .

## 2. LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA DEL PROYECTO.





## Departamento Santander Mapa de Bucaramanga

Límites

### LOCALIZACIÓN Y GENERALIDADES

Bucaramanga, capital del departamento de Santander limita por el Norte con el municipio de Rionegro; por el Oriente con los municipios de Matanza, Charta y Tona; por el Sur con el municipio de Floridablanca y; por el Occidente con el municipio de Girón.

#### Posición Geográfica

Bucaramanga se encuentra en una terraza inclinada de la Cordillera Oriental a los 7° 08' de latitud norte con respecto al Meridiano de Bogotá y 73° 08' de longitud al Oeste de Greenwich.

#### Características generales del territorio y suelos:

El área metropolitana formada por Bucaramanga, Piedecuesta, Florida y Girón está ubicada sobre el Valle del Río de Oro. Se distingue en ella dos sectores de diferente conformación física: uno formado por la meseta y otro por el valle.

Sus suelos, desde el punto de vista agrológico, se pueden dividir en dos grupos: los primeros, al no tener peligro de erosión, son propicios para el cultivo de gran variedad de productos y el uso para la ganadería. La otra clase de suelos tiene una alta potencialidad erosiva; por esta razón, presenta baja fertilidad y una capa de fertilidad superficial, en algunas situaciones casi nulas.

#### Climatología y Superficie:

El área municipal es de 165 kilómetros cuadrados, su altura sobre el nivel del mar es de 959m y sus pisos térmicos se distribuyen en: cálido 55 kilómetros cuadrados: medio 100 kilómetros cuadrados y frío 10 kilómetros cuadrados. Su temperatura media es 23°C y su precipitación media anual es de 1.041 mm.



#### Orografía:

La topografía de Bucaramanga es en promedio un 15% plana, 30% ondulada y el restante 55% es quebrada. Tres grandes cerros se destacan a lo largo del territorio: Morro Rico, Alto de San José y El Cacique.

#### Hidrografía:

Los ríos principales son: El Río de Oro y el Suratá y las quebradas: La flora, Tona, La Iglesia, Quebrada Seca, Cacique, El Horno, San Isidro, Las Navas, La Rosita, Bucaramanga.

#### Etimología de la palabra Bucaramanga

Varios devotos de la lingüística aborigen, como Uricoechea y el ilustre historiógrafo bumAngues Enrique Otero D'Costa la define así: Bucar - Señor; amanga - asiento, residencia. Parece significar el asiento o residencia del amo o señor:

En la Enciclopedia Universal Ilustrada Europea-Americana se encuentra: "Hacia 1570 trasladó Ortún sus aposentos al valle del Río Frío, en el sitio que designaron los indios con el nombre de Bucarica, que se conserva hasta hoy, que puede traducirse: "hacienda o labrantío; Bucar - Señor, Ica - Labrantío".

El doctor Gómez Amorochó dice que Bucaramanga quiere decir "Meseta expuesta a la luz; y otros afirman que la palabra Bucaramanga significa; "campo de anacos o búcaros", un árbol se según las crónicas, todavía existe.

#### Economía de Bucaramanga

Bucaramanga es una ciudad netamente comercial; aunque existen otros renglones representativos tales como la industria del calzado, la confección, la prestación de servicios de salud, finanzas y educación.

Cabe decir que la ciudad se perfila para el siglo XXI como la Tecnópolis de Los Andes; prueba de ello es el creciente número de centros de investigación tecnológica en diversos tópicos, como la energía, el gas, el petróleo, la corrosión, los asfaltos, el cuero y las herramientas de desarrollo agroindustrial, entre otros.

Un sector significativo de la economía bumanguesa es el agropecuario, cuyas principales actividades son la agricultura, la ganadería y la avicultura, que se llevan a cabo en zonas aledañas de los departamentos de Santander y Cesar, pero su administración y comercialización se desarrollan aquí en la ciudad.

#### Población

Según el censo de 1993, la zona metropolitana de Bucaramanga tiene 804.618 habitantes, distribuidos de la siguiente forma:

Bucaramanga: 464.583

Floridablanca: 200.862

Girón: 75.155



## LOCALIZACIÓN ESPECÍFICA PUNTUAL



Barrio Progreso sector Palomitas, Floridablanca.



Vista Panorámica desde los Altos de Palomitas.

En la parte alta, entre los barrios el Progreso y Cañaverales, se encuentran ubicados la mayoría de los artesanos productores de cerámica tradicional. Objetivo del presente diagnóstico, este lugar ha sido por muchos años el sector donde se ha producido la más hermosa muestra de trabajo de cerámica. Representada en una gran variedad de artículos como, materas, areperas, moyos, alcancías, figuras de pequeño, mediano y gran formato, Figuras pequeñas. retablos decorativos, piezas de alfarería tradicional elaboradas a mano y en torno de patada. Forman parte de la



muestra de objetos que son elaborados manualmente con la utilización de medios de producción rudimentarios y donde los equipos y herramientas, la utilización de materias primas naturales la utilización de hornos a leña y tornos de patada. ha representado su forma de sustento por muchos años pero también ha significado una lucha por su supervivencia, ya que la proliferación de zonas y construcciones para comercio y vivienda en la zona ha hecho que estos artesanos se hayan replegado en este lugar esperando a que tal vez pueda llegar su desplazamiento definitivo o su integración total para el sector.





### 3. CATEGORIZACIÓN ARTESANAL

Los diferentes implementos que elabora el Hombre, y de los cuales hace uso en su vida cotidiana y o en actividades especiales, son tradicionalmente denominados como “Cultura Material “. Como expresión material de esa cultura, estos objetos representan una tradición, una historia, y están cargados de sentidos y connotaciones específicas al grupo del cual provienen.

La cultura Material de los pueblos bien puede ser subdividida en dos grandes grupos:

Aquellos objetos que tienen un sentido netamente utilitario

Aquellos objetos que tienen un sentido mágico-religioso.

Estas dos categorías, que tienen sentido al interior del grupo que produce objetos, bien pueden desaparecer cuando tales implementos son sacados del grupo al cual pertenecen; adquiriendo ahora un carácter estético y en algunos casos conservando y o adquiriendo un sentido utilitario.

Una vez que algunos implementos de la Cultura Material de los pueblos son aceptados por otras comunidades (Gracias a las diversas modalidades que adquieren los sistemas de intercambio), al interior del grupo productor bien puede comenzar a darse un proceso de especialización para la manufactura de tales implementos.

Es a partir de este momento cuando la cultura material a la cual ya podemos denominar Artesanía, se torna en expresión de la cultura popular y cumple una función doble al interior del grupo ( Familia, Localidad, Región ) que la produce: de una parte tiene una función económica, ya sea como actividad productiva principal o secundaria, y de otra parte cumple una función social, ya sea como continuador de una tradición ( Familiar, Local, regional y eventualmente nacional ) o bien como elemento a través del cual se mantiene contacto al interior del grupo ( Socializador ), o define relaciones hacia el exterior del mismo grupo ( El Productor o productores son identificados como tales por los demás miembros de la sociedad ) .

Los principios y normas políticas, que están bajo la dirección y orientación de la producción de la cerámica artesanal, están cobijados bajo la Ley del Artesano de 1984 reglamentada, por el decreto 258 de 02 de Febrero de 1987, donde se organiza el registro de artesanos y Organizaciones Gremiales de artesanos y donde se dictan otras disposiciones, sin embargo la ley después de la constituyente de 1991, perdió vigencia para el sector ya que las atribuciones y responsabilidades que tenía este sector que antes recaían sobre Artesanías de Colombia S.A.. Ahora están cobijadas en las entidades prestadoras de salud y protección social. de las diferentes dependencias del gobierno nacional .

LA LEY DEL ARTESANO

LEY 36 DE 1984

Noviembre 19 de 1984.

DECRETO DE REGLAMENTACIÓN No 258 de 02 Feb. 1987



“Por la cual se reglamenta la Ley 36 de 1984 y se organiza el Registro de Artesanos y se dictan otras disposiciones “

DECRETA

## CAPITULO 1 PRINCIPIOS GENERALES

### ARTICULO 1

La definición

Se considera artesano a la persona que ejerce una actividad profesional creativa en torno a un oficio concreto en un nivel preponderantemente manual y conforme a sus conocimientos y habilidades técnicas y artísticas, Trabaja en forma autónoma, deriva su sustento principalmente de dicho trabajo y transforma en bienes o servicios útiles su esfuerzo físico y mental.

### ARTICULO 2

Para efectos legales, se entiende por Artesanía a una actividad creativa y permanente de producción de objetos, realizada con predominio manual y auxiliado en algunos casos con maquinarias simples obteniendo un resultado final individualizado, determinado por los patrones culturales, el medio ambiente y su desarrollo Histórico.

### ARTICULO 3

Entiéndase el aspecto de servicio en la Artesanía como la aplicación de los conocimientos, habilidades y destreza en la conservación, reconstrucción y prolongación de obras y acciones que conlleven a un servicio útil.

### ARTICULO 4

De la clasificación

Adóptese la siguiente clasificación de artesanía productora de Objetos

INDIGENA

TRADICIONAL POPULAR

CONTEMPORÁNEA

NEO ARTESANÍA (Clasificación del 2000 en adelante)

### ARTICULO 6

De la artesanía tradicional Popular

Artesanía Tradicional Popular es la producción de objetos artesanales resultantes de la fusión de las culturas americanas, africanas y europeas, elaborada por el pueblo en forma anónima con predominio completo del material y elementos propios de la región, transmitida de generación en generación. Esta constituye expresión fundamental de la cultura popular e identificación de una comunidad determinada.

## CAPITULO II



#### ARTICULO 9

De las categorías de artesanos

Con el objeto de propiciar la profesionalización de la actividad artesanal, se reconocerán las siguientes categorías de artesano:

Aprendiz

Oficial

Instructor

Maestro Artesano

#### ARTICULO 10

Aprendiz es la persona que se inicia en el proceso de capacitación manual técnica, de asimilación y ejercitación artística dentro de un taller bajo la orientación de un instructor o de un maestro Artesano.

#### ARTICULO 28

De las Cooperativas Y Asociaciones de Artesanos

La cooperativa y las asociaciones de artesanos son organizaciones de personas agrupadas en torno a unos intereses comunes. Debe estar constituida por un número de socios no inferior (25) y se caracteriza por la igualdad de obligaciones y derechos entre los afiliados. Tiene estatutos propios elaborados por sus miembros.

Estas descripciones anteriores se hacen con el ánimo de que el lector del proyecto puedan tener un conocimiento veraz y cercano a las normas y condiciones de ley en relación organización social que se plantean dentro de los objetivos que persigue el diagnóstico.

### **CATEGORIZACIÓN ESPECÍFICA PALOMITAS ( FLORIDABLANCA)**

Para el presente diagnóstico, sobre la situación actual de los artesanos productores de cerámica de Palomitas, podemos categorizar su actividad de acuerdo a los parámetros dictaminados para la ley del artesano, así;

#### **CERÁMICA TRADICIONAL POPULAR**

Son artesanos tradicionales ya que su producción de objetos cerámicos son los resultantes de la fusión de las diferentes culturas tanto americanas, africanas y europeas, que son elaboradas por esta comunidad de forma anónima con predominio completo del material arcilloso que se consigue en el sector, de los cuales son elementos propios de la región. que ha sido transmitido de generación en generación. Con lo cual constituye la expresión fundamental de la cultura material para la Ciudad de Bucaramanga y para el departamento de Santander.



Maestra Tradicional ANTONIA OLARTE VEGA

### **CATEGORÍA ARTESANAL POR ESPECIALIZACIÓN**

La mayoría de artesanos productores de cerámica tradicional de Palomitas, se encuentran dentro de la categorización. por varios niveles para los requisitos de calificación con el objeto de generar índices de profesionalización de esta actividad artesanal.

Para los artesanos, **Aprendices**, se encontraron ( 20 personas) que van desde los 15 a 25 años que trabajan como ayudantes en la operación de la producción y son utilizados tanto en la preparación de materias primas, ( Pisado de Barro ), como en la producción. pulidos de material. acabados y decoraciones. algunos también trabajan en la operación de quema de piezas en los hornos tradicionales a leña.



Aprendiz en la preparación de arcilla( Pisado ) para torno.

Para los artesanos **Oficiales**, se encontraron 30 personas, que van desde los 25 a 60 años. que tienen la capacidad manual y técnica para la elaboración de objetos. que intervienen en la producción en sus diferentes etapas tanto en la preparación de materias primas, triturado, amasado, licuado, tamizado, para la elaboración en las técnicas de modelado a mano en técnica de rollos. en la producción de materas en la técnica de torno de levante de patada, moldeado a presión para placas. en decorado por pincel, brocha y engobado. Todos ellos presentan un nivel de formación primaria básica, pero presentan habilidades muy desarrolladas en cuanto al manejo de la técnica. sin ser considerado creador en cuanto al diseño y expresión estética.



Oficial para Preparación de materia prima    Oficial para Torno de Patada



Oficial para Pulido Piezas de Molde    Oficial para decorado de bizcochos

Para la categorización de **Instructores**, no se encontraron registros ni especificaciones, aunque algunos artesanos de Palomitas, manifiestan que han hecho demostraciones de las técnicas de producción para algunos Colegios y Universidades del municipio de Bucaramanga. de estos registros no se presentaron datos es necesario que para el registro de instructores, los artesanos deben presentar certificados tanto de preparación académica como de formación. ( Ver Requisitos para la inscripción en la categoría del Instructor ARTICULO 18 Ley del Artesano).

Para la categoría de **Maestros Artesanos**, donde es la persona que tiene conocimiento pleno de la Artesanía en la especialidad de Cerámica y posee condiciones de Originalidad y creatividad en



las técnicas de diseño y producción artesanal. Se encontraron (2) artesanos. que cumplen con estas condiciones y pueden ser propuestos para el otorgamiento de Maestros Artesanos así:



Maestra Antonia Olarte Vega ( 80 Años) Maestro Marcos Vega ( 52 Años )  
CC No. 28.128.753 Bucaramanga CC No. 91 213. 395 Bucaramanga

Estos dos artesanos. pueden ser propuestos para el otorgamiento de la “ Medalla Nacional de Maestría Artesanal “. galardón otorgado por Artesanías de Colombia S.A.. previo registro de proponente por parte de alguna entidad, que para este caso puede ser la Alcaldía de Floridablanca o en su defecto Secretaria de Cultura o la Camara de Comercio.

Para el Municipio de Floridablanca en la ciudad de Bucaramanga, representa el patrimonio cultural vivo más importante que tiene y al cual se le debe dar el reconocimiento que se merece .

Se aconseja que dentro del diagnóstico que hemos hecho de este importante sector productor de artesanía tradicional. se puedan encargar a estos artesanos para que elaboren unas muestras representativas de su trabajo. para la muestra artesanal de productos tradicionales de Palomitas . Para la categoría de Organizaciones gremiales se encontraron ( 2 ) Asociaciones legalmente constituidas. cuya actividad gira en torno a la producción y comercialización de sus artículos artesanales en cerámica. Que se especifican de la siguiente manera así:



1. **Asociación de artesanos de Floridablanca. ( ASOAFLO).**

**Fecha de Constitución:** 1 Junio 2004

**No Registro (Nit):** 900000038026-0

**Camara de Comercio:** 50 6219

**No de Integrantes:** Total **(78)** artesanos. 58 Mujeres. 20 Hombres.

**Edad Promedio :** De 25 a 45 años.

**Nivel de Escolaridad Promedio :** Media

**Dirección:** Calle 30 No. 11 e -80

**Teléfono:** 6581152

**Nombre Representante Legal:** Walter Gamboa CC No. 91.255.194 de B/ga.

**Objetivos:** Mejorar la calidad de vida, comercialización y capacitación de los asociados por medio de actividades en formación y capacitación técnica de los diferentes oficios:

**Cerámica, Fique. bambú y guadua. cuero repujado, tejido caña flecha. madera tallada y juguetería en madera, bordado en chapilla .**



Foto Integrantes ASOAFLO, Derecha Presidente Actual .

2. **Asociación de artesanos de Floridablanca. ( ARTEPAL ).**

**Fecha de Constitución:**

**No Registro (Nit):**

**Camara de Comercio:**

**No de Integrantes:** Total ( ) artesanos. Mujeres. Hombres.

**Edad Promedio :** De 25 a 80 años.





**Nivel de Escolaridad Promedio :** Primaria

**Dirección:**

**Teléfono:**

**Nombre Representante Legal:**

**Objetivos:** Mejorar la calidad de vida, comercialización y capacitación de los asociados por medio de actividades en formación y capacitación técnica de los diferentes oficios:

**Cerámica.**



#### 4. DESCRIPCIÓN PROCESO PRODUCTIVO

En términos generales se puede afirmar que el proceso de fabricación de piezas cerámicas que tiene lugar en Palomitas (Municipio de Floridablanca) es muy parecido a cualquier proceso que de su naturaleza existe a nivel artesanal o industria. El Flujograma de todo el proceso se puede observar en el Diagrama 1.1.

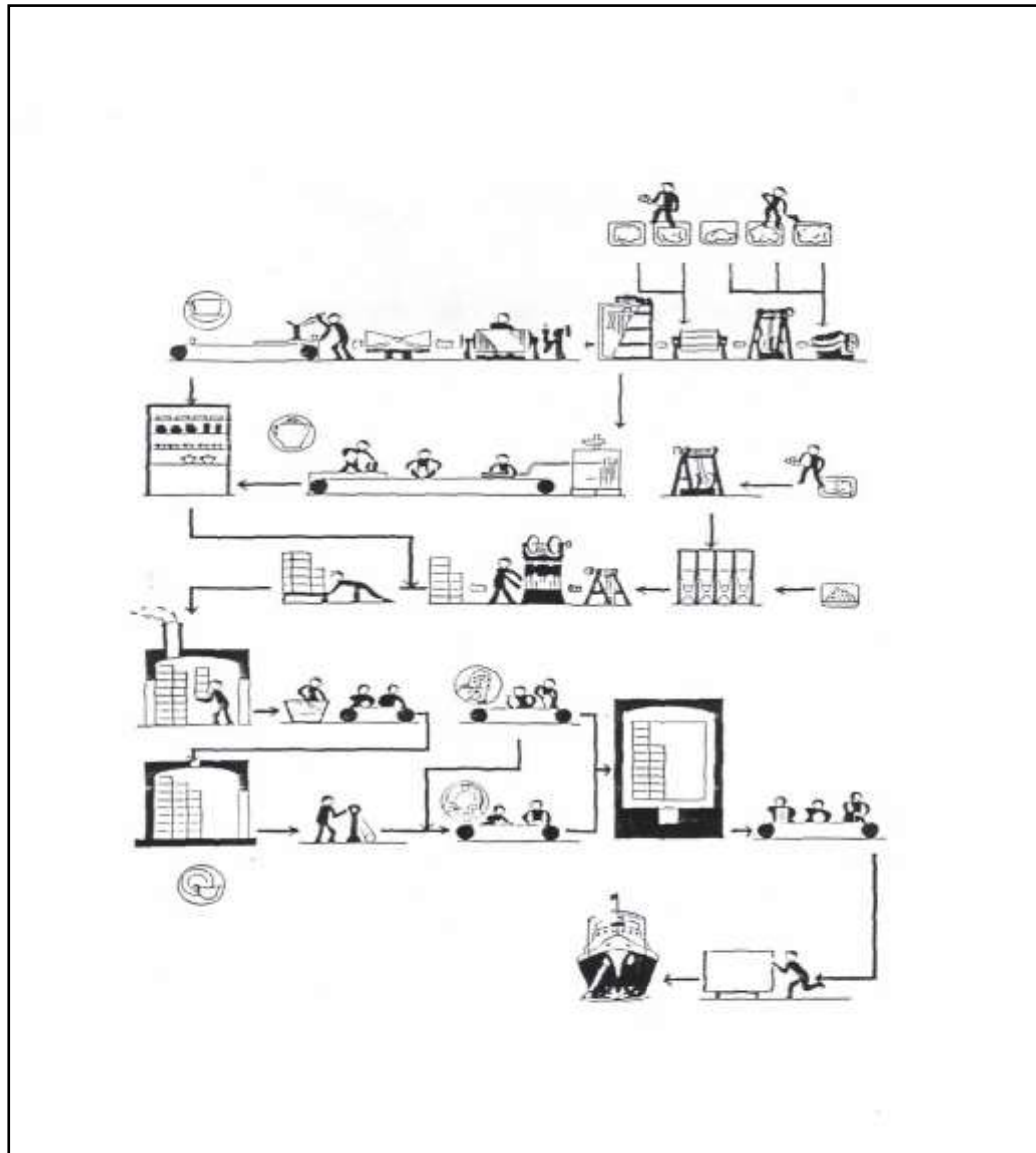


Diagrama 1.1. Flujograma producción en cerámica

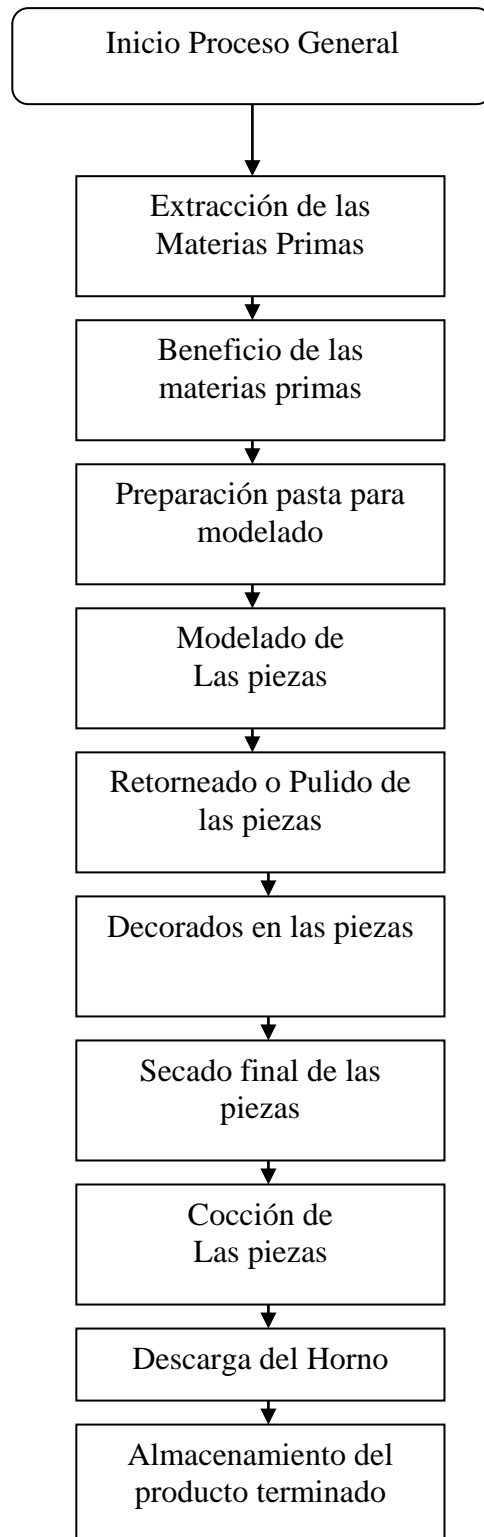


Diagrama 1.2 Flujograma de Producción cerámica Palomitas



## 5. MATERIAS PRIMAS

Corresponde al proceso de Consecución y tratamiento de las diferentes materias primas utilizadas para la fabricación de cerámica donde intervienen los diferentes pasos así:

a. Prospección y o Extracción, proceso mediante el cual se extraen las materias primas de las diferentes minas de arcilla, que se puede hacer por medios manuales con picos palas, garlanchas, y mecánicos con buldózer o volquetas o por otros medios.

b. Tratamiento, proceso de preparación de la materia prima lograda por diferentes medios ya sea por vías húmedas o secas dependiendo del tipo de proceso por el cual va hacer sometido el material. (Pulverizado, Tamizado, Triturado, Calcinado etc.)

c. Mezcla o Formulación, método para convertir el material en bruto para obtener una pasta arcillosa en condiciones óptimas para su uso donde priman características de Plasticidad, Contracción, Absorción, Resistencia Física y mecánica, refractariedad.

d. Maduración, proceso mediante el cual el material después de formulado es sometido a un proceso de almacenaje para su decantación y mezcla entre sus componentes, puede ser presentado o almacenado en canecas plásticas, tanques de almacenamiento Depósitos al aire abierto o en espacios cerrados.

e. Empaque, la arcilla puede ser empacada en contenedores plásticos, ya sea en pequeñas presentaciones por vía Húmeda (Canecas, Bidones, Bolsas Plásticas etc.) cuando es por vía Seca, o en Talegos de Papel o Cartón, Lonas Sintéticas, etc.

f. Distribución, la distribución del material se realiza de acuerdo a la escala y necesidad del cliente, ya sea al por mayor o al detal, comúnmente esta distribución se hace por medios



terrestres, camiones, volquetas, etc. Cuando las materias primas son Importadas este transporte se caracteriza por ser por vía marítima ya que los costos por vía aérea son demasiado altos.

g. Comercialización. El mecanismo de compra y venta de la materia prima se caracteriza por ser manejada por agentes intermediarios para su distribución, local regional y nacional

Los productos cerámicos, tiene gran tradición dentro del contexto económico nacional siendo la producción de la cerámica Artesanal, la que de una u otra forma continuó con la historia productiva del país, sin embargo para el estudio de nuestro interés, tomaremos referencias del mercado objetivo sobre el contexto Industrial, por ser el de mayor representatividad dentro de la cerámica en Colombia.

La cadena de la cerámica, tal como la analiza este documento, incluye los productos resultantes de la fabricación industrial de artículos de barro, loza y porcelana. No es objeto de análisis de este ejercicio la producción artesanal de objetos de cerámica.

Los productos de esta cadena hacen parte del sector productor de minerales no metálicos, al igual que los productos de vidrio y de cemento, y se encuentran agrupados en el sector CIIU1 361.

La importancia de la cerámica dentro de la industria radica en su estrecho vínculo con el sector de la construcción; proporcionando productos empleados en el revestimiento de pisos y paredes, así como productos de porcelana sanitaria.

El sector cerámico en Colombia está altamente concentrado; más de 80% de la producción pertenece a cuatro empresas: ColCerámica S.A. (Grupo Corona), Cerámica Italia (10% del mercado de pisos en el país), Alfagrés S.A. (nacional) y Eurocerámica (nacional).

El gráfico 1 muestra la evolución del empleo y la producción de la cadena de la cerámica, como porcentajes de la producción y el empleo totales de la industria.

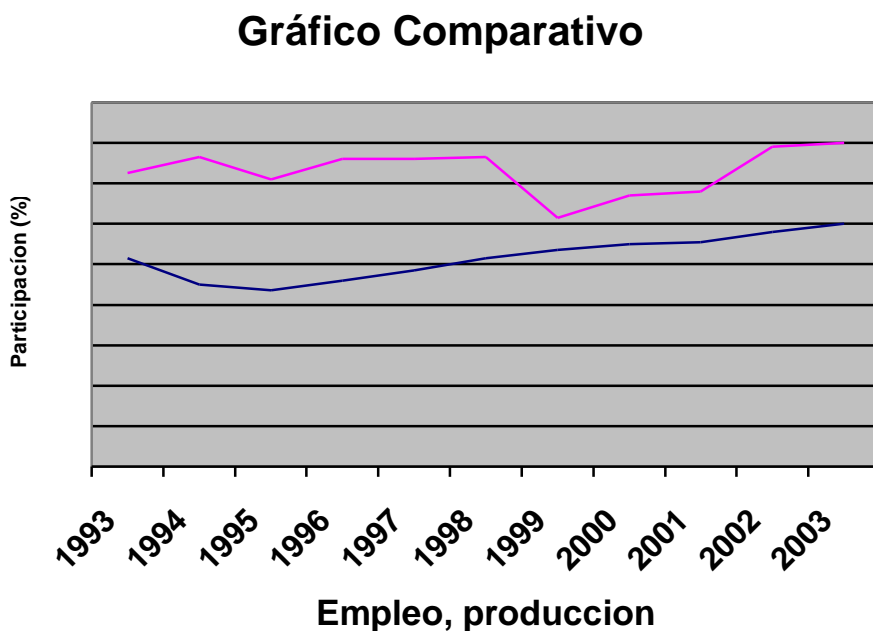


Entre 1993 y 2001, el número de establecimientos que conformaron la cadena de la cerámica aumentó, pasando de 52 establecimientos en 1993 a 57 en 2001.

En el gráfico 1 se observa una participación levemente creciente del empleo de la cadena dentro del empleo total de la industria: en 1993 la participación fue de 1,40%, y en 2001 fue 1,50%. Puede decirse que el crecimiento promedio anual del empleo de la cadena fue positivo (6,0%). En relación con la producción, la cerámica mantuvo, durante el período de la referencia, su participación en el total de la industria: en 1993 participó con 0,96% y en 2003 participó con 0,98%.

Gráfico 1

Empleo y producción: participación de la cadena en la industria (1993-2003)



Fuente: Encuesta Anual Manufacturera, Dane. Estimados 2002 - 2003.

La unidad de análisis de esta y de las siguientes secciones es el eslabón o familia de productos, definido como un conjunto de productos relativamente homogéneos en cuanto a sus



características: materias primas comunes, usos finales o intermedios comunes y tecnologías productivas similares.

Las fuentes de materias primas de la cadena de la cerámica son principalmente el sector minero y el químico. La elaboración industrial de productos cerámicos requiere de tres componentes básicos: plásticos, que aportan maleabilidad; no plásticos, evitan deformaciones o grietas; y fundentes, que rebajan la temperatura de vitrificación de la cerámica haciéndola densificar más rápidamente.

A diferencia de lo que sucede con los demás sectores pertenecientes a los minerales no metálicos (cemento y vidrio), el sector de la cerámica incorpora mayor porcentaje de materias primas importadas: resinas, pigmentos y lacas que no se producen actualmente en el país.

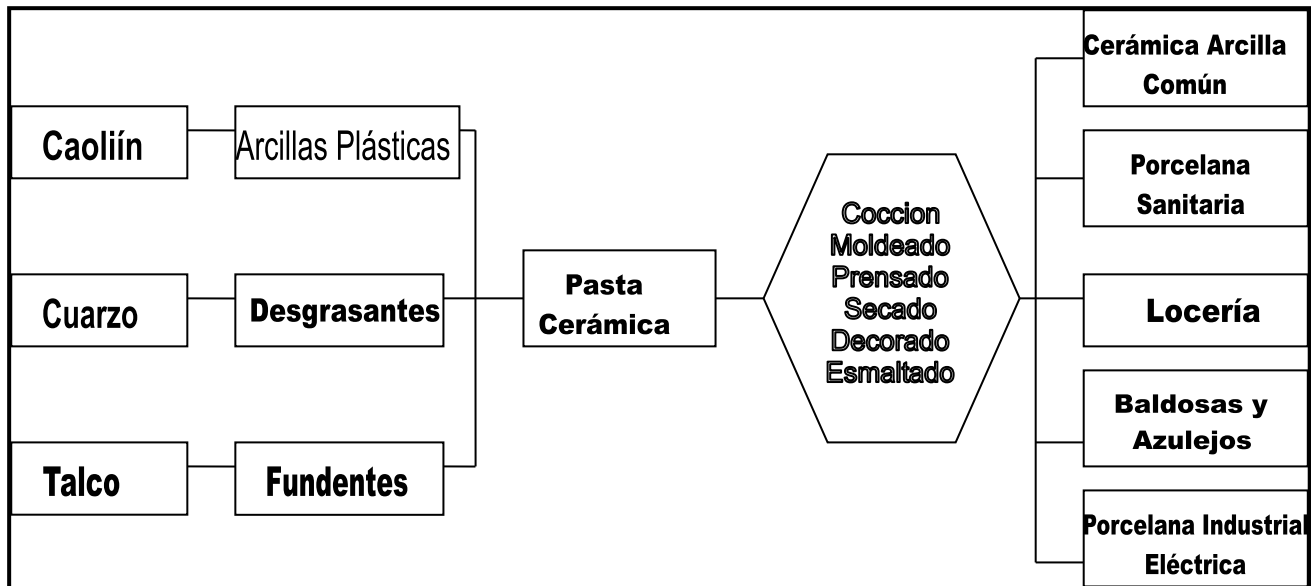
El proceso productivo inicia con la extracción de los insumos del sector minero. Todos los productos cerámicos se realizan combinando las materias primas plásticas, no plásticas y fundentes, moldeándolas y calentándolas a temperatura de cocción entre 1.200°C y 1.500°C.

Siete eslabones componen la cadena de la cerámica analizada en este documento: arcillas plásticas y fundentes, cerámica de arcilla común cocida, porcelana sanitaria, lojería y otras cerámicas, baldosas y azulejos, y porcelana de uso industrial y de uso eléctrico.

Para una ilustración general sobre los eslabones de la cadena, se tiene el siguiente flujo grama:

El cuadro 1 muestra el número de productos, bajo las clasificaciones CIIU y del código arancelario colombiano, que pertenecen a los siete eslabones de la cadena. Así mismo, muestra la participación de la producción de cada eslabón, en la producción total de la cadena.

El valor total de la producción en fábrica de la cadena durante 2001 fue de \$551,2 millones, 95% de la cual estuvo concentrada en la producción de sólo tres eslabones: baldosas y azulejos (67%), porcelana sanitaria (18%), y lojería (10%) (Cuadro 1).



Con el fin de analizar el nivel de dedicación de las firmas en la producción de los productos contenidos en los eslabones, se construyó el índice de dedicación por establecimiento y por empleo. Para cada eslabón, el índice de dedicación por establecimiento indica qué tan especializada es la producción de la familia de productos que lo conforman. Un índice cercano a uno, significa que la mayoría de firmas o establecimientos de la cadena producen los bienes agrupados en el eslabón. En el otro extremo, esto es, un indicador cercano a cero significa un bajo grado de dedicación en la producción del eslabón (pocos producen tal producto).

El índice de dedicación por empleo tiene una lectura similar. Refleja qué tanto del empleo total de la cadena ocupa todo o parte de su tiempo en la producción de los bienes agrupados en cada eslabón.





## Evaluación del Microentorno

Dentro de la evaluación para el Micro entorno se especifica en:

Eslabón	Número	de productos	Producción	en fábrica
		Posiciones	Valor	Participación
		arancelarias <sup>2/</sup>	(\$ millones)	(%)
Arcillas plásticas	3	6	2.191	0,40
Fundentes	3	7	nd.	-
Cerámica de arcilla común cocida	4	1	53.305	0,01
Porcelana sanitaria	6	2	98.383	17,85
Locería y otras cerámicas	15	6	55.504	10,07
Baldosas y azulejos	9	9	370.944	67,30
Porcelana de uso industrial y eléctrico	5	5	24.093	4,37
<b>Total cadena</b>	<b>45</b>	<b>36</b>	<b>551.169</b>	<b>100</b>

1 Clasificación Internacional Industrial Uniforme, 8 dígitos.

2 Arancel Armonizado de Colombia, 10 dígitos.

n.d. No disponible.

Fuente: Encuesta Anual Manufacturera (2001), Dane.

Fuente: Encuesta Anual Manufacturera (2001), Dane.

El índice de dedicación por establecimiento del cuadro 2 sugiere, por ejemplo, que los productos agrupados en el eslabón de baldosas y azulejos fueron los de más frecuente producción en 2001, por parte de los establecimientos dedicados a la cerámica industrial: 74% de ellos tuvo entre sus líneas de producción la fabricación de baldosas y azulejos.

En el caso de los eslabones de cerámica de arcilla común cocida y de fundentes, no se revela el número de firmas que operan en el mercado, por razones de reserva estadística. Se estima que una o dos firmas concentran la producción de esos productos. Por tal razón no es posible calcular sus índices de dedicación.



## Cuadro 2

### Establecimientos y empleo: número e índice de dedicación<sup>1</sup> (2001)

Eslabón	Establecimientos		Empleo	
	Número	Índice de dedicación <sup>1</sup>	Número	Índice de dedicación <sup>1</sup>
Arcillas plásticas	4	0,07	118	0,02
Fundentes	n.d	-	n.d	-
Cerámica de arcilla común cocida	n.d	-	n.d	-
Porcelana sanitaria	3	0,05	1.723	0,25
Locería y otras cerámicas	8	0,14	1.424	0,21
Baldosas y azulejos	42	0,74	5.298	0,77
Porcelana de uso industrial y eléctrico	7	0,12	1.091	0,16
<b>Total cadena</b>	<b>57</b>	<b>-</b>	<b>6.876</b>	<b>-</b>

Por su parte, el índice de dedicación por empleo muestra que el eslabón que concentra el mayor número de empleados de la cadena es el de baldosas y azulejos (su índice de dedicación por empleo fue 0,77). Vale la pena resaltar que este eslabón registró también la mayor producción de la cadena y el mayor índice de dedicación por establecimiento.

#### Aspectos comerciales y arancelarios Comercio internacional

La balanza comercial de la cadena de la cerámica presentó, para el período 2001-2003, un superávit promedio anual de US\$36 millones. Las exportaciones de la cadena, durante los tres años, fueron en promedio US\$77 millones, mientras que las importaciones alcanzaron en promedio los US\$41 millones.

En línea con una de las acepciones del indicador de la tasa de apertura exportadora, según la cual éste puede considerarse como un indicador de las tendencias de la competitividad; podría afirmarse que los eslabones de porcelana de uso industrial y eléctrico y de porcelana sanitaria - que exportan un mayor porcentaje de su producción- exhiben la mayor competitividad comercial de los eslabones de la cadena.



Por otro lado, la tasa de penetración de importaciones (TPI) mide la proporción del mercado doméstico que se abastece con importaciones. Una mayor TPI muestra un mercado más sometido a la competencia externa; aunque también podría indicar una oferta nacional insuficiente. En la cadena analizada, se presenta mayor abastecimiento del mercado doméstico con productos importados en el eslabón de arcillas plásticas (67,3).

Los productos de la cadena de la cerámica pertenecen al capítulo 69 del arancel armonizado de Colombia. El cuadro 3 muestra los flujos comerciales por eslabones de la cadena con el resto del mundo.

**Cuadro**  
Colombia: comercio internacional

Eslabón	Exportaciones <sup>1/</sup>		Importaciones <sup>1/</sup>		Tasa de	Tasa de
	Valor (US\$ miles)	Participación (%)	Valor (US\$ miles)	Participación (%)	apertura exportadora <sup>2/</sup>	penetración de importaciones <sup>3/</sup>
Arcillas plásticas	143	0,19	2.028	4,99	17,40	67,30
Fundentes	261	0,34	1.172	2,89	0,00	n.d.
Cerámica de arcilla común cocida	992	1,29	1.102	2,71	n.d.	n.d.
Porcelana sanitaria	25.996	33,91	5.051	12,44	47,40	13,30
Locería y otras cerámicas	11.090	14,47	7.736	19,06	34,10	32,90
Baldosas y azulejos	32.718	42,68	21.412	52,75	19,80	13,70
Porcelana de uso industrial y eléctrico	5.456	7,12	2.092	5,15	53,90	30,80
<b>Total cadena</b>	<b>76.657</b>	<b>100</b>	<b>40.592</b>	<b>100</b>	-	-

1 Promedio anual 2001-2003.

2 TAE = (exportaciones/producción), 2001. Ver Nota técnica No. IV-3.

3 TPI = (importaciones/consumo aparente), 2001. Ver Nota técnica No. IV-3.

n.d. No disponible.

Fuente: Encuesta Anual Manufacturera, Dane - DIAN. Cálculos DNP - DDE.



#### Cuadro 4

#### Colombia: exportaciones y principales destinos (Promedio anual 2001-2003)

	Exportaciones totales	Destinos (Participación %)				
	(US\$ miles)	Estados Unidos	Venezuela	Ecuador	México	Otros
Arcillas plásticas	143	1,26	45,29	24,06	0,00	29,39
Fundentes	261	0,00	22,44	0,41	0,00	77,16
Cerámica de arcilla común cocida	992	37,00	1,60	10,70	0,90	49,80
Porcelana sanitaria	25.996	60,37	8,79	5,49	0,00	25,35
Locería y otras cerámicas	11.090	21,89	5,99	1,69	34,22	36,21
Baldosas y azulejos	32.718	23,34	25,08	20,65	4,57	26,36
Porcelana de uso industrial y eléctrico	5.456	42,37	23,93	6,15	9,93	17,62
Total cadena	76.657	37,10	16,44	11,54	7,62	27,30

Fuente: Dane - DIAN. Cálculos DNP-DEE.

Como puede verse en el cuadro 4, más de 70% de las exportaciones totales de la cadena durante el período se concentró en cuatro países de destino: Estados Unidos (37%), Venezuela (16%), Ecuador (12%), y México (8%).

Tres de los cinco eslabones de la cadena concentraron más de 90% de las exportaciones de cerámica, durante el período de la referencia. Baldosas y azulejos fue el primero en exportaciones, con US\$33 millones, que equivalen a 43% de las exportaciones de la cadena. En segundo lugar estuvo el eslabón porcelana sanitaria, con 34% de las exportaciones; y en tercero, el eslabón de locería y otras cerámicas, con 14% de las exportaciones de la cadena.

Desde la otra vía de los flujos comerciales, las importaciones, resulta importante destacar la participación de las importaciones del eslabón baldosas y azulejos; que con US\$21 millones representó 53% de las importaciones totales de la cadena, durante los tres años analizados.



## Cuadro 5

### Colombia: importaciones y principales proveedores (Promedio anual 2001-2003)

Eslabón	Importaciones totales (US\$ miles)	Origen (Participación %)				
		Estados Unidos	China	España	Ecuador	Otros
Arcillas plásticas	2.028	69,5	0,3	5,2	0,0	25,0
Fundentes	1.172	25,9	0,5	21,6	0,0	52,0
Cerámica de arcilla común cocida	1.102	3,4	71,4	2,0	0,4	22,8
Porcelana sanitaria	5.051	2,8	2,4	0,2	62,8	31,8
Locería y otras cerámicas	7.736	4,1	70,7	0,3	2,7	22,2
Baldosas y azulejos	21.412	13,7	2,9	31,1	5,0	47,3
Porcelana de uso industrial y eléctrico	2.092	24,8	4,5	0,6	0,0	70,1
Total cadena	40.592	13,9	17,5	17,5	11,0	40,1

Fuente: Dane - DIAN. Cálculos DNP - DDE.

### Aspectos arancelarios

El arancel nominal es una buena fuente de información sobre las fortalezas y debilidades con que el país caracteriza sus producciones y refleja la estructura deseada de la protección. A su vez, la tasa de protección efectiva -que mide la diferencia porcentual entre el valor agregado por producto medido a precios domésticos, y el valor agregado medido a precios internacionales-, refleja el efecto de la protección nominal sobre los insumos y bienes finales, y a menudo no responde a una decisión estratégica de protección.

En el cuadro 6 se presenta el arancel nominal promedio, el ponderado por producción y el aplicado. Se incluye, además, la protección efectiva utilizando el arancel nominal y el aplicado. Las preferencias arancelarias otorgadas por Colombia a sus socios comerciales, así como las excepciones nacionales o los diferimientos del Arancel Externo Común, explican por qué en todos los eslabones de la cadena de la cerámica, el arancel aplicado es menor que el nominal.

Se observa también que el eslabón de locería y otras cerámicas presentan una protección efectiva inferior a la nominal, lo cual implica que los productos finales de este eslabón tienen un arancel nominal inferior al de sus materias primas e insumos. En el caso del de baldosas y azulejos, la



protección efectiva es mayor que la nominal, indicando así que los productos finales de este eslabón cuentan con mayor protección que sus insumos.

#### Tasa de protección efectiva vs. Arancel nominal

La relación entre la protección nominal y efectiva desagregada se muestra mediante un gráfico de dispersión (gráfico 3). Cada punto representa un producto con dos datos asociados a él: el arancel nominal en el eje horizontal y la protección efectiva en el vertical. Incluye una línea de referencia sobre la cual ambas mediciones de la protección son iguales, creando así cuatro zonas de importancia<sup>7</sup>.

#### Cuadro 6

##### Arancel nominal y protección efectiva<sup>1/</sup> (Valores porcentuales 2003)

Eslabón	Arancel nominal		Arancel aplicado		Protección efectiva (Promedio simple)	
	Promedio simple	Promedio Ponderado por producción	Arancel nominal	Arancel aplicado	Arancel nominal	Arancel aplicado
Arcillas plásticas	5,00	n.d.		4,69	n.d.	n.d.
Fundentes	5,00	n.d.		3,23	n.d.	n.d.
Cerámica de arcilla común cocida	20,00	20,00		18,64	n.d.	n.d.
Porcelana sanitaria	15,00	15,00		1,49	n.d.	n.d.
Locería y otras cerámicas	18,33	19,95		14,57	17,22	14,06
Baldosas y azulejos	15,00	15,00		11,34	18,41	15,56
Porcelana de uso industrial y eléctrico	15,00	15,00		11,52	n.d.	n.d.

<sup>1</sup> Ver Nota técnica No. IV-4. n.d. No disponible. Fuente: Dane - DIAN. Cálculos DNP - DDE.

#### Arancel nominal y protección efectiva

Los puntos ubicados por encima de la línea de referencia (protección efectiva mayor que la nominal) representan productos de la cadena para los cuales la relación entre el arancel del bien final y el de sus insumos es la óptima. De una muestra de 26 productos de la cadena que cuentan con cálculo de protección efectiva, 10 se ubican en esta zona.



Los puntos ubicados sobre la línea de referencia representan productos con una estructura arancelaria plana, donde la protección del bien final es igual a la de sus insumos. No hay ningún producto de la cadena ubicado en esta zona.

Entre el eje horizontal y la línea de referencia se ubican 16 productos de la cadena para los cuales la estructura arancelaria de sus insumos en la estructura de protección no es óptima, porque tienen una protección nominal mayor que su protección efectiva. Sin embargo, esta situación difiere aún de la de la protección efectiva negativa (productos ubicados por debajo del eje horizontal), donde el gravamen a la importación de algunos insumos es superior a la protección del bien final, desincentivando así la producción de este último. Ninguno de los productos de la cadena, con cálculo de protección efectiva se ubicó en esta zona.

Aun cuando elevados niveles de protección efectiva pueden no ser deseables.

#### Sensibilidad de la protección efectiva

RAMA DE PRODUCCION	Arcillas Plásticas	Baldosas y Azulejos	Porcelana de Uso Industrial Eléctrico
Azulejos y Baldosas de Porcelana	0,12		
Productos de Cerámica y Porcelana no Incluidos Antes	0,12		
Artículos Refractarios para la Construcción y la Industria	0,15		
Ladrillo, baldosas y tejas de Arcilla	0,11		
Cemento	0,19	0,20	
Preparación de Hormigón	0,28		
Productos de Hormigón incluye prefabricados	0,14		
Producción y Fabricación de otros Elementos mineral no metal	0,18		
Arrabio, escoria, polvo de Hierro	0,35		
Artículos de acería laminados en Caliente	0,21	0,22	
Artículos fundidos en Hierro y Acero	0,14	0,14	
Maquinaria para fabricar pulpa de papel y cartón	0,45		0,34
Hornos para la Industria y Laboratorio		0,21	0,15
Transformadores y Convertidores y rectificadores eléctricos			0,14
Conmutadores y dispositivos y protectores			0,16
Accesorios Eléctricos para Alumbrado y uso en General			0,18
Dispositivos recorridos para una corriente, enchufes Interruptore			0,17
Piezas especiales para motores y cajas de Velocidad		0,27	
Plumas y lápices y otros artículos de oficina	0,13		

Fuente: Dane - DIAN, Cálculos DNP-DDE



Un cambio en la protección nominal de los productos incluidos en cada eslabón tiene efectos sobre la protección efectiva de estos, sobre los bienes finales de la misma cadena y sobre la protección efectiva de productos de otras cadenas.

El cuadro 7 muestra estos efectos encadenados. Por ejemplo, una disminución en un punto porcentual de la tasa nominal del insumo arcillas plásticas tendrá un efecto positivo de 0,28% sobre la tasa de protección efectiva del sector preparación de hormigón, y un efecto positivo de 0,45% sobre la tasa de protección efectiva del sector maquinaria para fabricar pulpa, papel y cartón.

Es importante considerar que las estructuras de costos y los coeficientes técnicos insumo-producto de este cálculo no coinciden con exactitud con los encadenamientos y agrupaciones de productos en eslabones utilizados en el diseño de las cadenas productivas. Por este motivo, los productos cuya protección efectiva es afectada por cambios en la protección nominal media de los productos incluidos en cada eslabón se presentan agrupados por ramas productivas según la clasificación CIU a cinco dígitos.

#### Situación competitiva y oportunidades de acceso

Las políticas recientes orientadas a estimular la construcción, tales como nuevas líneas de crédito para financiación y subsidios para la vivienda de interés social, las cuentas AFC, las exenciones de impuesto a los bancos para las rentas del crédito hipotecario, hacen posible prever un buen comportamiento de las ventas del sector.

Los pisos de cerámica presentan una alta demanda en los Estados Unidos, situación que unida a las ventajas del Atpdea10, permitirá hacia el futuro seguir consolidando las exportaciones hacia ese país.





## Cuadro 8

### Estados Unidos: importaciones y principales proveedores (Promedio anual 1998 - 2003)

	Importaciones totales (US\$ millones)	Origen (Participación %) <sup>1/</sup>				
		China	Italia	México	España	Otros
Arcillas plásticas	7	4,16	0,37	2,38	5,14	87,95
Fundentes	110	38,80	0,00	6,32	0,38	54,49
Cerámica de arcilla común cocida	330	41,51	9,91	11,28	0,58	36,73
Porcelana sanitaria	386	11,25	1,28	47,60	0,08	39,79
Locería y otras cerámicas	1.765	48,62	4,95	1,88	2,63	41,93
Baldosas y azulejos	1.592	2,01	41,78	10,73	16,08	29,40
Porcelana de uso industrial y eléctrico	170	5,07	0,57	5,65	0,30	88,40
Total cadena	4.358	25,73	18,15	10,13	7,02	38,98

Fuentes: USITC (United States International Trade Commission).

Los mercados internacionales son fuertes y lo favorece en el libre comercio. Con un TLC, el sector podría expandir su alcance geográfico pues hay buenos precedentes. La calidad de su producción le ha permitido hacer maquila para empresas extranjeras. Desde hace varios años, Locería de Colombia lo hace para marcas estadounidenses y europeas. Y recientemente, Cerámica Italia ganó un contrato para maquilar 20.000 m<sup>2</sup> de pisos cerámicos bajo la marca de la estadounidense Florym, aunque con el sello "hecho en Colombia". Por otro lado, Corona aspira a crecer sus ventas externas 20% en los próximos cinco años, sobre todo a Estados Unidos.

Los cuatro principales proveedores de artículos de la cadena de la cerámica en Estados Unidos representan más de 60% de las importaciones y son, en su orden: China, Italia, México y España.



## Cuadro 9

### Estados Unidos: importaciones otros orígenes (Promedio anual 1998 - 2003)

Eslabón	Importaciones totales (US\$ millones)		Origen (Participación %)								
			CAN Colombia	sin Centro- américa	Mercosur	Nafta	Unión Europea	Asia	Chile	Resto ALCA	Otros
Arcillas plásticas	7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,03	0,07	0,02	0,00	0,00	0,06
Fundentes	110	0,00	0,00	0,00	0,03	1,02	0,04	1,11	0,00	0,00	0,33
Cerámica de arcilla común cocida	330	0,01	0,04	0,01	0,23	0,00	1,77	4,47	0,01	0,04	0,10
Porcelana sanitaria	386	0,24	0,46	0,51	0,30	4,28	0,37	1,92	0,30	0,11	0,35
Locería y otras cerámicas	1.765	0,04	0,06	0,04	0,09	0,85	9,17	29,56	0,04	0,05	0,66
Baldosas y azulejos	1.592	0,20	0,53	0,20	2,83	4,90	23,16	2,92	0,20	0,96	1,00
Porcelana de uso industrial y eléctrico	170	0,04	0,04	0,04	0,01	0,27	1,14	2,13	0,03	0,01	0,17
Total cadena	4.358	0,53	1,10	0,54	3,57	12,25	35,72	42,12	0,33	1,17	2,66

1 CAN sin Colombia: Bolivia, Ecuador, Perú, Venezuela. Centroamérica: Costa Rica, El Salvador, Guatemala, Honduras y Nicaragua. Nafta: México y Canadá. Resto del ALCA: CARICOM, Panamá y República Dominicana. Fuente: USITC (United States International Trade Commission).

Durante el período de análisis, 77% de las exportaciones colombianas de la cadena se concentraron en dos eslabones: baldosas y azulejos, y locería y otras cerámicas.

En la matriz de competitividad (gráfico 4) se compara la tasa de crecimiento de las exportaciones colombianas a Estados Unidos con la de las importaciones totales estadounidenses, para los productos considerados en esta cadena. Así se puede observar mejor la situación de los productos colombianos en el mercado americano, al tener en cuenta las condiciones de demanda de uno de los socios comerciales más importantes del país.

De las 28 partidas para las que se obtuvieron datos, 10 son productos competitivos, 7 son productos vulnerables, 4 son productos en retirada, y 7 son oportunidades perdidas.



Dentro de los productos calificados como competitivos se encuentran, entre otros, las placas y baldosas, los fregaderos, lavabos y bañeras, y los aisladores eléctricos. Como oportunidad perdida podríamos citar la cerámica de uso rural.

### **Opinión del sector privado.**

Creemos en el libre comercio y, dado que los acuerdos internacionales por sí solos no generan riqueza, consideramos importante el papel de todos los agentes económicos -y en particular del sector privado- en dirigir, monitorear y buscar un aumento permanente de los niveles de productividad y de competencia.

La apertura del mercado de Estados Unidos genera oportunidades no previstas de expansión para las empresas que de otra manera no existirían. De la misma forma, la negociación de un Tratado de Libre Comercio con los Estados Unidos ofrecería al país la posibilidad de 'blindarse' ante la eventualidad de que el ALCA no prospere a partir de 2006, o por lo menos que no lo haga de la forma prevista.

No obstante, una vez firmado el Tratado, viene la etapa más exigente: conquistar el mercado estadounidense. Para lo cual, el desmonte de aranceles por parte de Estados Unidos es sólo un primer paso que no garantiza nuestro éxito en ese mercado.

En este marco, la posición de la Organización Corona frente al proceso de negociaciones comerciales puede resumirse en:

1. Tratar de mantener, de manera indefinida, las preferencias de la Ley Atpdea16, empezando con la conversión de la totalidad de las preferencias temporales concedidas a Colombia (cero arancel para las exportaciones de Colombia hacia Estados Unidos) en un tratamiento que no esté sujeto a condiciones discrecionales o períodos de vencimiento.
2. Respecto de Estados Unidos, la posición de Corona es totalmente aperturista. Ofrecemos una apertura inmediata de nuestro mercado en aranceles y plazos de desgravación.



Los comentarios aquí incluidos representan la posición de la empresa ColCerámica S.A., empresa de la Organización Corona, y no necesariamente coinciden con los de otras empresas del sector.

Como hemos vistos en el punto anterior, la posición frente a los beneficios que nos llevarían a la firma de un tratado de libre comercio TLC, representan al sector privado Industrial y no al artesanal, considerando que los impactos sobre este sector están bastante alejados de los requerimiento de protección que se requiere para la artesanía, uno de los puntos de consideración serían los discriminados frente a los requerimientos y normas técnicas para la producción de Vajillas que contengan Cadmio o Plomo, existen también restricciones para la exportación de Fibras Naturales que se encuentran en las normas de exportación, no clasificadas ni descritas en este documento por falta de tiempo para su investigación, esperamos que al continuar con el plan de mercadeo se hagan las averiguaciones y descripciones del caso, cuando se comience con las diferentes líneas de producción cerámica.



## 6. BENEFICIO DE MATERIAS PRIMAS ( ARCILLA)

Esta etapa del proceso consiste en conferir las condiciones necesarias a las materias primas para permitir su uso en el proceso productivo. Se trata de eliminar todo material que no sirve y que acompaña las materias primas durante su explotación. De este beneficio irá a depender, en gran medida, la calidad final del producto terminado. El beneficio realizado en Floridablanca está orientado principalmente a la eliminación del material grueso y contaminante en general (Hojas Secas, palos, etc.). Este procedimiento de beneficio igualmente permite conferir al material las características plásticas necesarias para hacerlo trabajable.

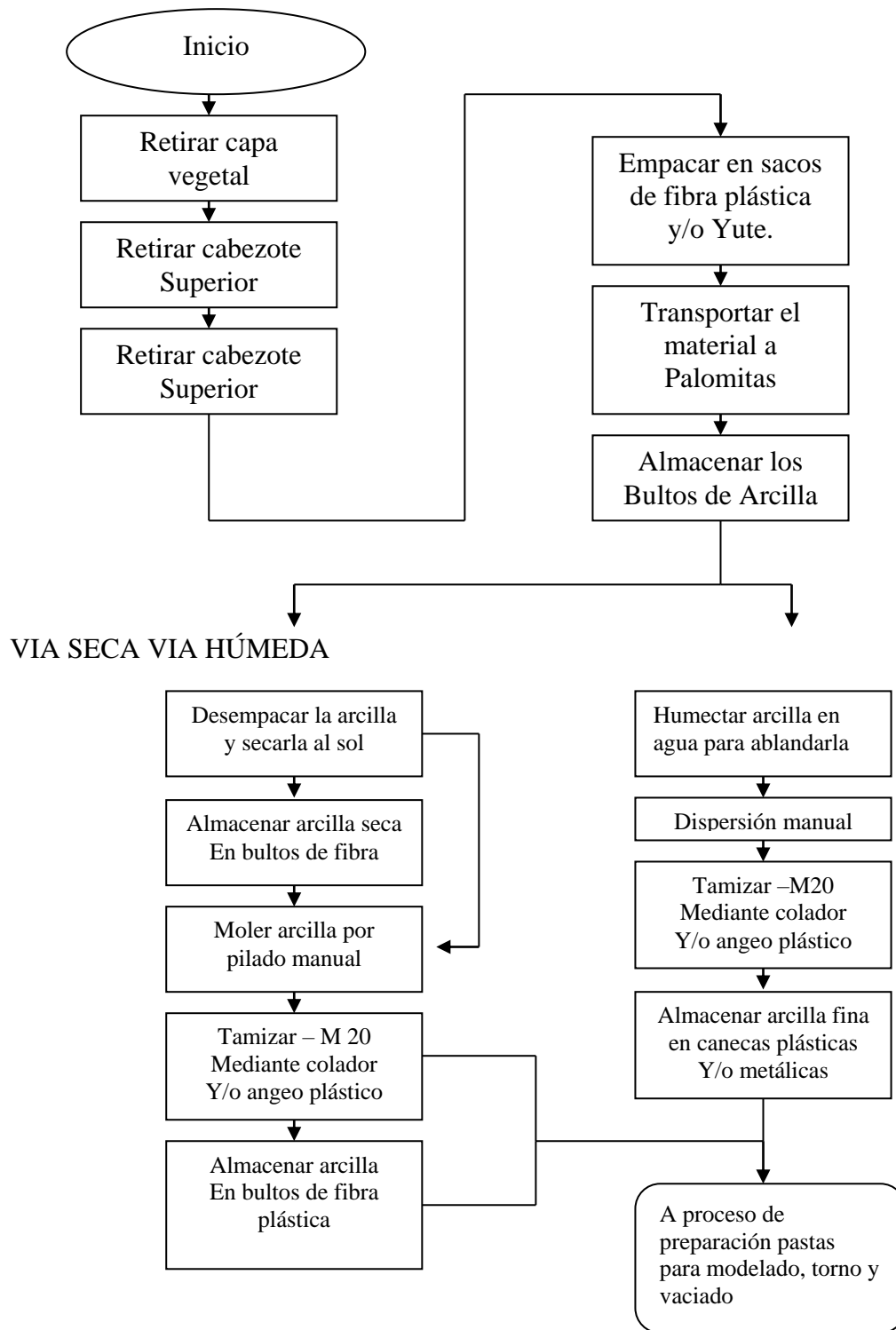
Actualmente los artesanos de Palomitas extraen el material arcilloso del sector de LAS NIEVES del barrio el Progreso de Floridablanca vía Girón. El sector es de la Ladrillera, propiedad del Sr. ALDO OLARTE MENESES, quien les vende la arcilla directamente a los artesanos, esta finca donde se encuentra la ladrillera les ha provisto a los artesanos la materia prima por más de 20 años.



Mina de Arcilla. Ladrillera LAS NIEVES. Barrio el Progreso Floridablanca. Vía Girón



## DIAGRAMA DE EXTRACCIÓN Y BENEFICIO DE LA ARCILLA. METODO ACTUAL



Nota: Diagrama tomado de Propuesta para desarrollo tecnológico de la Chamaba Tolima, Jaime Martínez Arenas y Raúl Fernando Moyano Munar .Artesanías de Colombia S.A. 2002.CENDAR.



## INICIO DE EXPLOTACIÓN

Para iniciar el proceso de explotación del material de barro, los artesanos de Palomitas, utilizan medios rudimentarios, como (Picas, Palas, Machetes, etc.) estos artesanos escogen el sitio de explotación de acuerdo a las características del barro que se encuentra en los diferentes estratos y proceden a extraerlo de los muros, ya explotados por los ladrilleros, con las picas, logran la extracción en terrones medianos y pequeños, que van almacenando en sacos plásticos o costales de acuerdo a la cantidad que necesitan. el costo promedio por viaje de 5 toneladas es de 80 pesos, bien pueden hacerlo en dos vías o llevar pequeñas cantidades o bien comprar el viaje completo que se lo suministra el dueño de la mina Sr. Aldo Olarte Meneses, para el presente diagnóstico el día de la visita a la mina pudimos ver que este propietario de la mina, posee maquinaria como retroexcavadoras y molinos de martillo, que podrían ser utilizados por los artesanos de Palomitas, para agilizar el proceso y garantizar la homogeneidad del material para trabajar en sus talleres.



Estratos de materia prima de la mina Extracción por medios manuales



Retroexcavadora de Ladrillera LAS NIEVES Molino de martillos para triturado barro



Medios de transporte. camiones 6 Toneladas





## TRATAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS

Tratamiento, proceso de preparación de la materia prima lograda por diferentes medios ya sea por vías húmedas o secas dependiendo del tipo de proceso por el cual va hacer sometido el material. (Pulverizado, Tamizado, Triturado, Calcinado etc.). Los artesanos utilizan medios de tratamiento de materias primas rudimentarios muy comunes dentro del proceso cerámico, casi siempre por medios manuales, para la gran mayoría de talleres productores de cerámica tradicional, utilizan herramientas como picos, palas, barretones de metal, zarandas plásticas.

Después de transportado el material desde la mina lo dejan secar al sol, sobre el piso (Cemento para algunos talleres). luego lo comienzan a triturar para homogenizarlo, hasta lograr un terrón pequeño, que luego apilan para que se homogenice el material con la adición de un poco de agua y lo dejan bajo cubierta, humedecido para luego meterlo en tanques o canecas plásticas para ser posteriormente amasado y listo para su uso.



Triturado del barro por medios manuales Herramientas para tratamiento Mat. Prima



## MEZCLA Y FORMULACION DE ARCILLAS

La Mezcla o Formulación es el método para convertir el material en bruto para obtener una pasta arcillosa en condiciones óptimas para su uso donde priman características de Plasticidad, Contracción, Absorción, Resistencia Física y mecánica, refractariedad. Los artesanos de Palomitas preparan sus propias pastas sin ningún tipo de agregados (Desgrasantes, Chamotes, Feldspatos o Cuarzos) por experiencia ellos han estado utilizando el material de barro sin ningún aditivo, solo le agregan agua para su humectación posterior en tanques de cemento, o canecas metálicas o plásticas, este método rudimentario de mezcla se ve en muchas localidades donde se fabrican piezas de alfarería. Esta mezcla se hace con los pies, aplastando el barro y revolviéndolo de vez en cuando, una vez homogenizado en los tanques lo dejan por 24 horas, para luego ser extraído. con una pala sobre una carretilla para ser transportado hacia la zona de secado para su posterior endurecimiento, óptimo para su trabajabilidad esta técnica de endurecimiento del material.



Pisado de barro en tanque



Extracción del tanque para almacenaje



Colocado sobre el muro para secado Una vez endurecido se retira del muro

Para secar o endurecer el material de arcilla, los artesanos utilizan un método aunque rudimentario efectivo, lo colocan por medio de emplastes sobre el muro, estos son de un área aproximada de 2 mts cuadrados por 4 cms de grueso para un promedio de 200 kilos de arcilla. estos emplastes sobre muro duran un promedio de 12 horas dependiendo del clima para un día normal pueden repetirlo dos veces, cuando lo realizan por la tarde, lo dejan de un día para otro, esta técnica es muy favorable ya que permite el endurecimiento del material, evitando el uso de placas de yeso que podrían contaminar la arcilla con químicos de presentarían posteriores riegos de contaminación con materiales no plásticos.

Esta labor es realizada por un operario que trabaja a destajo en diferentes talleres, y es remunerado de acuerdo al (SMLV), salario mínimo legal vigente, \$ 408.000.00 mes, para \$ 13.600.00 pesos costo día. \$ 1.700 pesos Hora.



La mezcla de materia prima por vía seca, aunque se realiza de forma rudimentaria es totalmente efectiva para la técnica que ellos requieren, sin embargo sería de vital importancia que se realizara un estudio sobre pruebas físicas y de trabajabilidad de la arcilla, ya que algunos artesanos tienen problemas de agrietamiento del material a la hora de secado de las piezas y rotura en el momento de ser sometidas al fuego, se pudo observar que el material de arcilla, posee partículas mínimas de cal, químico que perjudica la composición de la pasta.

No existe un registro de porcentajes de mezcla entre material en terrón y agua aunque el operario manifiesta que se realiza al tanteo, es decir hasta cuando el material presenta una humectación específica no se conocen datos exactos de contracción y absorción de agua, tampoco se presentan registros de plasticidad del material, para cada tanda de preparado de arcilla los artesanos lo realizan de acuerdo a las cantidades que necesitan si existe pedido de materia prima para lograr la producción requerida.

La formulación de pastas cerámicas se hace necesaria, cuando los artesanos requieren la utilización de una materia prima específica de acuerdo a la técnica que utilizan para la producción, esta formulación de arcillas en el sector productor de alfarería común, es la adición de arcilla de varias minas ya que cada una de ellas aporta un porcentaje de carácter Plástico, antiplástico de refractariedad y de cuerpo, la adición de materiales desgrasantes como arenas de río o chamotes. Aportan al material un grado de resistencia a la rotura, doblamiento o contracción excesiva. Para los artesanos de Palomitas es necesario que se les dé un curso de capacitación sobre formulaciones de pastas, ya que ellos manifiestan que tienen muchos problemas con la materia prima tanto en el momento de elaboración de piezas a mano como la producción de objetos como materos en el torno de patada, por qué presentan grietas tanto en el secado como en la posterior quema en los hornos de leña.

Para el caso de la preparación de arcillas (Barbotinas) por vía líquida, la mezcla de materiales que utilizan son caolines y silicatos donde el primero aporta el cuerpo de la pasta y el último aporta la propiedad de defloculación, para el presente diagnóstico no se aportaron datos de formulaciones específicas, el artesano solo manifestó que los tres componentes principales como caolín, silicato y agua es suficiente para su trabajo de vaciado sobre moldes de yeso.



## MADURACIÓN Y ALMACENAJE

La Maduración ya almacenaje de la materia prima (Arcilla) ,es el proceso mediante el cual el material después de formulado es sometido a un proceso de almacenaje para su decantación y mezcla entre sus componentes, puede ser presentado o almacenado en canecas plásticas, tanques de almacenamiento, depósitos al aire abierto o en espacios cerrados. Empaque, la arcilla puede ser empacada en contenedores plásticos, ya sea en pequeñas presentaciones por vía Húmeda (Canecas, Bidones, Bolsas Plásticas etc.) cuando es por vía Seca, o en Talegos de Papel o Cartón, Lonas Sintéticas, etc.



Montaña de almacenado de material (Grueso) Canecas metálicas para material ( Barbotina )

Cada una de las técnicas de almacenado y maduración de las materias primas es necesario para que la homogenización del material sea pareja, ya que un material recién mezclado no garantiza su trabajabilidad. El tiempo promedio de añejamiento varía en cada una de las técnicas anteriores.



Para el caso de las materias primas preparadas por vía seca, la montaña de arcilla puede permanecer por más de 24 horas, tiempo donde el material ha adquirido la plasticidad necesaria para su posterior torneado para este caso específico. Aunque este material puede perdurar por más tiempo (Meses). Gracias a la conservación de la humedad por medio de plásticos en que son recubiertas estas montañas.

Para el caso de barbotinas o arcillas líquidas. La maduración del material depende el grado de liquidez que sea necesaria para su trabajabilidad, para el presente diagnóstico no se aportaron datos de densidad específica de estas barbotinas, ni formulaciones. El almacenamiento de la materia prima se hace en canecas de metal que son utilizadas para la conservación de la materia prima. Aunque por datos técnicos, existe la posibilidad de contaminación de hierro que aportan estas canecas. Estas barbotinas o arcillas líquidas pueden permanecer por mucho tiempo hasta meses, sin embargo la pérdida de agua por evaporación es un carácter que puede influir en la variabilidad de la composición de la pasta para vaciado en moldes de yeso.



Presentación comercial de Mat. Prima (Caolín)

### **BENEFICIO DE MATERIAS PRIMAS ( MADERA )**

Para el caso de la materia prima de la madera (Leña), utilizado como medio de material de combustión de los hornos tradicionales. los artesanos utilizan el material de desecho de empresas



constructoras de la región, esta madera viene sin seleccionar en diferentes presentaciones, se ve madera como retal de madera rolliza, tablas, listones de diferentes tamaños y tipos, este material en la mayoría de los casos viene sin seleccionar pero es muy adecuado ya que por su especificación viene ya seca lo que facilita su posibilidad de combustión óptima para su uso, sin embargo algunos de estos elementos, vienen con alambre y puntillas. lo que representa un peligro para los artesanos a la hora de su manipulación tanto en la carga hacia la zona de almacenamiento como en la manipulación para la zona del horno, para su posterior combustión. El precio de la carga está estimado en \$ 40.000.00 pesos por viaje de acuerdo a los datos recogidos suministrados por los propios artesanos, un viaje alcanza en promedio para tres quemas en hornos pequeños y medianos, y dos quemas para hornos grandes.



Zona de Almacenaje de Madera ( Leña). para combustión hornos tradicionales.

## **DISTRIBUCIÓN Y COMERCIALIZACION**

La distribución del material se realiza de acuerdo a la escala y necesidad del cliente, ya sea al por mayor o al detal, comúnmente esta distribución se hace por medios terrestres, camiones, volquetas, etc. Cuando las materias primas son Importadas este transporte se caracteriza por ser por vía marítima ya que los costos por vía aérea son demasiado altos.



Comercialización. El mecanismo de compra y venta de la materia prima se caracteriza por ser manejada por agentes intermediarios para su distribución, local regional y nacional

Para el caso específico del presente diagnóstico, se pudo observar que no existe mecanismos establecidos de distribución del material ( Arcilla), cada artesano lo realiza por su cuenta y transporta su materia prima en diferentes medios cuando son pequeñas cantidades lo realizan en bicicleta, moto, carro, para los encargos de viajes de más de una tonelada, los artesanos utilizan las volquetas de las ladrilleras que les transportan el material, donde el precio que pagan por este servicio está incluido en los costos totales, para un viaje de 6 toneladas 6.000 Kilogramos los artesanos pagan un promedio de \$ 80.000.00 pesos. Estos pagos en la mayoría de los casos encuestados es de contado, los proveedores no ofrecen servicios adicionales ni especificaciones técnicas del material que distribuyen.

En el caso de la materia prima de Madera, para los hornos tradicionales a leña los artesanos. no tienen regulado la distribución del material, cada artesano compra la cantidad que necesita de acuerdo a sus necesidades específicas y su frecuencia de quema, los transportadores de material de desecho, tienen establecido su propia frecuencia de oferta.

Un punto para destacar de la explotación y uso de material para la combustión de hornos a leña, es que los artesanos forman parte del proceso de reciclaje de material, es decir que dentro de la investigación del presente diagnóstico, pudimos ver que ningún artesano realiza tala de bosque o explotación de material vegetal. más bien contribuyen a la reutilización de material de desecho.





## 7. PREPARACIÓN DE PASTAS

La preparación de materias primas para la producción de objetos artesanales en cerámica corresponde al ciclo regular y tradicional, utilizado por muchos artesanos en diferentes lugares a lo largo del territorio nacional. Esta forma de preparación tradicional de material. Se realiza en la mayoría del proceso por medio manuales, existe dos formas de preparación del material de acuerdo a las técnicas de producción existentes, una por vía húmeda y otra por vía seca.

Se trata de mezclar y homogenizar cada uno de los componentes que hacen parte de la pasta que será utilizada en el proceso de fabricación de piezas; en donde cada uno aportará las respectivas propiedades de plasticidad, resistencia mecánica en crudo. Resistencia al choque térmico, etc.

Del buen grado de amasado de la mezcla, dependerá la buena o mala homogenización del tamaño de partículas en la pasta resultante. Se busca que la pasta tenga la consistencia tal, que permita el modelado y moldeado de las piezas.

En este punto el proceso se hace importante eliminar todo aire que pudiera estar atrapado dentro de la pasta. La eliminación de este aire irá a prevenir posibles estallidos de las piezas durante el proceso de cocción, evitando de esta manera las pérdidas de producción.

El alcance de esta etapa en particular va desde la recepción de las materias primas beneficiadoras (Arcilla lisa seca, arcilla lisa en suspensión, arcilla arenosa seca) hasta entregar una pasta apta para la fabricación de piezas.

Para el caso de los artesanos de Palomitas, pudimos ver que la forma de preparación de pastas para la producción. la realizan por amasado con los pies, para homogenizar el material, logrando la plasticidad y consistencia requerida tanto para torno de patada como la pasta para modelado a mano, en un análisis preliminar del material de arcilla pudimos identificar que esta arcilla aunque es muy plástica, posee pequeñas partículas de arena ( Cuarzo), lo que le da una consistencia ideal para la utilización directa sin ningún tipo de aditivos, como chamote o otros químicos.

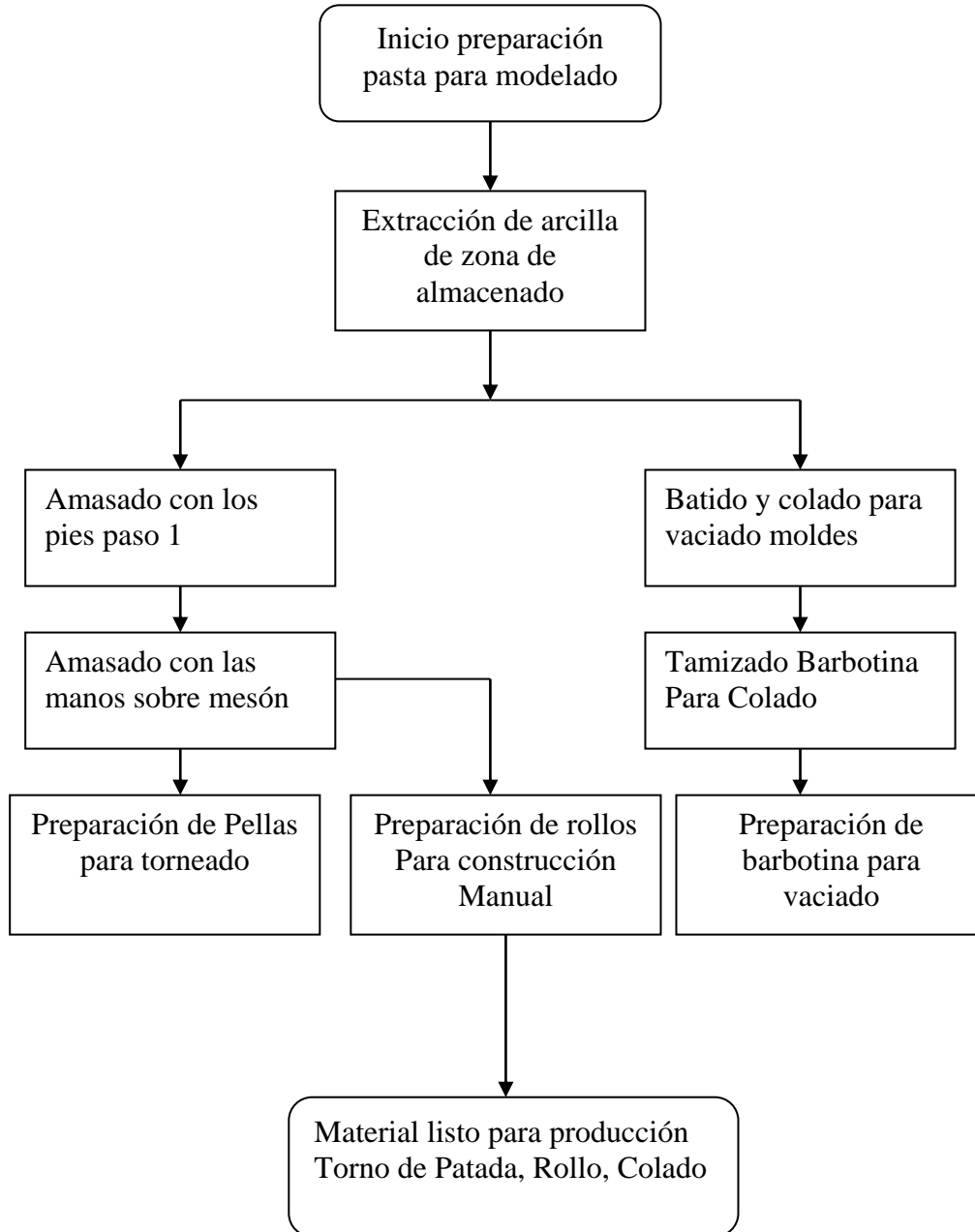


Diagrama de preparación de arcillas para producción de piezas en cerámica tradicional Floridablanca .



Extracción de arcilla para pisado Extracción de barbotina para vaciado

El diagrama corresponde al flujograma para la preparación de la pasta por las dos vías descritas de preparación de material, muestra las etapas que hacen parte de este procedimiento

Las herramientas y equipos utilizados para la preparación de la materia prima son básicamente. Plásticos. Mesones, canecas metálicas, cortaderas etc.

La mezcla de arcilla arenosa humectada de Las Nieves para torno y Rollo se realiza. de forma manual por medio de amasado de la arcilla que es retirada de la montaña de arcilla que ya ha estado añejada por un tiempo, se procede a retirarla de la zona de almacenamiento y es llevada sobre una superficie dura para su posterior resobado ( Pisado) para realizar su última mezcla para sacar el aire que contiene el material. Este pisado se realiza hasta que la arcilla se encuentra en su punto, según el artesano. Cuando la mezcla está muy seca esta tiende a cuartearse y no representa la trabajabilidad requerida, cuando hay demasiada humedad en la mezcla, está tiene a volverse muy pegajosa. el indicativo que tiene el artesano para decidir las condiciones, óptimas de la



mezcla, es cuando esta adquiere una consistencia semidura, la pasta así obtenida, no tiene ningún tipo de control en cuanto a las cantidades de materias primas utilizadas.



Pisado sobre cemento para homogenización Pisado sobre lonas para sacar aire a la arcilla

Después de que la pasta ha adquirido una consistencia necesaria para su trabajabilidad se retira del piso y es llevado a un mesón de madera para hacer una “Cona” o pirámide de arcilla que es realizado por medio del amasado final en forma de “Cabeza de Toro”. Usualmente la cantidad de pasta preparada es utilizada durante el transcurso del día. La cantidad de pasta fabricada obedece aproximadamente a la cantidad de piezas a fabricar durante el día.

Los criterios de calidad en el proceso de preparación de materias primas para producción solo tiene que ver con la experiencia del artesano, no hay ningún tipo de control ni medida sobre los materiales utilizados. Desde el punto de vista es difícil que la pasta utilizada diariamente presente poca variabilidad. El único criterio existente es la consistencia que según el artesano debe tener la pasta; esta debe presentar una textura semidura es decir que sea apta para la fabricación de piezas.

En el caso de la preparación de arcilla líquida para barbotina, presentan los mismos condiciones no existe condiciones de control específica, todo el proceso se realiza al ojo.



## 8. DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO Y PROCESOS

Existen varios tipos de producción de cerámica tradicional, para el sector de Palomitas. Estos productos corresponden por un lado los tradicionalmente elaborados a mano, como alcarrazas, moyos, tinajas, materas, alcancías, areperas, etc. Los productos elaborados en técnica de torno de patada y los productos elaborados en técnica de moldeado a presión y vaciado. Dentro de esta gran variedad de productos los podemos clasificar inicialmente en diferentes líneas de acuerdo a sus métodos de elaboración, así:

**-Línea de productos tradicionales a mano**

**-Línea de productos Elaborados en Torno de Patada**

**-Línea de productos elaborados en Molde a presión y por vaciado**

Estas tres líneas de producción obedecen a la tradición en la producción de objetos tanto utilitarios como decorativos, destacándose los primeros como la línea que identifica particularmente a este sector y los que son producidos de acuerdo a las demandas del mercado artesanal.

El producto resultante de la transformación de materias primas naturales en su gran mayoría corresponde a la categorización de productos de carácter único, ya que por los indicadores de clasificación tipología y diseño representan a productos de carácter de material cultural, ya que provienen de la tradición que ha sido aprendida de generación en generación que poseen un alto contenido de identidad cultural, diseños tradicionales a los cuales se les ha hecho casi, ningún tipo de transformación de tipo de rediseño, algunas veces cambiando su función de uso y para el caso de diversificación de la producción estos se generan más en la decoración de los mismos obedeciendo a las tendencias del mercado que a un proceso adecuado para el desarrollo de nuevos productos .



## Línea de productos tradicionales a mano



Línea de Alfarería, común de Palomitas .

La producción de objetos de alfarería común para este sector se caracteriza por ser la fabricación completamente manual, modelado con todas las variaciones posibles ( Pellizcos, rollo etc:) dependiendo de la pieza fabricada. Prácticamente se vienen realizando las mismas técnicas desde la época precolombina, este hecho hace que la producción de Florida posea un alto valor artesanal y cultural.

Para la descripción de estos productos se plantea el modelado de una parte denominaremos al que llamaremos “cuerpo” y corresponde a la sección principal semiesférica de la pieza y que puede ser utilizada para la producción de diferentes tipos de productos. Por ejemplo el mismo cuerpo globular se puede utilizar tanto en la producción de Ollas, como de materas, tinajas, moyos, cazuelas, jarras. El concepto de cuerpo en este tipo de referencia de productos nos permita plantear las características específicas y el procedimiento del proceso particular.



Productos. Ollas, Mucuras, Tinajas, cazuelas



Areperas elaboradas a mano



## TABLA DE PRODUCTOS TRADICIONALES A MANO

Producto	Medidas	Peso	Valor	CapacidadProducción
Olla Grande	50 Alto, 46 Diam	5.5 Kgrs	30.000	20
Olla Medina	40 Alto, 34 Diam	4.5 Krgs	18.000	30
Olla Pequeña	25 Alto, 20 Diam	1.5 Krgs	6.500	50
Moyo Canasta Gr	40 Alto, 38 Diam	6 Krgs	15.000	25
Moyo Canasta M	30 Alto, 25 Diam	3.5 Krgs	7.500	50
Moyo Canasta P	15 Alto, 15 Diam	1.5 Krgs	2.500	200
Tiesto Arepero	30 CMS Diam	750 grs.	1.000	150
Tiesto Balde Gr	50 Alto, 40 Diam	4 Krgs	8.000	50
Tiesto Balde Med	40 Alto, 35 Diam	3 Krgs	5.000	60
Tiesto Balde Peq	25 Alto, 20 Diam	2.5 grs.	2.000	100

Nota: Los datos aportados de los productos tradicionales elaborados a mano, corresponden a los registrados en el presente diagnóstico, sin embargo es necesario realizar una segunda descripción de estos mismos productos verificando que tanto la tipología, medidas, peso, precios sean a la totalidad de la producción que se ofrece para este sector.



Línea de Jardín elaborada a mano

### -Línea de productos Elaborados en Torno de Patada





Torno Tradicional de patada (Alfarería )

La utilización de tornos de patada, para la producción de piezas de cerámica corresponde a una técnica usada comúnmente en muchos sitios de Colombia, este medio de producción permite la elaboración de objetos, tanto decorativos como utilitarios. Por sus características es un equipo que posibilita la construcción de piezas más rápidas y estandarizadas que hechas con la técnica de modelado a mano. Para el presente diagnóstico pudimos observar que el 60% de los artesanos productores de Palomitas, utilizan esta técnica tradicional para producción de objetos como, Materas, Alcancías, Jarrones, Floreros, etc. La materia prima para la elaboración de estos objetos es la misma utilizada para la técnica de modelado a mano aunque se utiliza más plástica para que en el momento del torneado permita su construcción tanto en el levante como en el retorneado.



Artesano Produciendo Juego Materas Torneando Pocillos para café

La elección de un torno de cerámica resulta de las posibilidades y recursos que cada artesano pueda tener. Un torno consiste esencialmente en una plataforma que da vueltas suavemente, capaz de varias velocidades de rotación, y que por lo general gira mucho más lento de lo que en principio se imagina. Esta técnica de construcción de piezas requiere de varios pasos para la finalización de piezas estos son:

Centrado, levante, ahuecado, formado final. Retirado inicial del torno para dejar endurecer hasta dureza de cuero, para su posterior retorneado. Todos estos procesos de construcción de esta técnica, permite al artesano una gran variedad de gamas de producción y tipos de productos.



Juego tradicional de materos 3 Unidades Detalle de decoración de materos.



Jarrones y Floreros Tradicionales Juego de Gallinas de tres tamaños



Moyos y vasos pequeños



## TABLA DE PRODUCTOS TRADICIONALES EN TORNO

Producto	Medidas	Peso	Valor	CapacidadProducción
Materos 5 Un	35cmsx30cms	3.5 Kgrs	8.000	100
Materos 4 Un	30cmsx 28cms	3.Kgrs	4.500	100
Materos 3 Un	26cms x 26cms	2.5 Kgrs	3.000	100
Alcancía Gallina	20 cmsx 18cms	850 GRS	2.000	300
Alcancía Gallina	18 cmsx 15 Cms	600 Grs	1.500	300
Alcancía Gallina	15cmsx 12 Cms	400 grs	1.000	300
Moyas Grande	40 cms x 38 Cms	5.5 Kgrs	15.000	100
Moyas Mediana	38 cms x 36 cms	4.5 Kgrs	8.000	100
Moya Pequeña	34 cms x 32 cms	4.Kgrs	3.000	100
Florero Grande	60 cms x 40 cms	7.5 Kgrs	20. 000	50
Florero Mediano	50 cms x 38 cms	6.5 Kgrs	15.000	70
Florero Pequeño	35cms x 18 cms	4.5 Kgrs	7.000	100
Florero Mini	15 cms x 10 cms	800 Grs	2.000	200
Semanario Matero 7 Un	1.2. Mts x 40 Cms	12.5 Kgrs	30.000	4
Tubo Matero	1.5 Mts x 30 cms	8 Kgrs	7.000	10
Tubo Matero	1 Mt x 30 cms	6.5 Kgrs	5.000	25
Taza para Flor	20cms x 18 cms	1.5 Krgs	1.200	300
Taza para Flor	15 cms x 12 cms	800 Grs	800	300
Taza para Flor	8 Cms x 6 cms	450 Grs	500	300

Nota : Los anteriores productos relacionados, están datados de acuerdo a los registros entregados por los artesanos entrevistados para el presente diagnóstico, es necesario un posterior registro específico de productos, para conformar el catálogo general de la producción de cerámica tanto en productos elaborados a mano como los de torno y molde.

### **-Línea de productos elaborados en Molde a presión y por vaciado**

La utilización de moldes de yeso tanto para vaciado como para presión, es una técnica relativamente nueva utilizada por los artesanos de Floridablanca, para el presente diagnóstico solo se pudieron encontrar dos artesanos que utilizan esta técnica este método consiste en la utilización de arcillas líquidas (Barbotinas ) para su posterior vertido en moldes de yeso para dar



la forma final, en el caso de los moldes a presión se utiliza arcilla plástica que es moldeada a presión para la definición de figuras .



Técnica de Moldes de Yeso a presión para producción de retablos.



Producción en serie de Retablos Detalle Retablo Bodegón de Molde



Producción de Moldes de Vaciado Barbotina Productos de barbotina figuras varias

Esta producción de objetos obedece más a las tendencias de productos contemporáneos en cerámica, demanda del mercado local denominados “Bizcochos”. Estos productos aunque tienen gran aceptación por parte del mercado nacional, no son productos representativos de la cultura material artesanal para el sector ya que utilizan figuras que no corresponden al desarrollo de identidad de las manifestaciones culturales locales.



### TABLA DE PRODUCTOS ELABORADOS EN MOLDE

Producto	Medidas	Peso	Valor	Capacidad Producción
Patos	15cms x 10 cms	200 grs	1.000	1000
Caballos	22 cms x 12 cms	350 grs	3.500	300
Apliques	12 cms 12 cms	150 grs	1.500	1000
Fruteros			9.000	100
Retablo Bodegón	12 cms x 12 cms	200 grs	1.500	200

Nota: Para el presente diagnóstico, solo se aportaron datos de estos 5 productos, de acuerdo a la encuesta realizada a los artesanos productores, sin embargo se pudo constatar que existen más productos de los cuales no se aportaron datos.

Estos productos elaborados en moldes tradicionalmente son sometidos a acabados en “Frío”, es decir que una vez bizcochados en primera quema son acabados con pinturas cerámica como vinilos y esmaltes, para lograr su decoración final, También pudimos ver otro tipo de acabados con esmaltes industriales a los cuales se les aplica una capa de pintura y luego se les adicionan elementos como cuerdas de cabuya o cuerda de hilaza, para decorarlos.



Jarrones decorados en frío con Cordel Cabuya Caballos decorados en frío con esmaltes



## ACABADOS Y DECORACIONES

Existen muchas formas y técnicas para lograr acabados y decoraciones sobre la cerámica, para el caso de la cerámica tradicional de Palomitas, los artesanos recurren a las técnicas que han utilizado por mucho tiempo y que conforman a la tipología de la alfarería común, para el caso de la cerámica elaborada a mano la decoración, comienza desde el mismo momento en que están realizando las diferentes piezas, para la cerámica de rollos como ollas, múcuras, chorotes y areperas, las artesanas realizan bordes lisos e irregulares de acuerdo a cada pieza estos bordes los hacen manualmente sobre las piezas apretando la arcilla con la mano para deformar sinuosamente la arcilla y dar diferente tipo de apariencias de acuerdo a las exigencias de los clientes o técnicas específicas de cada artesano .



Decoración por deformado del borde realizado por Antonia Olarte

Estos detalles decorativos, son una característica muy particular de la alfarería de Palomitas y corresponden a los productos de los “ Baldes” que son muy apetecidos por el público que compra este tipo de productos, los moyos o tinajas grandes son decorados por medio de bruñido de las piezas dando una apariencia lisa a las piezas, la mayoría de productos elaborados a mano no tienen un decorado específico, su apariencia rústica se logra tras la quema en el horno de leña, casi toda la presentación de esta cerámica es de color rojo gracias a la arcilla que ellos utilizan.





Para los decorados de las piezas elaboradas en torno. Los artesanos realizan una aplicación de engobes blancos y rojos que son aplicados en el momento de retornear las piezas, es decir en dureza de cuero, estos dibujos son clásicos para los juegos de materas, de varias unidades, esta aplicación y textura de formas geométricas de líneas onduladas también se ven en la producción de materos usada por otros artesanos en diferentes regiones del país, como en Ráquira.(Boyacá)



Decorados de líneas rectas y onduladas sobre engobe de color rojo

Uno de los inconvenientes que pudimos detectar en el presente diagnóstico, es que los artesanos presentan problemas en la formulación y aplicación de los engobes ya que estos no están realizados adecuadamente y se desprenden muy fácil al momento de manipularlos.

Existen también otros tipos de productos realizados en torno que los artesanos decoran con esmaltes industriales de varios colores. dando diferentes tipos y apariencias, adicionando lazos de hilaza, mallas de fique y otras técnicas de decorado en frío ya que estas pinturas se aplican



después de bizcochada de las piezas, estas técnicas de decoración son muy clásicas dentro de la línea de productos tradicionales en cerámica y se encuentran en el mercado nacional desde hace muchos años.



Materas Bolsillo decoradas al frío Puesto de trabajo de decoración

Para la realización de la decoración de esta técnica los artesanos utilizan diferentes herramientas como brochas, pinceles, plantillas, cabuya, hilaza, colbón, la mayoría de la decoración la realizan manualmente, para el presente diagnóstico pudimos identificar a un grupo de artesanos que compran productos a otros artesanos para luego realizarles los acabos y decoraciones finales.

Es necesario realizar un taller de diseño para diversificar la producción de la cerámica tradicional de Palomitas para potencializar el mercado y lograr que estos productos puedan tener mayor aceptación en el mercado nacional.



## 9. SISTEMAS DE COCCIÓN

El proceso de la cocción de la arcilla para hacerla duradera es de gran antigüedad. Es una invención primitiva; un proceso racional en que se utilizan ciertas técnicas para lograr un resultado práctico deseado. Este se alinea junto con el control del fuego como paso importante en el avance de la cultura material.

Recientemente se ha desarrollado métodos para datar muestras de arcilla cocida midiendo la disminución de ciertos elementos radioactivos en su estructura. Las pruebas han demostrado que muchos fragmentos de cerámica tienen una antigüedad de hasta 30.000 años, siendo mucho más viejos de lo que previamente se había considerado por la evidencia arqueológica. Parece probable que puedan encontrarse muestras incluso más antiguas, lo cual hace retroceder la invención de la cerámica hasta un pasado casi increíblemente distante.

La cerámica primitiva no fue cocida en hornos sino en hogueras abiertas y pozos poco profundos conteniendo el fuego. En el largo fluir de la prehistoria los hornos, incluso los más rudimentarios, son un desarrollo muy reciente. Pronto después de que el hombre aprendió a controlar el fuego y utilizarlo para cocinar y calentar, pudo haberse dado cuenta de que el suelo bajo el fuego se endurecía y aglomeraba por el calor. Los lugares costosos donde los fuegos se han colocado, se han considerado siempre como evidencia de una zona habitada y estos parches de tierra cocida persisten durante décadas. Son más pronunciados donde los fuegos se han hecho sobre suelos de arcilla. Desde la observación del endurecimiento del suelo bajo el fuego el acto deliberado de colocar un objeto de arcilla en el fuego, para cocerlo, no hay más que un paso pequeño. Se puede admitir que la cestería precedió como arte a la alfarería, la quema accidental en el fuego del campamento de cestos recubiertos interiormente con barro pudo proporcionar el prototipo para la alfarería. Más probablemente la cestería y la alfarería se desarrollaron simultáneamente, proporcionando cada artesanía recipientes con sus propias características. El recipiente de arcilla siendo duradero, relativamente resiste al agua y al fuego, y una barrera para los bichos. se convirtió en un utensilio básico.



Dentro de la realización del presente diagnóstico, sobre los diferentes sistemas de cocción de cerámica tradicional para el sector de Palomitas, pudimos averiguar por datos aportados por los artesanos más viejos, que hace muchísimos años se han estado realizando diferentes sistemas de quemado de piezas de cerámica, más aun algunos manifiestan haber conocido hornos a cielo abierto en huecos tipo hoguera donde se colocaban piedras en su interior y luego se colocaban las piezas crudas, para luego ser cubiertas por troncos de leña para su posterior quema, cuando vistamos la zona pudimos observar que por el tipo de suelo y localización de los hornos de leña, probablemente las primeras quemadas de la alfarería de este sector se utilizaba este método.



Horno Tradicional de leña utilizado por los artesanos de Palomitas (Floridablanca).

La utilización de hornos tipo colmena es relativamente nuevo para estos artesanos productores de alfarería, ya que según datos estos hornos fueron construidos desde hace 40 años, ahora existen cerca de 10 hornos y en su mayoría fueron construidos por los mismos artesanos, todos concentrados en el sector del Alto de Palomitas.

Existen básicamente tres tipos de hornos a leña que miden aproximadamente unos 4 Mts de Alto por 3 Mts de Diámetro para los grandes, los medianos que van desde 3 Mts de Alto por 2 mts de



Diámetro y los pequeños que van desde 180 Mts de Alto por 1 mts de Diámetro, todos estos hornos son de tiro ascendente, y son utilizados para quemar cerámica tanto elaborada manualmente como la de torno.



Horno Grande de Ladrillo de adobe Horno Mediano, recubierto de barro

En el horno grande de la izquierda no encontramos chimenea, los puntos de desfogue son laterales, para el horno de la derecha (Mediano) el buitrón es de tubería de gres.

Existe una cámara de almacenamiento o de carga y descarga por la parte de adelante y un sistema de combustión donde se quema la leña por la parte posterior.



Artesano descargando el horno

Para la quema del horno los artesanos utilizan un promedio de 2 Mts 3 de material de madera de desecho, y caben aproximadamente un promedio de 200 piezas de diferentes tamaños y tipos. El viaje de leña cuesta en promedio \$ 80.000 pesos y alcanza para tres quemas.

El tiempo de duración de una quema regular a 950 grados centígrados en de 12 horas continuas, esta labor es realizada por un operario que realiza la operación del apilado del horno, la tapada de la puerta principal, llenado del horno, quema de las piezas y deshornado en aproximadamente tres días de operación.

Existe la preocupación de los artesanos respecto a las normas de contaminación ambiental por emanación de humo, que afecta al sector residencial y dificulta su labor artesanal, es necesario plantear la posibilidad de cambio en los sistemas de combustión por energías alternativas como el gas propano o en su defecto gas natural.

El otro sistema utilizado para la cocción de cerámica se encontró en el sector del barrio la cumbre de Floridablanca, y es el de hornos a gas natural y eléctrico, estos hornos fueron construidos en Bogotá por un proveedor de equipos de nombre Juan José Maldonado, para el artesano Walter



Gamboa. Este artesano los adquirió hace 5 años y los utiliza para quemar sus productos de cerámica de Molde.



Horno a gas Natural Horno Eléctrico

Los tiempos de quema para estos hornos varían sustancialmente, de acuerdo a los requerimientos de la producción para este tipo de productos, teniendo en cuenta que los tamaños de estos son sustancialmente más pequeños que los productos tradicionales de alfarería.

Se pudo observar que para una quema de 950 grados, el tiempo es de 4 Horas y el tiempo de producción es de 24 horas entre apilado ( Carga, quema y descarga ) no se aportaron datos de cantidades de mts 3 de consumo de gas natural ni de kilovatios de consumo en horno eléctrico.



## 10. MERCADOS Y COMERCIALIZACIÓN.

Dentro de los datos recogidos para el presente diagnóstico del sector productor de cerámica tradicional del municipio de Floridablanca sector Palomitas pudimos establecer una serie de preguntas que fueron realizadas a los artesanos, que nos pudieron dar un panorama sobre el comportamiento comercial y de comercialización sobre el sector productivo artesanal así;

Sobre el tema de quien es la persona encargada de comercializar o vender los productos artesanales el 90 % de los artesanos encuestados manifestó que lo realiza el artesano productor directamente, en su sitio de trabajo solo el 10 % manifestó que venden productos de otros artesanos.

Respecto a la pregunta si venden directamente al consumidor final, el 80 % manifestó que la mayoría de sus clientes van directamente a su taller para vender, encargar volúmenes de producción.

En relación al tema de transacciones en consignación el 90 % manifestó que las ventas las realizan al contado y un 10 % lo realiza por consignación, de esta consignación reciben adelantos de dinero normalmente el 50 % por adelantado para compra de materias primas e insumos necesarios para cumplir con el pedido.

Respecto a donde venden más el 98 % de los artesanos, comentó que la mayoría de sus ventas las realizan en el mismo municipio de Bucaramanga, Floridablanca, Palomitas.

Los medios de distribución y entrega de las piezas artesanales las hacen por medio de transporte público, cuando tienen que llevarlas, pero a la gran mayoría les recogen la mercancía en el mismo sitio del taller.

El 90 % de los artesanos vende al consumidor en su casa, tan solo el 10 % vende por fuera de su taller.





Respecto a la venta de intermediarios. Tan solo el 20 % de los artesanos. Manifestó que vende sus productos a intermediarios y que en la mayoría de los casos son para almacenes pequeños de artesanías, el 15 % a almacenes grandes, el 70 % a pequeños comerciantes, el 20 % a Plazas de mercado.

Respecto a la pregunta sí algunos artesanos, frecuentan las ferias artesanales tan solo el 20 % ha tenido alguna experiencia en la participación de Ferias exposiciones y en la mayoría de los casos lo ha hecho en el mismo municipio de Bucaramanga.

En relación al contacto y beneficios que los intermediarios le prestan para mejorar su trabajo la mayoría de los artesanos manifestó que casi no les prestan ningún servicio, tan solo les dan adelanto de dinero por su trabajo.

Para la mayoría de los artesanos encuestados existen varios inconvenientes a la hora de vender sus productos ya que el 90% vende sobre su oferta y el 10 % lo hace sobre pedidos.

En relación a su experiencia en exportaciones directas el 100 % manifestó que nunca lo ha hecho directamente, que solo se han enterado que algún comercializador los ha llevado a fuera y normalmente ha sido a Venezuela.

La mayoría de los artesanos manifestó que su sistema de empaacar sus productos es de forma rudimentaria, Papel periódico, bolsas plásticas. Cajas de cartón. Casi ninguno manifestó tener un empaque formal para transporte de sus productos.

Respecto a la pregunta de cuáles son los problemas de la región para la comercialización la mayoría manifestó que faltan atractivos y promociones comerciales de sus productos, catálogos promociones de turismo y culturales que ayuden a fomentar su trabajo

Respecto al tema adicional para los mercados y comercialización de sus productos en relación a los costos de sus productos el 90 % de los artesanos no tiene y no maneja ningún tipo de registros



contables ni facturas de venta ni libros o datos que puedan aportar a la verificación de sus transacciones económicas.

Respecto a si ha tenido algún beneficio con las entidades tanto públicas ó privadas para acceder a créditos para su negocio solo el 10 % manifestó que ha tenido alguna experiencia en este tema .

Locales de venta de productos cerámica



Local de la asociación de artesanos Local venta taller de Antonia Olarte .



## **CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES GENERALES.**

Con el fin de presentar a consideración de las entidades encargadas del desarrollo del sector artesanal productor de cerámica se presenta este diagnóstico que puede ser la primera etapa de intervención sobre la situación actual y problemática que presentan actualmente los artesanos del Sector de Palomitas del Municipio de Floridablanca en la Ciudad de Bucaramanga en el departamento de Santander. A la luz de los criterios de mejoramiento continuo que deben ser seguidos por cualquier tipo de proceso industrial y/o artesanal e incluso de la vida diaria, es importante estimular entre los artesanos la conciencia de la búsqueda constante del mejoramiento del proceso artesanal de Floridablanca porque solo de esa manera se podrá entregar al cliente final un producto de excelente calidad.

El hecho de implementar las mejoras tecnológicas sugeridas en el proceso de Floridablanca, no significa la obtención de un producto de buena calidad de un momento a otro, es clara la necesidad de seguir desarrollando una serie de actividades paralelas que lleven a obtener un producto de una calidad tal que le permita ser reconocido a nivel nacional entre los mejores productos de cerámica artesanal. Pero se debe recalcar que todo será el resultado de un proceso y que los resultados buenos o malos siempre tendrán una causa administrativa y/o técnica, no es imposible dejar que estos queden al azar.

Desde el punto de vista anterior se deben continuar desarrollando una serie de actividades en cada una de las etapas que se hacen parte del proceso artesanal de Palomitas, el proceso no progresará si el artesano no posee la actitud de cambio que le indique que siempre habrá algo por mejorar.

En la siguiente tabla que se muestra de una manera general las actividades que se deberán desarrollar para la solución de los problemas encontrados en los diferentes etapas del proceso de producción de Palomitas y que están afectando la calidad del producto final. Estas actividades conllevan otras actividades más puntuales pero todas buscando que la causa de los problemas desaparezca definitivamente.



Actividades desarrolladas y a desarrollar para solucionar problemas de Palomitas

- PLANEACION
- IDENTIFICACIÓN DEL PROBLEMA
- OBSERVACIÓN DEL PROBLEMA
- MATERIA PRIMA
- MANO OBRA
- MEDIO AMBIENTE ( ENTORNO)
- MAQUINARIA Y EQUIPO
- MÉTODOS
- PLAN DE ACCIÓN
- ACCION
- VERIFICACIÓN
- ESTANDARIZACIÓN

Esta descripción anterior sobre el árbol de problemas para la producción de cerámica de Palomitas se registra en las áreas de Minería. Beneficio de materias primas, fabricación de pasta, fabricación de piezas, decoración y acabados, cocción y comercialización..

Se observó que todas las etapas que hacen parte del proceso de producción cerámica adolecen de procedimientos estandarizados. Por lo tanto se hace necesario que a medida que se vayan verificando las bondades de las mejoras sugeridas, se elaboren los procedimientos estandarizados en cada una de las etapas del proceso. Eso permite que los artesanos trabajen de una forma unificada dando lugar a productos con poca variabilidad en su calidad, además que la elaboración de dichos procedimientos será un requisito exigido por el ICONTEC, en la búsqueda del sello de origen “Certificado Hecho a Mano” Se debe observar que los procedimientos deben ser revisados periódicamente en la medida más mejoras que sean implementadas en los proceso. Los procedimientos estandarizados deben ser desarrollados por los mismos artesanos.



Los artesanos tienen claro los puntos susceptibles de mejorar en cada uno de los procesos, pero no tienen ningún tipo de cuantificación por lo tanto no conocen cuánto deben mejorar y tampoco es posible establecer metas de mejoramiento bajo esas circunstancias.

Por lo tanto se sugiere el establecer variables críticas para cada uno de los procesos y aprender a controlarlas. Cada proceso debería poseer una o varias variables importantes utilizadas por el artesano como indicador de su labor, pues serán estas las que indicarán los puntos susceptibles de mejorar en cada uno de los procesos, lo anterior sugiere que haya medición de dichas variables en cada uno de los procesos.

Falta especialización de los diferentes oficios del proceso cerámico. Se debe buscar capacitación de los artesanos que lleve a la especialización de los diferentes procesos. Este aspecto es muy importante para el enfoque que se le quiere dar al proceso artesanal de Palomitas. En la medida que los artesanos sean capacitados en áreas específicas. Habrá mano de obra más calificada dando lugar a procesos más productivos y competitivos, además la calidad del producto final estará más asegurada. Las normas de competencia laboral que actualmente se desarrollan en unión con La Cámara de Comercio Seccional de Floridablanca y Artesanías de Colombia S.A. Ayudarán en este sentido.

Debido a que se adolece de un enfoque del negocio por eslabones productivos, no existen criterios claros para establecer de cada uno de los procesos. Por lo tanto es difícil establecer una relación cliente- proveedor a nivel interno y mucho menos a nivel externo.

Según lo anterior se hace necesario establecer el enfoque de acuerdo a los eslabones productivos, lo cual creará la necesidad de establecer parámetros de calidad claros en cada uno de dichos eslabones. Dichos parámetros deben crear la necesidad de la relación cliente proveedor tanto a nivel interno como externo mediante la creación de criterios claros para exigir respecto a la calidad del producto. Todas las personas relacionadas con el negocio (artesanos que trabajan en los respectivos oficios) serán los proveedores y clientes simultáneamente y tendrán argumentos claros para exigir calidad, porque todo debe llevar a que el artesano conozca las necesidades de su cliente, y en la medida que el artesano sea consciente de estas, estará trabajando en función del



cliente final que se encuentra en el mercado y quién finalmente determinará la supervivencia del negocio.

Enfocar el proceso cerámico de Palomitas como un proceso productivo que, sin perder su carácter artesanal, deba fabricar productos competentes en el mercado cumpliendo con las exigencias del cliente final.

Es muy importante reconocer el trabajo realizado en Palomitas por los artesanos, pero es el artesano mismo quien primero debe ser consciente del valor de su trabajo. Es imperativo que él entienda que lo hace no es simplemente extraer la arcilla, ni tamizar material, ni amasar pasta, ni es moldear piezas y tampoco es quemar o decorar la producción, él debe tener claro que cada uno de esos procesos se entrega el máximo de esfuerzo para cumplir con las expectativas del cliente final y que por ello debe ser reconocido.

Es claro que las personas responsables del proceso de Palomitas posean una actitud abierta hacia al cambio del mercado de la cerámica, ya que las nuevas tendencias obligan a estar permanentemente innovando sus productos es aconsejable estar desarrollando nuevos productos, e indagar por las necesidades de los clientes.

Dentro de las necesidades inmediatas para la intervención de este sector productivo. Se sugiere que el proyecto realice inmediatamente después de este diagnóstico preliminar, una asistencia técnica para cada uno de los procesos del eslabón productivo, seguidamente pueda ser realizado un taller de diseño por un experto de la unidad de diseño de Artesanías de Colombia S.A.. luego un taller de Mercados y Costos para que los artesanos puedan tener conocimientos específicos en cada una de las áreas que ayudarán a potencializar el trabajo cerámico de Palomitas .