

MINISTERIO DE DESARROLLO ECONÓMICO

ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.-SENA



PROYECTO PÁJAROS GIGANTES Y VAJILLA COCA.

SAN SEBASTIÁN DE URABA-LORICA-CORDOBA.

PEDRO R. CRUZ GUERRA
Maestro Artes Plásticas
Especialización Cerámica

JUNIO DE 1997

TABLA DE CONTENIDO

TITULO

INTRODUCCIÓN

1. ANTECEDENTES

1.1. ASESORÍAS PRESTADAS POR ARTESANÍAS DE COLOMBIA S.A.

1.2. ANÁLISIS DE MERCADO

2. PROPUESTA DE DISEÑO

2.1. SUSTENTACIÓN

2.2. REFERENTE

PROPUESTA (D.T.)

MUESTRA O PROTOTIPO

3. PRODUCCIÓN

3.1. PROCESO DE PRODUCCIÓN

3.2. CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN

3.3. COSTOS DE PRODUCCIÓN

3.4. CONTROL DE CALIDAD

3.5. PROVEEDORES

4. COMERCIALIZACIÓN

4.1. MERCADOS SUGERIDOS

4.2. PROPUESTA DE MARCA, ETIQUETA Y SELLO DE IDENTIDAD

4.3. PROPUESTA DE EMPAQUE

4.4. PROPUESTA DE EMBALAJE

4.5. PROPUESTA DE TRANSPORTE

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

MATERIAL FOTOGRÁFICO

CRÉDITOS

ANEXOS

INTRODUCCIÓN

Desde tiempos inmemoriales, San Sebastián ha creado y recreado objetos cerámicos, pues como es sabido los Zenú, y específicamente los FINZENU, habitaban estas tierras, heredando de allí sus destrezas en el manejo de este preciado material, la inventiva y creatividad ha quedado a flor de piel en la memoria de sus actuales moradores, donde vemos la facilidad para crear tal variedad de productos, ya para ser usados en el almacenamiento de granos, el transporte del agua, o simplemente para realizar la cocción de sus alimentos. También se ve plasmada su inventiva en la elaboración de objetos de carácter decorativo, tomado como referente los propios elementos de la flora, la fauna, lo cultural, lo social y lo religioso, en los que muestran su gran capacidad de síntesis.

En San Sebastián de Uraba el trabajo de la arcilla hace parte de la cotidianidad, donde toda la familia participa activamente; todos trabajan en estos menesteres pues se busca salir de la pobreza que encierra a los moradores de El Pueblo, como cariñosamente le llaman estos. Son gentes que luchan contra el abandono, contra la ineficiencia de funcionarios de oficina y teléfono, que hacen más difícil la labor como difusores de su riqueza social y cultural guardada y empolvada en los anaqueles del olvido.

1. ANTECEDENTES

San Sebastián de Uraba, centro artesanal por tradición desde tiempos precolombinos, en donde hoy día se continua aún trabajando con la arcilla para crear y recrear objetos para uso funcional y decorativo. San Sebastián de Uraba también denominado por sus moradores, El Pueblo, es un corregimiento del municipio de Santa Cruz de Lorica, en la parte norte del departamento de Córdoba. Con una población de unos 7000 habitantes, dedicados en parte a la artesanía en cerámica, exclusivamente, otro muy reducido grupo al trabajo artesanal con la madera, otro segmento se dedica a la pesca artesanal, o comercialización del pescado y otros que al ver que las entradas económicas derivadas de la cerámica no son suficientes se dedican a comerciar el pescado con otras poblaciones cercanas, dejando de un poco de lado el trabajo artesanal con el barro.

La pasta de arcilla usada por los artesanos es sacada de la Ciénaga Grande, la cual bordea una gran parte de la Población, a la arcilla se le agrega arena fina y actualmente ceniza de cascarilla de arroz, su proceso comienza extendiendo en el piso una buena parte de arcilla y sobre esta con un cecazo se va cimiendo la arena y la ceniza, se empieza el pisado, con lo que se mezclan estos elementos, la arcilla se vuelve a recoger en un montoncito y se vuelve a pisar por varias veces hasta que quede en su punto. Por lo general se prepara arcilla en pequeñas cantidades, apenas la de uso diario, pues ellos no ven la necesidad de la producción en grandes volúmenes. La técnica alfarera usada por los artesanos es el modelado en forma de rollo, los productos se elaboran por enrollado en espiral, logrando así construir objetos de más de un metro de altura.

Los objetos realizados, son de carácter funcional y decorativo, así como también lo fueron para sus antepasados los zenúes. Dentro de las figuras funcionales se encuentran múcuras,

ollas, materas, moyos, tinajas, jarrones, ánforas, floreros, alcancías basadas en la gallineta coca, así como también servilleteros, portalápices, ceniceros. Los objetos decorativos entre otros se encuentran pesebres, burros, bandas pelayeras, conjuntos vallenatos, bailarines, representaciones de momentos típicos como la pelea de boxeo, la fiesta de corralejas, y lo representativo de la región pájaros de tamaño pequeño y con patas de alambre. .

Los objetos cerámicos desde los precolombinos, muestran sus superficies con un esmerado pulimiento que no solo se extiende por todo el cuerpo del recipiente sino que también sus decorados, que suelen ser hechos con incisiones, apliques de arcilla para crear hermosos volúmenes, además desde hace unos veinticinco años se introdujo al lugar la técnica de calado., la cual los artesanos la han aplicado con excelentes resultados. Los motivos usados para decorar sus piezas son flores, hojas, en formas orgánicas, como también en formas geométricas. A diferencia de sus ancestros que usaban engobes para realzar sus creaciones, vinilos a base de agua y barnices a base de aceite, dan gran variedad de color y luminosidad a sus productos, los que hacen que su calidad como producto artesanal no sea la mejor, para embellecer más sus bien llamativos productos.

El pulimiento o brillo que se les da a las vasijas, cumple una finalidad estética como a la vez la función de contener líquidos para el consumo, ya que al pulir se cierran poros. Para realizar esta técnica se requiere de gran paciencia y cuidado para no echar a perder el trabajo de varios días.

El taller no tiene un sitio adecuado, pues se puede trabajar en la cocina , en la sala , o en algún espacio en donde se pueden tener gallos o gallinas, estos sitios por lo general tienen una pésima iluminación, allí no se cuenta con una mesa acondicionada para trabajar, para colocar las herramientas, ni las artesanías a elaborar, para el secado las piezas se almacenan en un cuarto que por lo general es la alcoba, los artesanos se sientan en el piso y a su alrededor ponen la arcilla, el agua y las herramientas necesarias para laborar.

Como herramientas para decorar y trabajo en general se usan cucharas elaboradas de totumo, puntillas hechas de machetes o cuchillos viejos, trapos, piedras de río o chinas, con las que se bruñen o pulen sus objetos, espátulas, cepillos, pinceles, algunos comprados en el comercio y otros hechos por ellos mismos con pelos de gato y que funcionan muy bien para dar detalles a las figuras.

Las vasijas requieren de un tiempo para secarse antes de ser puestas en el horno. A veces durante este tiempo se les da algún tratamiento que puede variar según la clase de objeto. Para secar la loza cruda se cuenta en San Sebastián de Uraba únicamente con patios, o espacios dentro de las mismas habitaciones de las respectivas casas y directamente sobre el suelo, pues no se tienen estantes para este fin.

Antes de la quema se sacan de sus sitios de almacenamiento las piezas para que se calienten con el sol y que según ellos, para procurar que el fuego no las dañe, procediendo luego a quemar, proceso hecho de dos maneras: siendo la más tradicional pero con malos resultados la de campo abierto, pues la temperatura alcanzada escasamente llega a transformar la arcilla en piedra, los pasos seguidos aquí son el hacer una cama de boñiga en donde se van colocando las piezas, apoyadas las unas en las otras, sobre ellas se pone leña y más boñiga, procediendo luego a prender fuego, este proceso puede durar unas 2 horas.

Los integrantes de asociación queman en un horno que fue donado hace aproximadamente veinticinco años por la Embajada de Canadá. Horno español simple, con cámara alta y abierta para las vasijas, que se taponan con ladrillo y barro al terminar de cargarlo y donde la carga queda separada del fuego por una parrilla. Pero por ser construido por imitación, sin un conocimiento de las relaciones debidas entre su forma y proporciones no da los resultados necesarios y deseables, y constituye la más notoria, si nó la mas importante de las deficiencias de la cerámica de región. Las parrillas son deficientes; el tiraje de la chimenea es insuficiente; la ventilación es escasa y no se cuenta con lo indispensable para controlar la temperatura. Por su propia experiencia, los artesanos saben que en el horno se decide el éxito o fracaso de su trabajo. Por eso la operación de cargar el horno, como resultado de la cochura, constituye para

ellos el máximo de preocupación. En este horno las piezas son colocadas en la parte superior y la leña en una cavidad inferior, que es donde va a arder por un lapso de seis horas aproximadamente, y gastando unas siete cargas de leña.

Al sacar las piezas del horno, se clasifica en la que ya esta lista para salir al mercado y la que continua con la parte de pintura, esta se hace con vinilos y barnices, con la cual se logran gran variedad de colores. Los colores son aplicados con pinceles que ellos mismos fabrican con pelos de gato, o con algunos comprados en el mercado.

Entre los mismos artesanos se da la opción de compra y venta de productos , pues algunos de ellos se dedican a hacer las piezas y venderlas en crudo, quienes las compran se encargan de decorarlas y quemarlas y dejarlas listas para la venta. Los propios ceramistas se encargan de sacar sus productos al mercado de Lorica, algunos van a Montería, Cartagena . Ya hace algunos años algunos han dejado el oficio de artesanos y se han ido dedicando a la comercialización de los productos, estas personas dan a conocer el producto en muchísimas de las ferias que se realizan no solo a nivel regional, sino también nacional.

.1. Asesorías prestadas por Artesanías de Colombia S.A.

El año anterior la empresa contrato a Adriano Ríos ceramista de Lorica, para que dictara una capacitación en la parte de diseño con el objetivo de diversificar los productos, pues ya en el mercado muchos de sus productos ya han cumplido un ciclo y el comprador no lo quiere adquirir, se busco en esta capacitación tecnificar procesos en la preparación de la arcilla, el enseñar el uso de esmaltes, el uso del torno.

Como resultados par estos momentos se tiene que ya un buen numero de artesanos preparan sus arcillas agregándole ceniza de cascarilla de arroz y arena con lo que se ha aumentado su capacidad térmica, teniendo un mejora en su timbre y en su impermeabilización.

En el mes de noviembre se comenzó una nueva asesoría, en diseño para la definición de la línea de productos referencia vajilla coca y pájaros gigantes, además dentro del trabajo se vio la necesidad de asesoría en la parte de instalación y manejo de un horno aportado por Artesanías de Colombia y fabricado por Industrias Terrigenos, este horno utiliza gas propano como combustible y alcanza una temperatura máxima de mil doscientos grados centígrados (1200°C). Hasta los días diez y nueve (19), veinte (20) y veintiuno (21) de abril se le pudo realizar las primeras pruebas al horno ya que se presentaron infinidad de problemas, algunos de ellos por desconocimiento o por la falta de un manual de manejo completo y que debería haber sido suministrado por Terrigenos. Siendo el de mayor dificultad de solucionar, la consecución de una pipeta de cuatrocientas (400) libras, (aun no se cuenta con este), buscando soluciones se procedió a conectar cuatro (4) cilindros de cien (100) libras cada uno, en serie con una salida única y entrada al horno, (ver fotos No. XX) dando buenos resultados y pudiendo realizar tres (3) pruebas de quema y funcionamiento con resultados satisfactorios.(ver tablas de manejo)

1.2. Análisis de mercado:

Los pájaros gigantes fueron mostrados en varios mercados de la zona norte de Bogotá, donde han tenido buena acogida, aunque les gustaría que tuviesen colores más vivos. Quienes los vieron dicen que se deberían tener varios tamaños.

La vajilla coca con una propuesta de diseño inicial se mostró en la feria de diciembre, EXPOARTESANIAS, donde tuvo gran acogida, demostrándose con la venta de las que se trajeron desde San Sebastián por la maestra artesana Juana Mercado.

2. PROPUESTA DE DISEÑO

2.1. Sustentación

VAJILLA COCA: Se sabe que en San Sebastián de Uraba, se produce un gran número de objetos cerámicos de carácter decorativo y utilitario. Queriendo tener estos dos caracteres reunidos se ha pretendido diseñar una vajilla que los contenga. La vajilla coca toma lo utilitario de las formas funcionales hechas en San Sebastián y las mezcla con lo decorativo de un ave que es típica entre ellos como lo es la gallineta coca. Se ha querido unir estos dos elementos para dar a conocer a San Sebastián, y aun más que identifique a sus moradores y en especial a sus artesanos.

Los colores de la vajilla coca son el negro y blanco, tomados directamente de los característicos de la gallineta, estos colores están repartidos en la vajilla así: El fondo negro, con decoraciones en bordes y partes superiores con ciertos puntos de varios tamaños y en blanco. El tamaño de la vajilla es aproximado a los estándares de estos mismos productos que están en el mercado.

PÁJAROS GIGANTES: Ya sabemos que esta zona ha tenido gran influencia desde tiempos precolombinos en la elaboración de objetos cerámicos y las de pájaros que fueron y son un gran atractivo de producción. Pero en el momento se hacen unos pájaros en parte pequeños, y sumándosele un problema estético, el uso de alambre para sus patas, siendo pintados con vinilos y barnices. Queriendo obviar esto se han rediseñado unos pájaros de mayor y más variado tamaño, suprimiéndole los alambres, y cambiando los vinilos y barnices por engobes, los cuales nos ayudaron a darle mayor calidez y calidad, pero teniendo una limitante en la variedad de las tonalidades de color.

Los pájaros llamados gigantes de San Sebastián de Uraba, tiene varios tamaños siendo para este caso el más pequeño de unos veinticinco (25) centímetros de altura, y el más grande cerca de los cuarenta (40) centímetros, estas dimensiones se quisieron dar para realzar la riqueza del detalle con que son trabajados, el colorido que los caracteriza, y con el fin de buscar alternativas de que las patas no siguieran siendo dos trozos de alambre, sino más bien que fueran del mismo material, cerámica. Desafortunadamente el gran colorido que

caracteriza a estas aves y que se dan con vinilos, no se pudo lograr con los engobes, pues con ellos se logra variedad de color pero no se consigue la intensidad que si dan pinturas artificiales y en frío.

2.2. Referente

Propuesta (dibujo técnico)

Muestra o prototipo

ver dibujos

3. PRODUCCIÓN

3.1. Proceso de producción:

La arcilla es sacada de la Ciénaga Grande, es una arcilla muy plástica y con una buena cantidad de impurezas, los artesanos la pueden preparar, haciendo una cama de arena fina tamizada, poniendo arcilla sobre ella, van pisándola hasta que quede en su punto. El método usado por otros y el más reciente es el de dejarla secar lo suficiente, para macerarla, tamizarla y ponerla en un recipiente en donde se le agrega un diez (10) por ciento de arena y un veinte (20) por ciento de ceniza de cascarilla de arroz, en este recipiente se mezcla muy bien los compuestos, y enseguida se les agrega agua hasta lograr cierta humedad, en este recipiente se deja una parte y la del uso diario se pisa lo suficiente para que se pueda trabajar. Lo ideal es dejar que la arcilla madure unos días. Otro de los métodos usado por ellos, es que al coger la arcilla y aprovechando su humedad la convierten en una colada que tamizan y luego proceden a agregarle el diez (10) por ciento de arena y el veinte (20) por ciento de ceniza.

La construcción de la VAJILLA COCA se hace trabajando dos técnicas que son la del enrollado en espiral de tiras de arcilla y la de placas, con las que se va dando la forma requerida. La

vajilla esta conformada por seis piezas, una sopera, un servilletero, una azucarera, tres platos, en tres tamaños, una taza, y un pocillo.

La sopera se construyó con una forma completamente globular dividida por la mitad, teniendo el casquete inferior como el contenedor, el cual lleva en su base exterior una asentadera, en forma circular redondeada. Con borde y labio redondeado; el labio se ha engrosado y proyectado hacia adentro, con un aplique para casar con la parte superior. Cerca al borde y diametralmente opuestos, se han pegado dos apéndices zoomorfas, a manera de alas, que son sus asas. La otra mitad superior del globo, es la tapa con borde y labio redondeado, igualmente el labio está engrosado y proyectado hacia adentro, con una incisión que casa con la parte inferior. Decorada, cerca al borde y en la parte posterior con un apéndice zoomorfo a manera de cola, en la parte anterior y más alejado del borde se eleva otra forma zoomorfa, que imita una cabeza de gallineta coca. La técnica usada para esta es la del enrollado en espiral, con apliques en placas y modelado para las decoraciones.

El servilletero, así como la azucarera, también tienen forma de globo. Las dos piezas tienen como base, asentaderas de forma circular y redondeada. Para el servilletero se le han hecho diametralmente opuestas dos incisiones en forma de alas, con labios redondeados. La azucarera va dividida por la mitad. En la parte de atrás y arriba, va aplicado un apéndice zoomorfo a manera de cola; la imitación de cabeza va en la parte delantera y superior. La técnica utilizada al igual que en la sopera es del enrollado en espiral, el calado, los apliques de placas y modelado de las decoraciones.

Para los platos que son el casquete de un gran globo, se armaron a partir de placas y se les puso un rollo de arcilla para hacer la base con asentadera circular.

Plato hondo, a manera de taza, también de forma medioglobular, con base de asentadera circular redondeada, de boca y borde redondeado y aplanado. La cual se armó con el enrollado en espiral y apliques modelados para las alas.

Pocillo, partiendo de un medioglobo con un cuello cilíndrico al doble del semiglobo, al que va adherida una asa, hecha con un rollo aplanado. Su boca tiene un labio redondeado. Su base de asentadera circular y redondeada. Se usaron técnicas de enrollado y placas.

PÁJAROS GIGANTES: Para su elaboración se parte de un bloque rectangular de arcilla, el cual se ahueca, dándole una forma alargada y elíptica, lo que va a formar el cuerpo. Para la base se construye un cilindro con un aplique engrosado y proyectado hacia afuera que hace a manera de pie. Se secan un poco y se unen las dos partes, a la parte superior se le pega un aplique zoomorfo a manera de cola, y adelante se pega un rollo de arcilla que es el cuello y la cabeza. Poco a poco se va adornando con apliques de arcilla, los que van formando patas, alas, buches, picos, y demás elementos propios de cada ave. Mas tarde con espátulas se van haciendo incisiones a manera de plumas, ojos, orificios nasales...

Tanto vajilla como pájaros, al tener dureza de cuero se pulimentan, y luego se procede a dejar secar al aire libre por unos cinco a seis días, procediendo luego a cargar en el horno para ser quemadas por primera vez y a una temperatura aproximada de novecientos veinte grados centígrados (920°C), en el horno nuevo de fabricación INDUSTRIAS TERRIGENOS de Medellín. El proceso de quema dura unas cinco horas, quedando listas para la aplicación de los engobes. La aplicación de engobes se realiza con pinceles que en ocasiones son hechos por ellos, utilizando pelos de gato, o los vendidos en el comercio. Se aplica una capa pareja del engobe y se va haciendo color por color. Cuando los engobes han secado se pulen con una media velada. Nuevamente se procede a hornear, para fijar el color.

El proceso para hacer los engobes inicia con el poner a secar completamente la arcilla, luego se macera con una piedra, hasta que quede un polvo muy fino, que es colado, y medido. Se usan nueve (9) tazas de arcilla, (la capacidad de la taza es de aproximadamente unos trescientos (300) centímetros cúbicos), un cuarto ($\frac{1}{4}$) de taza de silicato de sodio, los cuales se mezclan muy bien, enseguida se les agrega cinco (5) litros de agua. Se transvasan a un recipiente plástico, ojalá que sea transparente, en donde se deja decantar por veinticuatro (24) horas. Transcurrido este tiempo se han formado en el recipiente cuatro (4) capas, la primera

de arriba hacia abajo es agua y se desecha, la segunda es el engobe en forma de coloide que es lo que vamos a usar, y la tercera y cuarta también se desechan que son las partes más pesadas de la arcilla. Para dar el color se saca una parte del engobe y se le agrega una cucharada de oxido, o dependiendo del color que se quiera se va a agregar más o menos cantidad, (aquí no se habla de medidas específicas pues en las zonas de trabajo no se cuenta con pesas grameras necesarias para medir, por lo que las medidas se hacen al ojo), luego se mezcla muy bien. El color que se ve al prepararse no cambia mucho al momento de la quema. Para azules usamos oxido de cobalto, rojos, oxido de hierro rojo, para verdes usamos oxido de cromo, para cafés y ocreos oxido de manganeso, amarillos con oxido de hierro amarillo, otros verdes se obtiene con oxido de cobre. Para obtener mas gama de colores los mezclamos entre ellos.

3.2. Capacidad de producción:

PÁJAROS GIGANTES: Teniendo en cuenta el proceso que va desde la preparación de arcilla, elaboración a mano del pájaro, homeadas, pintadas, y tamaño se hace un (1) pájaro/día/persona. Téngase en cuenta que este día es la suma de tiempos que no es lo mismo que tiempo en estar terminado el producto.

VAJILLA COCA: Se llega a hacer una vajilla completa para seis puestos en cinco (5) días/persona.

Estos procesos de producción desafortunadamente son dados por un persona, pues cada artesano se dedica a producir piezas diferentes y más si son objetos que están en prueba de producción y comercialización

3.3. Costos de producción

PÁJAROS GIGANTES Tamaño veintiún (21) cm aprox.

Arcilla, arena y ceniza	\$ 1.500
Engobes preparados (silicato, óxidos, agua, arcilla, pinceles)	\$ 4.000
Quemas (2)	\$ 2.000
Operario/día trabajo	\$ 5.000
Empaque y embalaje	\$ 1.500
Transporte Promedio	\$ 2.000
Total	\$ 16.000

Tamaño treinta y cinco 35 cm aprox.

Arcilla, arena y ceniza	\$ 3.000
Engobes preparados (silicato, óxidos, agua, arcilla, pinceles)	\$ 5.500
Quemas (2)	\$ 3.500
Operario/día trabajo	\$ 5.000
Empaque y embalaje	\$ 3.000
Transporte promedio	\$ 4.000
Total	\$ 24.000

VAJILLA COCA

Arcilla, arena y ceniza	\$ 15.000
Engobes preparados (silicato, óxidos, agua, arcilla, pinceles)	\$ 20.000
Quemas (2)	\$ 30.000
Operario/5 días trabajo	\$ 25.000
Empaque Embalaje	\$ 15.000
Transporte Promedio	\$ 10.000
Total	\$ 115.000

3.4. Control de calidad:

La arcilla debe de prepararse mezclándole diez (10) por ciento de arena fina y veinte (20) por ciento de cenizas de cascarilla de arroz.

Se aconseja tener cuidado en el pegado de apliques y de los mismos rollos, así como en los procesos de transporte a los diferentes sitios, para que no lleguen a entrar al horno agrietados.

El secado de las piezas no debe hacerse de ninguna manera al rayo directo del sol, ya que produciría tensiones que ayudan al agrietamiento de las piezas.

Las piezas para ser cargadas en el horno no deben ser arrumadas en más de dos piezas ya que tienden a agrietarse, así como el que no estén completamente selladas, pues pueden explotar.

Para el proceso de aplicación de engobes se deben aplicar capas del mismo grosor, si son muy gruesas al ser quemadas y con el uso se van descascarando.

Al usarse óxidos tener precauciones como el uso de guantes y mascarillas, porque estos son productos tóxicos por acumulación y con el tiempo irán dejando sus consecuencias.

3.5. Proveedores

BOGOTÁ

OXIDOS Y SILICATOS

- DROGUERIA SAN JUAN DE DIOS Kra 13 N° 12 - 19 TEL 243 21 87 FAX (91)
341 78 70

QUIMICOS CAMPOTA, Calle 13 N° 13 - 27 TEL 342 28 82 FAX (91) 283 46 04

- DETERQUIMICA LTDA, kra. 48A N° 174A-53 TEL 672 96 35 674 81 93

ESMALTAES INDUSTRIALES

DISFERRO KRA. 27 N° 26 - 35 TEL 285 90 39 FAX (91) 285 35 56

ESMACOL Av. 1 N° 4 -21 TEL 246 17 58

ARCILLAS- CAOLINES- LADRILLOS REFRACTARIOS

- ERECOS- Materiales Refractarios, Av de las Américas N° 31 - 69 TEL 244 13 28 FAX
(91) 337 74 10

- LA CATALANA LTDA., Calle 56 N° 73 -28 TELEFAX 263 59 65 FAX (91) 288 50
78

MEDELLÍN.

OXIDOS ,SILICATOS.

ANDERCOL S.A. Auto Norte N° 95-84 TEL 267 00 83 FAX (94) 267 81 35

QUIMICO TIENDA Kra 43c N° 9-70 TEL 311 48 71

ARCILLAS, CAOLINE S, MATERIALES REFRACTARIOS

ERECOS- Materiales Refractarios Calle 24 N° 44 - 01 TEL 232 26 00 TELEFAX
(94) 232 39 16

PABSA Av. 33 N° 65c -49 TEL 265 44 61 FAX (94) 265 26 13

4. COMERCIALIZACIÓN

4.1. Mercados sugeridos

Los pájaros se recomienda ser comercializados en el caso de Bogotá en el sector norte, en sitios especializados en productos artesanales, almacenes de productos cerámicos de los centros comerciales y también en ferias como EXPOARTESANIAS o ferias artesanales a nivel nacional e internacional, ya que es un producto gran acogida.

La vajilla coca se puede vender en almacenes de típicos artesanales, ferias, como EXPOARTESANIAS, la del hogar, y las artesanales de nivel nacional e internacional.

BOGOTA

ACUASO ARTE Y ARTESANIAS,	Hacienda Santa Barbara LD 145
ARTESANIAS EL ZIPA,	Hacienda Santa Barbara LA 202
ARTESANIAS ALFONSO PINZON,	Calle 69 N° 22-16
EL BALAY,	Kra. 15 N° 75-63
ARTESANIAS EL ZAQUE,	Kra. 15 N° 74-73
ARTESANIAS CHOQUENZA,	Kra. 15 N° 75-39

MEDELLIN

PRODUCTOS CERAMICOS	Diagonal 64 E N° 47- 405	TEL 257 14 23
CERAMICAS ENVIGADO	Calle 41 N° 35 sur -26	TEL 276 91 99

4.2. Propuesta de marca, etiqueta, y sello de identidad

4.3. Propuesta de empaque

La mejor manera de conservar el producto y que llegue al cliente en perfecto estado es que el producto sea puesto dentro de una caja de cartón y allí sea llenado por medio de inyección de poliuretano, el cual forma una capa de espuma de poliuretano de densidad 10, con la cual se va a proteger la pieza sobre todo de los golpes a través del viaje.

4.4. Propuesta de embalaje

Este se debe hacer dentro de guacales que irían a contener varias de las cajas de cartón, estos guacales se pueden construir en madera y se pueden recubrir en la parte interna, pero rodeando todo el contenido con laminas de icopor.

4.5. Propuesta de transporte

Este se debe hacer para transporte nacional en camiones y si se siguen las indicaciones de empaque y embalaje el cien por ciento de los productos se garantiza llega en las mismas condiciones en que fue empacado en la zona de origen. Para transporte internacional el transporte mas rápido y eficiente, el avión, y con las necesarias señales de que transporta producto frágil y delicado.

CONCLUSIONES

- Los engobes son una muy buena alternativa en el reemplazo, de vinilos y engobes, aunque por la dificultad de conseguir más cerca los productos químicos necesarios, se ve difícil el desarrollo de esta solución.

Se tiene que decir que aunque los engobes son los elementos de pintura que dan gran calidez y calidad como producto artesanal, en estos momentos y en estos sitios no son la mejor alternativa desafortunadamente, pues las limitantes van desde la consecución de los productos químicos, hasta la misma pereza del artesano para elaborarlas, pasando por la falta de luminosidad para la requerida por muchos de sus productos.

- La búsqueda de nuevos productos para aumentar posibilidades en el comercio no deben partir del desconocimiento de que el artesano debe aportar ideas, ya que directamente maneja

el material y es el que posee una gran riqueza socio cultural inherente a él y a quienes le rodean.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES



- Se recomienda continuar, con asesorías en la parte de aprovechamiento al máximo del horno salido del proyecto celebrado entre el Cas y Artesanías de Colombia-SENA, fabricado por industrias TERRIGENOS de Medellín, con el cual se pueden elevar temperaturas de cocción para logra loza de un buen timbre y con la posibilidad de que usen esmaltes de ceniza o esmaltes industriales, pero aconsejándolos que se utilicen esmaltes con bases plumbicas los que son muy tóxicos.

- Las asesorías en la parte de capacitación administrativa, análisis de costos, mercadeo, e incluso elaboración de proyectos, se hace básica y urgente para que el artesano de un valor real y justo a las piezas que salen de sus manos. Para así poder elevarles el nivel socioeconómico y además para que no se sigan aburriendo y dejando de lado este trabajo, para emigrar a la ciudad en busca de oportunidades o en el dedicarsen por completo a la pesquería donde si ven un gran rendimiento y dinero al instante.

Quando se trabaje con un proyecto y se den partidas para desarrollarlo, se hagan visitas periódicas para verificar la buena marcha de los objetivos propuestos, y ver por el cumplimiento de los trabajos a realizar. Esto dirigido a colaborarles también en resolver ciertos problemas por desconocimiento de la materia, por el no saber el funcionamiento de ciertos equipos, o por el no saber dirigir los recursos obtenidos en la dirección correcta.

- Como se dijo en el primer informe fechado en diciembre 02 de 1996, y reafirmado en el segundo informe del 30 de abril de 1997, se evidencian grandes problemas de organización y liderazgo, de iniciativa para llevar a cabo trabajos necesarios y en beneficio de la comunidad artesanal.

Que se pueda dar por parte de Artesanías de Colombia-SENA y el Fondo Mixto de Arte de Cultura de Córdoba, una asesoría para la continuación y terminación de la construcción en el lote de Malambo, la cual fue iniciada en el segundo viaje del 04 al 22 de abril de 1997, donde ira a quedar ubicada la sede del Centro Artesanal de San Sebastián, en esta época también se tramito con la alcaldía de Lorica para que haga un aporte de cerca de dos millones de pesos, en materiales necesarios para la obra. Con la alcaldía se acordó para asesorar jurídicamente para que la asociación legalice la pertenencia de este y otro lote donados por la misma comunidad.

- Se recomienda continuidad y coordinación, en los proyectos asesorados por Artesanías de Colombia u otras entidades, en el trabajo con el artesano, hace que al llegar a trabajar con la comunidad, se rechace lo nuevo que se va a realizar o se tome con cierta desconfianza, pues ellos aseguran que allí se va por temporadas tan cortas y en distancia de tiempos tan grandes que no se hace mucho y lo poco que se aprende , no hay nadie que lo recalque lo suficiente para ser realmente aprovechado. Aseguran que se ven en muchas ocasiones como objetos de experimentación. en donde no se tiene políticas claras de un trabajo concienzudo ni proyectado a la búsqueda de un mejor bienestar para la comunidad.

- El no tenerse por parte de algunos funcionarios de Artesanías de Colombia, de que los mecanismos de comunicación no son los mejores ni los mas adecuados, ya que en ocasiones a quien se le llama no es la persona idónea para comunicar lo transmitido, la correspondencia escrita en ocasiones no llega al directo interesado, ni con el tiempo adecuado para poder tomar una decisión adecuada y en el peor de los casos que a quien le llega la comunicación no le es lo suficientemente clara ni concisa.

- Que en la parte de Coordinación del Departamento de Diseño de Artesanías de Colombia S.A., halla por cada equipo de trabajo una persona también que domine un área específica, en el caso particular de cerámica no hay esa persona, pues en el transcurso de la asesoría se hacen varias reuniones de los equipos, en donde por parte de quienes coordinan no se ,

escucha un aporte significativo, lógico o coherente, para el buen desarrollo de un producto artesanal en cerámica, pues no hay quien halla manejado el material, ni quien maneje ciertos conceptos de tiempos en el proceso cerámico.

4

Lamento mucho que el punto 4. COMERCIALIZACIÓN, no se halla podido desarrollar como fue la propuesta inicial en la inducción hecha por la diseñada María de los Ángeles González, en donde se propuso que cada x tiempo se haría reuniones interdisciplinarias con equipos anexos de comercialicen y ventas, de empaque y embalaje, con el equipo de marca, sello de identidad y etiqueta, en las que entre todos se aportaría, discutiría y sacaría lo mejor, para desarrollar en equipo una muy buena propuesta en respuesta al proyecto de cada uno de nosotros.

Se recomienda para el uso del horno cargar las piezas sin colocar más de tres piezas una sobre la otra, si son vasijas no taparlas completamente pues se pueden explotar o agrietar.

Prepara la arcilla teniendo en cuenta las proporciones recomendadas de agregar un diez (10) por ciento de arena fina tamizada, un veinte (20) por ciento de ceniza de cascarilla de arroz, y un setenta (70) por ciento de arcilla ojalá en polvo, mezclando muy bien sus componentes, agregando la suficiente cantidad de agua para formar una colada y así tamizar más fácilmente, luego dejar madurar la arcilla por al menos una semana y así ya proceder a amasar .

Los engobes estéticamente hacen ver los productos muchísimo mejor, el problema radica en la dificultad para conseguir los óxidos se tiene que solicitar o ir a comprar a Barranquilla, Medellín o Bogotá, a lo que el artesano le tiene pereza ya que los viajes a estos sitios son muy esporádicos. Dos las tonalidades conseguidas con los óxidos no son vivas, sus colores son más tenues, por lo cual muchos de sus productos pierden vitalidad y esa riqueza colorística característica. Tres el artesano en lo posible busca comodidad, en el proceso de elaboración de sus productos y con los engobes al tener que prepararlos se encuentra el otro gran inconveniente, ya que ellos dicen el vinilo vale menos, lo conseguimos aquí cerca y lo mejor

ya viene preparado. Cuatro el valor de los productos se incrementa pues lo necesario para producir el engobe vale más, el proceso de preparación, el tiempo de preparación, todo esto hace incrementar costos.

Para aumentar productividad de ciertos productos a elegir y además a innovar, se recomienda que ciertas personas, ojalá esto se haga con jóvenes, se trabaje moldería de yeso pero no por la técnica de vaciado de barbotinas, sino por el de placas a presión.

En la parte de las arcillas se ve la necesidad de dedicarle muchísimo más tiempo para su mejoramiento y así poder obtener en la parte de loería productos de mayor calidad y durabilidad. Pues con el corto tiempo y con los ensayos que se han hecho hasta ahora se ha mejorado en algo pero no se ha llegado a una excelente solución.

Se ve la necesidad de llevar técnicas usadas en zonas alfareras como en Raquira, para la preparación de las arcillas que aunque son rudimentarias ayudarían a facilitar en este proceso, como es el uso de la extrusora o molino girado por animales y que da excelentes resultados en la mezcla de otros componentes.

Es importante que se de un trabajo con los niños, para que ellos exploten sus habilidades, creen sus propios productos y vuelvan a retomar el trabajo de la cerámica, el cual poco a poco los adultos lo están dejando de lado, porque lo que se gana con este trabajo duro es mínimo. Y enseñarles además a estos chicos a negociar y que no sea el intermediario el que gane la mejor tajada del producto terminado.

Cuando se haga una quema de bizcochado se recomienda hacerle un periodo de caldeo, aconsejado para que el agua agregada y la molecular vayan saliendo de la arcilla lentamente y no dañen el producto. Se aconseja llegar a unos quinientos grados centígrados (500 °C), entre dos y media (2 1/2) y tres (3) horas, de allí en adelante la subida de temperatura se puede acelerar, hasta gastar unas cinco (5) horas. La puerta del horno también debe permanecer por espacio de una hora entreabierta para facilitar la salida de vapor de agua.

Para el bizcochado la prendida de los quemadores debe hacerse uno por uno, y alternando de lado con lo que se busca que el horno y las piezas de interior se vayan calentando homogéneamente. Se recomienda prender quemador primero quemador dos, que es el que esta ubicado cerca a la puerta y al lado derecho del horno, o sea debajo de la caja del pirómetro, seguir luego con quemador tres segundo, y ubicado al lado izquierdo, a continuación el quemador uno, también del lado derecho y más cercano a la puerta del horno y por último el numero cuatro que esta taras en la parte derecha.

En el caso de segunda quema o más, para óxidos, sales, engobes, esmaltes, el tiempo se puede reducir a unas tres (3) horas, en estos casos los quemadores se pueden prender al tiempo.

La presión de entrada de gas debe mantenerse entre ocho (8) y diez (10) PSI, y que para esta medida nos va a ayudar el manometro que esta ubicado en la parte de taras del horno, cerca al regulador de entrada de gas. El gas por la velocidad de salida se puede ir congelando, por lo que se aconseja tener en la medida de lo posible los cilindros llenos.

Para iniciar cada quema se hace indispensable, antes de abrir cualquiera de las llaves de salida, o prendida de quemador alguno, revisar el total de la conexión y así tener que evitar fugas y accidentes provocados por exceso de confianza en el manejo del horno.

QUEMA DE PRUEBA N° 1 - ABRIL 19 DE 1997

3:00 P.M.	CILINDRO n° 1	QUEMADOR n°1	PUERTA ABIERTA
50 °C			
3:25 P.M.	CILINDRO n° 1	QUEMADOR n° 1-2	PUERTA ABIERTA
212°C			
3:30 P.M.	CILINDRO n° 1	QUEMADOR n° 1-2	PUERTA ABIERTA
275°C			
3:45 P.M.	CILINDRO n° 1	QUEMADOR n° 1-2	PUERTA CERRADA
345°C			
3:55 P.M.	CILINDRO n° 1	QUEMADOR n° 1-2-3	PUERTA CERRADA
380°C			
4:00 P.M.	CILINDRO n° 1	QUEMADOR n° 1-2-3	PUERTA CERRADA
410°C			
4:20 P.M.	CILINDRO n° 1	QUEMADOR n° 1-2-3-4	PUERTA CERRADA
525°C			
4:30 P.M.	CILINDRO n° 1	QUEMADOR n° 1-2-3-4	PUERTA CERRADA
575°C			
5:00 P.M.	CILINDRO n° 1	QUEMADOR n° 1-2-3-4	PUERTA CERRADA
675°C			
5:30 P.M.	CILINDRO n° 1	QUEMADOR n° 1-2-3-4	PUERTA CERRADA
855°C			
5:45 P.M.	CILINDRO n° 1	QUEMADOR n° 1-2-3-4	PUERTA CERRADA
925°C			
6:00 P.M.	CILINDRO n° 1	APAGADOS	PUERTA CERRADA
925°C			