



CARPETA DE OFICIO EN CERAMICA
Taller Son de Barro

ASESORIA :
MARIA CLARA LOPEZ

ARTESANIAS DE COLOMBIA
DICIEMBRE 1994

INDICE

1. INTRODUCCION
2. LOCALIZACION
3. RESEÑA HISTORICA
4. ANTECEDENTE
5. NUCLEO ARTESANAL
6. RECURSO NATURAL
7. MATERIA PRIMA
8. TALLER
 - 8.1 Maquinaria
 - 8.2 Herramientas
 - 8.3 Insumos
9. PROCESO PRODUCTIVO
10. RITMOS Y VOLUMENES DE PRODUCCION
11. PRODUCTOS
12. TABLAS DE COSTOS Y PRECIOS
13. MERCADO
14. RECOMENDACIONES
15. VOCABULARIO
16. TESTIMONIOS
17. BIBLIOGRAFIA

INTRODUCCION

El taller de cerámica SON DE BARRO se ha especializado en la elaboración de chivas y objetos calados. Detrás del jardín de una casa en Suba, un cobertizo espacioso sirve de lugar de trabajo a Camilo Márquez y sus hermanos. Allí con las técnicas tradicionales elaboran el barro y luego modelan las piezas. Los prototipos presentados en la IV Feria de Expoartesanías fueron realizados en el taller SON DE BARRO. Des de la preparación del barro hasta el horneado de las piezas. A continuación se detalla el proceso para que la línea de objetos, para regalo de matrimonio, pasara de ser de papel a ser de barro.

2. LOCALIZACION

El Taller "Son de Barro" está localizado en Suba, municipio anexo de Santafé de Bogotá, en la carrera 106 # 151-84 (vía Corpas). Su número telefónico es 6 81 58 87 ó 6 81 31 89. Camilo Márquez y sus hermanos Jorge y Guillermo son los propietarios del Taller y viven en casas cercanas a éste. Vecinas al Taller están la empresa Levapán, Huevos Oro, casas y fincas. Según Camilo Márquez por este sitio pasará la proyectada Troncal de la Sabana, que con sus cuatro carriles desplazará al taller.

3. RESEÑA HISTORICA

El padre los Márquez trabajaba con piedras semipreciosas, y de ahí viene el gusto por el trabajo manual de la familia. Camilo no recuerda como se inició en la cerámica, pero al igual que su padre cada una de sus obras es una joya, donde las chivas o buses escalera pintados de colores parecen obra de un joyero. A este primer producto le siguieron las lámparas, los pese bres y otros objetos de gran acogida en el mercado nacional e internacional.

Ante el éxito de Camilo sus hermanos decidieron unirse para trabajar al Son de Barro.

4. ANTECEDENTE

El trabajo de SON DE BARRO es artesanal en todo su proceso. Camilo Márquez busca innovar en los procesos de moldes y acabados de los objetos del taller. El calado es una técnica que le ha dado grandes satisfacciones, pero le falta explotar sus posibilidades.

5. NUCLEO ARTESANAL

En Son de Barro se conjugan en un mismo espacio tres diferentes grupos de trabajo, el principal es el que conforman Camilo Márquez y su esposa, ellos elaboran desde los diseños hasta la quemada de las piezas. En épocas de gran demanda de las artesanías o de un pedido muy grande, contratan hasta diez operarios.

Guillermo y Jorge trabajan cada uno por su lado, aunque los temas de sus obras son los mismos que los de Camilo y el trabajo se realiza en el mismo espacio.

6. RECURSO NATURAL

La Barbotina y la arcilla.

7. MATERIA PRIMA

La materia prima utilizada es el barro y la barbotina. Se obtienen de la tierra y a cada uno se le hace un proceso para la utilización que se requiera.

El barro se mezcla con agua, se tamiza y se endurece hasta el punto deseado. La barbotina es material líquido que está

conformado por una mezcla de silicatos, feldespatos y agua.

El barro tiene una consistencia como de plastilina y se utiliza para sacar modelos, figuras en torno o en planchas. Se puede trabajar fácilmente con las manos y lograr figuras con los detalles más precisos. Para la fabricación de los moldes se utiliza yeso.

8. TALLER

El taller ocupa toda una casa de un piso, la cual ha sido acondicionada para poder guardar los tres hornos eléctricos y uno de leña, el torno y los objetos en proceso. Además en el jardín de la casa se tiene la greda que dejan los camiones y que luego de ser mezclada con agua servirá como modelo para las chivas y como materia prima para las lámparas y máscaras. El proceso de preparación de la greda para convertirla en arcilla es engorroso y en su mayor parte manual.

La pintada de las piezas la realiza la esposa de Camilo en su casa. Y en un cuarto contiguo a la vivienda está el almacén, un pequeño cuarto lleno de estantes y de objetos que cuelgan.

8.1 MAQUINARIA

Motor:

Para hacer la mezcla del barro y conseguir la barbotina

Hornos:

Tres hornos eléctricos y uno de leña. El utilizado fue eléctrico, que tiene las paredes y el suelo de ladrillo refractario.
(Ver fotos)

8.2 HERRAMIENTAS

Cortador:

Un nylon del tamaño del bloque de barro para sacar las planchas.

Cuchilla:

Una cegueta puntuda y afilada para hacer los cortes del calado.

Espumas:

Para humedecer y pulir las piezas

Espátulas:

Para desbastar y pulir las piezas

8.3 INSUMOS

Luz eléctrica

Agua

9. PROCESO PRODUCTIVO

El acercamiento al taller SON DE BARRO ha sido una experiencia que me ha llevado a descubrir el funcionamiento de una tradición ancestral. Donde desde la obtención de la materia prima (el barro) hasta los últimos detalles de acabado y la venta de los productos los realiza una sola persona.

Este sistema arcaico que antecede a todo lo que hoy se conoce como industria, sirve para comprender la manera en que se organiza un proceso industrial.

DISEÑO

Camilo Márquez con ingenio, experiencia y una intuición especial crea diseños que aunque no se pueden catalogar de exclusivos tienen un estilo particular.

PREPARACION DEL BARRO

La preparación del barro se hace en canecas de metal: mezclada con agua está la greda conseguida en las construcciones o al frente de la casa. Esta se tamiza varias veces y luego se deposita en una pileta, donde se sedimenta el barro. El barro así conseguido se deja secar entre ocho y quince días sobre una plancha de yeso. Este es el momento en que está listo para ser amasado. A punta de golpes, como si fuera masa de pan, se le extraen las burbujas y se unifica su humedad.

Se hacen bloques de acuerdo al tamaño de la pieza que se vaya a trabajar. Se debe tener en cuenta el nivel de humedad del barro según vaya a utilizarse para modelar o para tornearse. El usado en el torno se llama hueso, es decir duro. Para trabajar moldeado se utiliza el barro líquido, conocido como barbotina.

MODELADO:

Una vez definido el diseño y preparado el barro se modela la figura. Con las manos y herramientas adecuadas se trabaja la figura dándole unos buenos acabados para su posterior reproducción, ya que de ésta depende el resultado de las demás copias.

FABRICACION DE MOLDES:

El molde se fabrica utilizando una formaleta hecha en madera. Esta consta de cuatro tablas que se ensamblan entre sí y se agarran por medio de unos ganchos para permitir la adaptación a diferentes tamaños. Se coloca el modelo dentro de la caja y se vacía el yeso dejando una capa gruesa. Se presiona la figura hasta la mitad y se repite el proceso cubriendo la figura. Se debe dejar un orificio para darle paso luego a la barbotina.

VACIADO:

El molde se deja secar durante una semana, éste, que por lo general está compuesto de dos o más partes se agarra con unas bandas de caucho para que quede firme.

Se vacía la barbotina por el orificio que se ha dejado y se deja reposar durante unos minutos dejando que se pegue a las paredes del molde y que quede una capa gruesa. Se voltea boca abajo dejando que la barbotina sobrante salga.

El molde se abre y se saca la figura para darle los acabados finales y dejarla secar al aire libre en un sitio ventilado y cubierto.

PLANCHAS DE BARRO:

Para fabricar las planchas se toma un bloque de barro de l tamaño deseado. Se cortan con un hilo de nylon láminas del grosor que se desee, esto se logra con una guía de madera con la medida que se requiere. Así se obtienen las planchas de barro a las que luego se les hace el calado.

CALADO:

El calado es el proceso manual o mecánico con el que se abren espacios en las láminas u objetos de barro. Las formas que se abren en el barro son de diferentes formas y tamaños, teniendo cuidado que los bordes no queden muy delgados. Para el proceso mecánico se utilizan troqueles especiales, y en ambos casos se debe dar acabado a los bordes antes del secado.

APRETON:

El proceso conocido como apretón se utiliza cuando las piezas son de una sola cara. El apretón se realiza con una especie de sello con el que se aprisiona un bloque de barro "hueso".

ENSAMBLE Y PULIDO:

A las piezas moldeadas, caladas, vaciadas o torneadas se le rectifican los detalles dejándolas perfectas. Se trabajan los empates y las irregularidades que presenten.

PINTURA:

Se utilizan esmaltes, vinilos y barnices que se aplican sobre las figuras después de la primera horneada. Cada proceso es

diferente, se pueden realizar con pincel o con pistola dependiendo de la necesidad.

Cuando la pintura se ha secado se pulveriza un esmalte transparente si se quiere la figura brillante y se vuelve a hornear la figura.

El engobe es una pintura que se saca de las tierras naturales de color y se aplican utilizando un compresor que reparte el polvo sobre toda la pieza uniformemente. También se puede aplicar con pincel en los detalles pequeños. La pieza debe ser cocida posteriormente.

La pintura también puede ser aplicada por inmersión, sumergiendo la pieza en un baño de barniz y retirándola rápidamente. Para escurrir el barniz excedente se da a la pieza un movimiento rotatorio por encima del baño y se pone luego sobre un ladrillo con unos pequeños puntos de contacto.

Después de ser aplicados cualquiera de los tipos de pintura y con la pieza ya seca, se hace una cochura a 800 C que lentamente irá siendo elevada hasta los 1.000 C. Las piezas serán introducidas en el horno sobre el soporte de puntas, dejándolas distanciadas entre sí para que no se manchen por el barniz que escurra.

HORNEADO:

Después de que las piezas están completamente secas se introduce al horno que ya se ha calentado, se colocan sobre el suelo y los soportes a una distancia de 1 1/2 o 2 cms. de las paredes con las que no debe tener nunca contacto. Después de cerrada la puerta del hueco de carga, se aumenta la temperatura gradualmente.

Para apreciar el grado de calor y la terminación de la cochura son utilizadas unas pirámides triangulares que se designan corrientemente como "conos" y que están constituidos por materias de diferente fusibilidad. La serie completa está formada por 59 conos; cada uno de estos tiene indicada una numeración desde 022 hasta 36, fundiendo el primero a 590 C y ascendiendo de número en número por fracciones de 20 C hasta el último, que funde a 1.850 C.

Estos indicadores fusibles se sitúan en un lugar del horno para que representen la temperatura media de manera que sea n visible desde el exterior; como tienen poca estabilidad, se les mantiene introducidos en una base refractaria.

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

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

EMPAQUE:

La piezas terminadas se empaacan en cajas de cartón cartulina reforzadas con icopor utilizando una para cada pieza. Posteriormente estas se empaacan en cajas más grandes de cartón corrugado para su transporte vía terrestre, marítima o aérea.

10. RITMOS Y VOLUMENES DE PRODUCCION

Los ritmos y volúmenes de producción dependen de las características de las piezas y del pedido dado.

PRODUCTO	PRODUCCION MENSUAL
Chiva pequeña	24
Chiva mediana	24
Chiva grande	2
Lámpara calada	10
Candelabro calado	10

11. PRODUCTOS

(Medidas en cms.)

Chiva pequeña Lámpara calada

Altura = 3 Alto = 30

Ancho = 3 Ancho = 25

Largo = 5

Chiva mediana Candelabro calado

Alto = 5 Alto = 30

Ancho = 5 Diámetro = 10 Largo = 8

Chiva grande

Alto = 25

Ancho = 25

Largo = 45

12. TABLAS DE COSTOS Y PRECIOS

PRODUCTO	PRECIO
Chiva pequeña	\$ 2.500
Chiva mediana	\$ 3.500
Chiva grande	\$ 30.000
Lámpara calada	\$ 15.000
Candelabro calado	\$ 15.000

13. MERCADO

Los productos están enfocados a un mercado nacional de clase media alta de Bogotá, pero además se piensa en enviarlos hacia mercados extranjeros.

14. RECOMENDACIONES

El taller de SON DE BARRO está bien distribuido y organizado, pero el almacén debería exhibir mejor sus productos de una manera más llamativa y organizada. Además el empaque de cada producto no está bien definido y su calidad no es la mejor. Por eso recomiendo trabajar éstas propuestas.

15. VOCABULARIO

ARCILLA: Barro que tiene consistencia de plastilina y se utiliza para el modelado de nuevas figuras.

APRETON: Fabricación de piezas con barro hueso y por medio de un molde de yeso.

BARBOTINA: Barro líquido conformado por una mezcla de silicatos, feldespatos y agua.

CALADO: Cortes de diferentes formas y tamaños que se hacen sobre las planchas, con troqueles o cuchillas espaciales.

COLADO O VACIADO: Proceso mediante el cual se llena el molde de yeso con la barbotina.

CRUDO: Color que da la cerámica en su primera horneada.

ENGOBE Pintura que se saca de tierras naturales de color.

FORMALET A: Tablas de triplex de diferentes medidas que se ensamblan entre sí por medio de ganchos, para permitir la fabricación de los moldes.

HUESO: Dureza que da el barro para poder usarlo en torno o apretón.

MODELADO: Fabricar una figura con barro hueso trabajando manualmente y con herramientas.

MOLDEADO: Fabricación de moldes vaciando el yeso dentro de una formaleta.

PLANCHA DE BARRO: Superficie plana que se corta para tener las piezas listas para el calado.

PLANCHA DE YESO: Superficie plana que absorbe la humedad del barro en su proceso de secado.

PLASTICIDAD: Calidad del barro que se deja trabajar fácilmente.

TAMIZAR: Pasar el barro por medio de una malla para sacarle las piedras.

TORNEAR: Fabricar una pieza cilíndrica o cónica con barro hueso.

16. TESTIMONIOS

Visita al Taller SON DE BARRO de Camilo Márquez

Asesorías de Artesanías de Colombia:

Manuel Ernesto Rodríguez

María Clara López

17. BIBLIOGRAFIA

MANUAL SOBRE LA CERAMICA, Artesanías de Colombia

1992

Región	
Oficio	
Nº	

Ficha de Recepcion del Producto



Pieza
Chiva mini

Oficio
Cerámica

Técnica
moldeado

Función
Decorativa

Clasificación

Materia prima
Arcilla

DIMENSIONES

Largo

Ancho

Alto

Diámetro

Peso

Precio

Artesano Camilo Marquez

C.C.

Región Paqueta

Depto. Cundinamarca

Localidad

Dirección Cra 106 # 157-84

Tel. 6813189 6815887

Fax

Recibió

Fecha

Región	
Oficio	
Nº	

Ficha de Recepción del Producto



Pieza	Chivo meke
Oficio	Cerámica
Técnica	Moldado
Función	Decorativa
Clasificación	
Materia prima	Arcilla

DIMENSIONES	
Largo	
Ancho	
Alto	
Diámetro	
Peso	
Precio	

Artesano <u>Camilo Márquez</u>		C.C.
Región <u>Popayán</u>	Depto. <u>Cundinamarca</u>	Localidad
Dirección <u>Cra 106 # 151-84</u>	Tel. <u>6813189 6815887</u>	Fax
Recibió		Fecha

Región	
Oficio	
N°	

Ficha de Recepcion del Producto



Pieza	chiva medio
Oficio	Cerámica
Técnica	moldado
Función	Decorativa
Clasificación	
Materia prima	Arcilla

DIMENSIONES	
Largo	
Ancho	
Alto	
Diámetro	
Peso	
Precio	

Artesano <u>Camilo Marquez</u>		C.C.
Región <u>Bogotá</u>	Depto. <u>Cundinamarca</u>	Localidad
Dirección <u>Cra 106 # 151-84</u>	Tel. <u>6813189 6813283</u>	Fax
Recibió		Fecha

Región	
Oficio	
N°	

Ficha de Recepcion del Producto



Pieza	Chivo grande
Oficio	Cerámica
Técnica	
Función	Decorativa
Clasificación	
Materia prima	Madera Arcilla

DIMENSIONES	
Largo	
Ancho	
Alto	
Diámetro	
Peso	
Precio	

Artesano	Camilo Marquez	C.C.
Región	Provincia	Depto. Cundinamarca
Dirección	Cra. 104 # 151-84	Tel. 6813189 6815887
Recibió		Fecha

Región	
Oficio	
N°	

Ficha de Recepcion del Producto



Pieza	Lámpara
Oficio	Cerámica
Técnica	calado
Función	Decorativa
Clasificación	
Materia prima	Arcilla
DIMENSIONES	
Largo	
Ancho	
Alto	
Diámetro	
Peso	
Precio	

Artesano Camilo Márquez		C.C.
Región Bogotá	Depto. Cundinamarca	Localidad
Dirección Cra 104 # 151-82	Tel. 6813189 6815887	Fax
Recibió	Fecha	

Región	
Oficio	
N°	

Ficha de Recepcion del Producto



Pieza	lámpara
Oficio	Cerámica
Técnica	calado
Función	Decorativa
Clasificación	
Materia prima	Arcilla
DIMENSIONES	
Largo	
Ancho	
Alto	
Diámetro	
Peso	
Precio	

Artesano	Camilo Márquez	C.C.
Región	Bogotá	Depto. Cundinamarca
Dirección	Cra. 106 # 151-84	Tel. 6813889 6815889
Recibió		Fecha

Región	
Oficio	
N°	

Ficha de Recepción del Producto



Pieza	Placa
Oficio	Cerámica
Técnica	Modelado
Función	Decorativa
Clasificación	
Materia prima	Arcilla

DIMENSIONES	
Largo	
Ancho	
Alto	
Diámetro	
Peso	
Precio	

Artesano <u>Camilo Márquez</u>		C.C.	
Región <u>Bogotá</u>	Depto. <u>Cundinamarca</u>	Localidad	
Dirección <u>Cra 104 # 157-89</u>	Tel. <u>6 813189 6 813287</u>	Fax	
Recibió		Fecha	

Región	
Oficio	
Nº	

Ficha de Recepción del Producto



Pieza	Iglesias
Oficio	Cerámica
Técnica	Moldado
Función	Decorativa
Clasificación	
Materia prima	Arcilla
DIMENSIONES	
Largo	
Ancho	
Alto	
Diámetro	
Peso	
Precio	

Artesano	Camilo Márquez	C.C.	
Región	Bogotá	Depto.	Cundinamarca
Dirección	Cra. 104 # 151-84	Tel.	6813189 6815887
Recibió		Fecha	

Región	
Oficio	
Nº	

Ficha de Recepcion del Producto



Pieza
Oficio
Técnica
Función
Clasificación
Materia prima
DIMENSIONES
Largo
Ancho
Alto
Diámetro
Peso
Precio

Artesano		C.C.
Región	Depto.	Localidad
Dirección	Tel.	Fax
Recibió		Fecha

Región	
Oficio	
Nº	

Ficha de Recepcion del Producto



Pieza

Oficio

Técnica

Función

Clasificación

Materia prima

DIMENSIONES

Largo

Ancho

Alto

Diámetro

Peso

Precio

Artesano

C.C.

Región

Depto.

Localidad

Dirección

Tel.

Fax

Recibió

Fecha

Región

Oficio

N°

Ficha de Recepción del Producto



Pieza

Cond. Hambre

Oficio

Cerámica

Técnica

Modelado

Función

Decorativa

Clasificación

Materia prima

Arcilla

DIMENSIONES

Largo

Ancho

Alto

Diámetro

Peso

Precio

Artescano

Camilo Márquez

C.C.

Región

Pazotá

Depto.

Cundinamarca

Localidad

Dirección

Cra. 104 # 151-80

Tel.

6813189 6815887

Fax

Recibió

Fecha

920663 V. 7/2

PROCESO DE
PRODUCCION



BARRO CONSEGUIDO
EN
CONSTRUCCIONES

BARRO
REMOJANDOSE

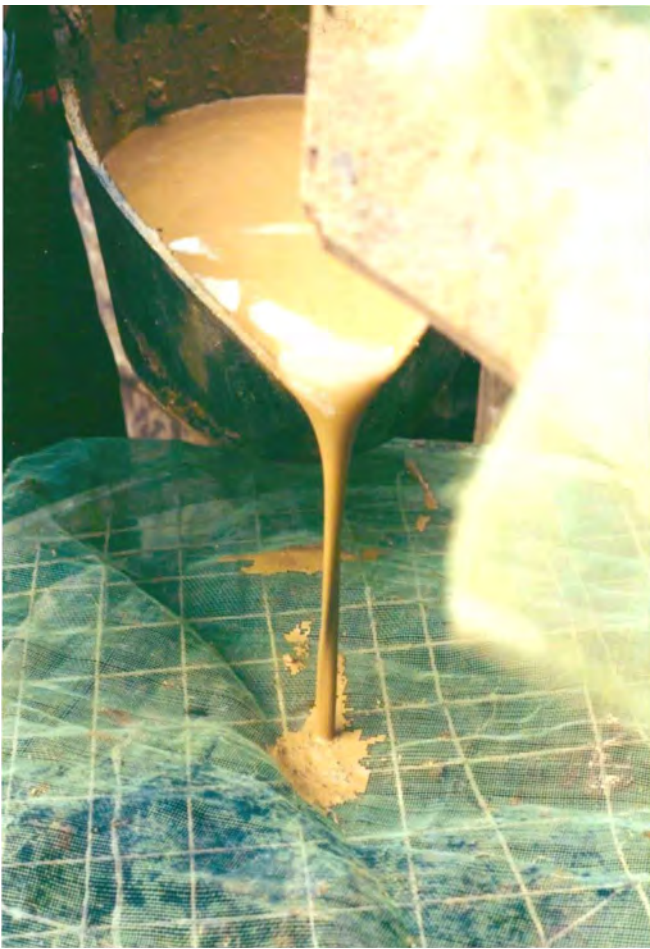


MOTOR QUE
REYUELVE
EL BARRO



SEGUNDA TAMIZAI
DEL BARRO

PRIMERA TAMIZADA
DEL BARRO

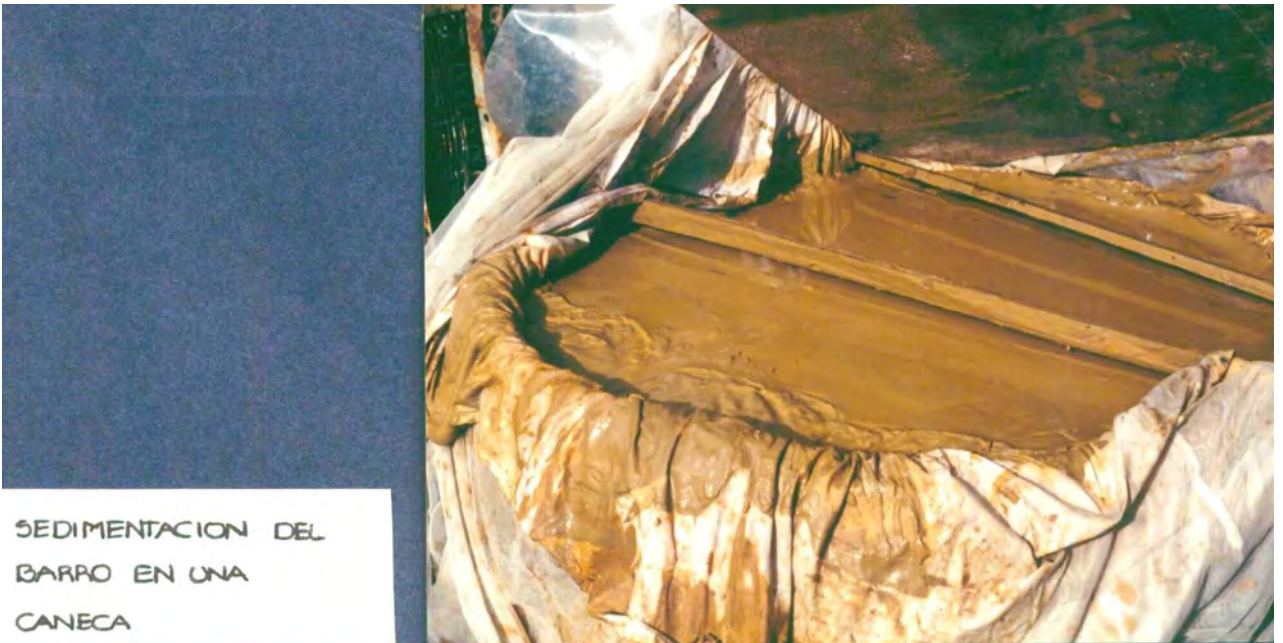


TERCERA TAMIZADA
DEL BARRO





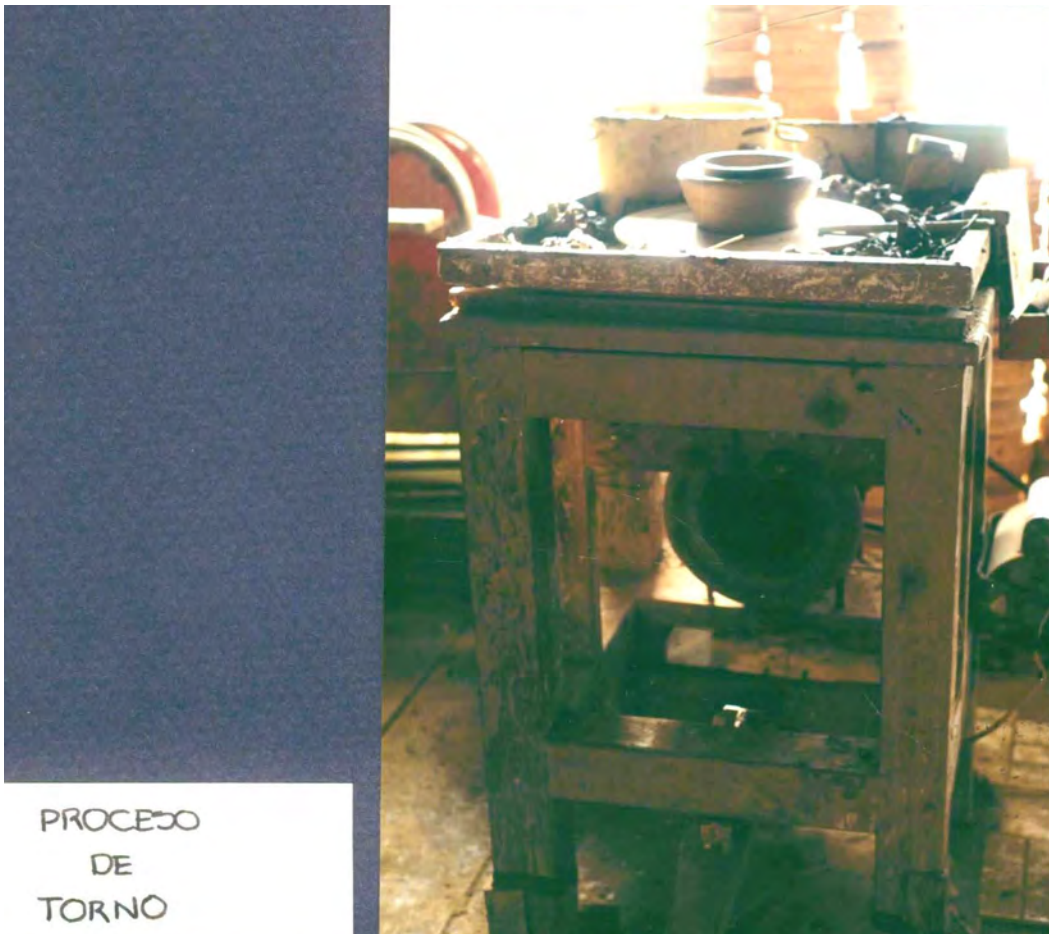
PILETA DONDE SE
SEDIMENTA EL
BARRO



SEDIMENTACION DEL
BARRO EN UNA
CANECA



PROCESO
DE
APRETON



PROCESO
DE
TORNO

MADERA
PARA EL
HORNO DE LEÑA



HORNO
DE
LEÑA

SECADO DEL BARRO
SOBRE UNA BASE
DE YESO



AMAZADO
DEL
BARRO

PROCESO
DE
ROLLO



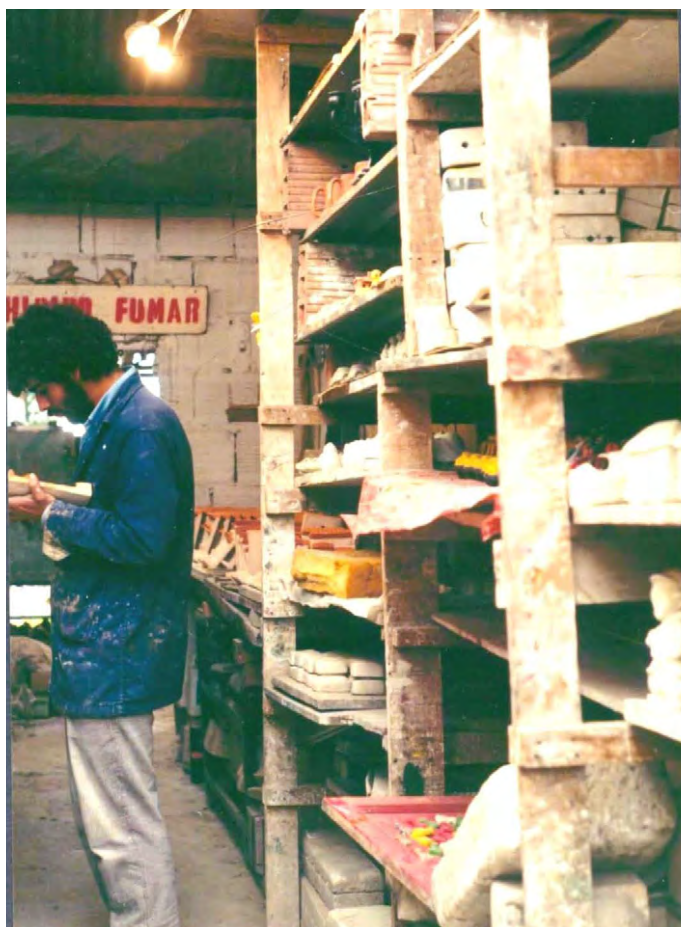
PRESION SOBRE EL TUBO
PARA SACAR EL ROLLO DE BARRO



HORNO
ELECTRICO
PEQUEÑO



HORNO
ELECTRICO
GRANDE



ALMACENAJE
DE
PRODUCTOS EN EL TALLE

ALMACENAJE DE
PRODUCTOS Y HERRAMIENTAS
EN EL TALLER DEL ALMACEN

