

ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.



CARPETA DE OFICIO  
CERAMICA  
RAQUIRA BOYACA

(Contiene ANEXO 1 y ANEXO 2)

Fernando Bonilla  
Diseñador Industrial

Febrero de 1989

T A B L A   D E   C O N T E N I D O  
CARPETA DE OFICIO  
CERAMICA

1. INTRODUCCION
2. LOCALIZACION
  - 2.1. Hidrografía y Orografía
  - 2.2. Población
  - 2.3. Vías de comunicación
  - 2.4. Economía
  - 2.5. Infraestructura en servicios
    - 2.5.1. Educación
    - 2.5.2. Salud
    - 2.5.3. Servicios Públicos
3. RESEÑA HISTORICA
4. ANTECEDENTES
5. NUCLEO ARTESANO
  - 5.1. El taller familiar rural
  - 5.2. El taller urbano
6. RECURSO NATURAL
  - 6.1. El barro
  - 6.2. Barro y Arena
  - 6.3. Engobes
  - 6.4. Feldespato, Sílice, Zinc y otros.
  - 6.5. Madera y Carbón
7. MATERIA PRIMA

(Será descrita con cada una de las técnicas de producción)
8. TALLER: Maquinaria y Herramientas

(Será descrito con cada una de las técnicas de producción)
9. PROCESO DE PRODUCCION
  - 9.1. Rollo
    - 9.1.1. Preparación del material
      - 9.1.1.1. Remojo del barro
    - 9.1.2. Molienda
    - 9.1.3. Amasado
    - 9.1.4. Elaboración

- 9.1.4.1. Armado
- 9.1.4.2. Bordeado y colocación de orejas
- 9.1.4.3. Ensanchado
- 9.1.4.4. Raspado, decorado, y secado
- 9.1.4.5. Cocci3n
  - 9.1.4.5.1. Horno de leña
  - 9.1.4.5.2. Horno de carb3n
  - 9.1.4.5.3. Llenado
  - 9.1.4.5.4. Sellado
  - 9.1.4.5.5. Quema
  - 9.1.4.5.6. Empaque y transporte

## 9.2. Figuras modeladas a mano

- 9.2.1. Materia Prima
- 9.2.2. Elaboraci3n
- 9.2.3. Decorado
- 9.2.4. Cocci3n
- 9.2.5. Decorado en fr3o
- 9.2.6. Empaque

## 9.3. Torno El3ctrico

- 9.3.1. Materia Prima
- 9.3.2. Remojo, trituraci3n y tamizado
- 9.3.3. Amasado
- 9.3.4. Elaboraci3n
  - 9.3.4.1. Centrado
  - 9.3.4.2. Ahuecado
  - 9.3.4.3. Crecido
  - 9.3.4.4. Conformaci3n
  - 9.3.4.5. Retorneado
  - 9.3.4.6. Orejas y picos
  - 9.3.4.7. Decoraci3n y secado
  - 9.3.4.8. Quema y vidriado

- 9.4. Moldeo
  - 9.4.1. Materia Prima
  - 9.4.2. Moldes
  - 9.4.3. Moldeo
  - 9.4.4. Cocción
    - 9.4.4.1. Hornos
    - 9.4.4.2. Quema
  - 9.4.5. Empaque y transporte
- 10. RITMOS Y VOLUMENES DE PRODUCCION
- 11. PRODUCTOS
- 12. TABLAS DE COSTOS Y PRECIOS
- 13. COMERCIALIZACION
  - 13.1. Centro de Artesanías de Colombia S.A.
  - 13.2. Intermediarios
  - 13.3. Almacenes
  - 13.4. Museo de Artes y Tradiciones
  - 13.5. El Artesano
- 14. RECOMENDACIONES
- 15. VOCABULARIO
- 16. TESTIMONIOS
- 17. BIBLIOGRAFIA



## 1. INTRODUCCION

Desde la colonia Ráquira ya era considerada como un importante centro de la producción cerámica, aunque los habitantes de la zona dediquen hoy la mayor parte de su tiempo a la agricultura, convirtiendo a esta última en una parte fundamental de la economía de la región. Entre los oficios artesanales propios del lugar se encuentran además de la cerámica, los tejidos en fique, la cestería en esparto, la cestería en caña y la elaboración de gualdrapas, pero el oficio que da nombre y posee la tradición de la región es el trabajo del barro cocido que toma como imágenes suyas al ca ballito de Ráquira y las ollas de arena.

En este material se realiza una recopilación bibliográfica de las condiciones sociales, económicas y culturales realizadas por Artesanías de Colombia S.A. en la región. Con el fin de analizar, tomando estas investigaciones como base, los procesos productivos, los objetos con sus características formales y en general todas las variables que en cuanto a diseño se pueden estudiar en un núcleo de producción artesanal.

La información consignada se obtuvo por medio del trabajo de asesoría en diseño a los diferentes artesanos del lugar y en los documentos que, como ya dijimos, ha realizado Artesanías de Colombia S.A. en los quince años de trabajo en el centro; en cada una de las técnicas se hizo énfasis sobre los procesos de producción, obtención de las materias primas, zonas de trabajo, herramientas, posibilidades de cada



técnica y material, así como las intenciones creativas de cada artesano.

Fueron entonces nuestros objetivos al llevar a cabo este estudio, lograr un acercamiento a la comunidad artesanal, analizando su situación económica y productiva, para luego lograr incentivar la producción, asesorando a los artesanos hacia la recuperación de sus valores de identidad por medio de los productos, dándoles nuevas alternativas comerciales y por último, dejando un testimonio gráfico sobre el trabajo de este importante núcleo.



Con el fin de ubicar geográfica, social, cultural y económicamente al artesano de Ráquira, se presenta a continuación un pequeño resumen de cada uno de estos factores con referencia a este municipio.

## 2. LOCALIZACION

Ubicado al occidente del departamento de Boyacá, a una altura de 2.221 metros sobre el nivel del mar, es este un municipio con 204 Kms<sup>2</sup> de área. Limita por el norte con los municipios de Tinjacá, Sutamarchán y Sáchica; por el oriente con Samacá; por el sur con Guachetá (Cundinamarca); y por el occidente con San José de Sema y Tinjacá.

La topografía del lugar presenta dos pisos térmicos distribuidos en frío 176 Kms<sup>2</sup>, con una temperatura promedio de 8° centígrados, y un páramo de 28 Kms<sup>2</sup> con una temperatura de 5° C. Sus valles son fértiles mas no así las laderas de sus cerros, esto debido al mal manejo de las tierras, la indiscriminada tala de árboles para alimentar los hornos para la quema del barro. El problema resulta complejo pues no existe un organismo que no solo controle la tala, sino que plante soluciones reales al problema, como sistemas alternos de generación de energía y programas de reforestación. La solución planteada por Artesanías de Colombia S.A. en cuanto al uso de hornos de carbón ha funcionado con respecto a la tala de árboles, pues ha logrado controlarla en algunas



zonas, pero ha generado elevados niveles de contaminación ambiental por la precipitación de materiales pesados contenidos en el humo de la quema.

El carbón produjo otros cambios en la forma y la apariencia externa de la cerámica, pero este problema será tratado más adelante.

## 2.1. HIDROGRAFIA Y OROGRAFIA

El relieve de la región corresponde a la cordillera occidental de los Andes colombianos, cuyas estratificaciones sedimentarias están formadas por arcillas, areniscas y calizas, todas de origen aluvial; entre cuyos cordones montañosos, desde el péremo de Sumapaz hasta el macizo de Almorzadero se abre un amplio surco cortado por depresiones como la Sabana de Bogotá y el valle comprendido entre Tunja, Paipa y Sogamoso

Sus accidentes orográficos principales son las Cuchillas del Calvario, Las Cruces, San Felipe, La Candelaria y El Tablón.

El suelo es rico en arcilla; se encuentran minas de ésta en varias clases, principalmente en las veredas de Mirque y Roa, donde se explota desde caolín hasta arcilla de mala calidad.





Con su nacimiento en el páramo de Peritá, el río Candelaria es su principal vía fluvial; éste se une al río Ráquira, el cual marca los límites entre este municipio y Guachetá en el punto llamado Porle.

## 2.2. POBLACION

Según censo de población realizado en 1.985, el municipio de Ráquira cuenta con un total de 5.714 habitantes, de los cuales 689 habitan el sector urbano siendo 361 hombres y 328 mujeres; en el sector rural habitan 5.025, de ellos 2.483 son hombres y 2.542 son mujeres. Ráquira cuenta con 1.811 viviendas, de las cuales el 87% son rurales.

## 2.3. VIAS DE COMUNICACION

A pesar de ser Ráquira un importante y reconocido centro de producción de cerámica, la afluencia de visitantes es más bien reducida debido en parte a el pésimo estado de las vías de comunicación. Para llegar al municipio se utiliza la carretera a Villa de Leyva, llamada "El Centenario", la cual se encuentra pavimentada; ésta pasa por Sutamarchán y Tinjucá hasta un punto llamado Tres Esquinas, el cual es la entrada a Ráquira. Esta carretera de 4 Kms se convierte en la vía principal de acceso y en su totalidad se encuentra sin



pavimentar.

Existen además otras dos carreteras, una por el suroccidente desde Chiquinquirá, y otra por el suroriente desde Guachetá; las dos en peor estado que la principal.

#### 2.4. ECONOMIA

La economía en la región se fundamenta principalmente en la producción de cerámica, la tejeduría en esparto, así como en la agricultura; ocupando esta última un importante renglón con respecto a las técnicas artesanales del lugar.

El suelo de la región, como ya dijimos, es particularmente rico en materiales arcillosos de muy variadas clases, esto sumado a los recursos forestales que aportan la fuente de energía, han hecho de esta región uno de los más importantes centros productores de cerámica a nivel artesanal y de nivel medio de producción.

Ráquira es un lugar cuya economía se encuentra en transición, pues todos los grandes talleres se iniciaron como taller familiar artesanal y evolucionaron hacia la tecnificación media, y en la actualidad existen talleres caseros con volúmenes bajos de producción en los cuales se combina el oficio con la agricultura, hasta talleres de elevada producción con división del trabajo y un tipo de relación laboral obrero-patronal.



## 2.5. INFRAESTRUCTURA EN SERVICIOS

### 2.5.1. EDUCACION

Para toda la población existen dos centros educativos situados en el área urbana, uno para educación básica primaria y otro para educación secundaria tipo cooperativo, del cual funciona su parte administrativa en el centro de Artesanías de Colombia S.A..

Por esta razón muchos estudiantes buscan un buen nivel académico o la simple posibilidad de educarse en colegios oficiales de Sutamarchán o Chiquinquirá.

### 2.5.2. SALUD

En la población solo existe un puesto de salud, por lo tanto, para poder disponer de atención médica especializada, los habitantes del lugar deben desplazarse a Villa de Leyva pues este es el municipio más cercano que posee hospital.

### 2.5.3. SERVICIOS PUBLICOS

A disposición de área urbana solo se encuentran los servi-



cios de energía eléctrica y acueducto, pues no existe servicio telefónico; en la actualidad se trabaja en las redes de extensión para dotar de éste a la población.

### 3. RESEÑA HISTORICA

Ráquira fue fundada en el año de 1.580 por el padre Francisco de Orejuela, de la Orden de San Agustín; pero ya desde la época precolombina ocupaba un sitio privilegiado dentro de la actividad alfarera indígena de nuestro territorio. Los españoles a su llegada fueron sorprendidos por la proliferación y magnífica calidad de la cerámica muisca de esta región, que alabaron sus cronistas asignándole al lugar el nombre de "PUEBLO DE OLLEROS".

" Durante la colonia siguió siendo en Ráquira una actividad que ayudaba además y de manera decisiva a satisfacer el pago de los pesados tributos"(1).

Si bien es cierto que los vestigios de cerámica precolombina son extremadamente escasos en la región de Ráquira y que sus actuales artesanos los desconocen salvo raras excepciones, es indudable su relación estrecha con la cerámica actual, que ha recibido y mantiene sistemas y patrones básicos precolombinos en su elaboración, constituyendo hoy en día una de las pocas manufacturas de genuina inspiración indígena con una evolución poco controlada y un estado actual de producción y comercialización bien diferentes.



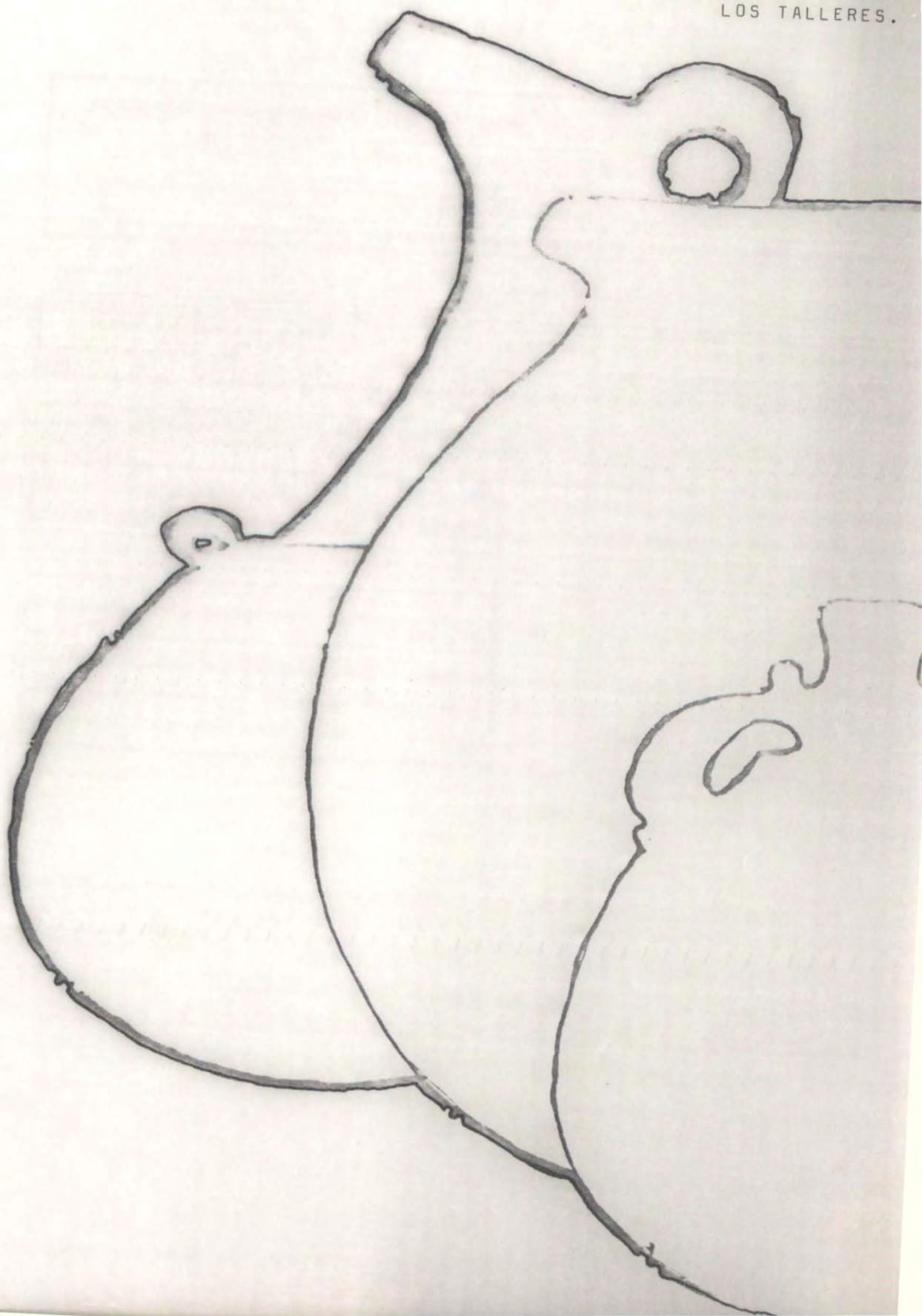
"Existe una gran diferencia entre el comportamiento de la artesanía rural y urbana; en las veredas esta actividad aún se considera ocupación secundaria, teniendo a la agricultura como actividad principal, de allí que el trabajo artesanal, sobre todo el de la arcilla, no sea continuo. Los artesanos se ven an la obligación de interrumpir esta actividad debido a que en la época de invierno (por las lluvias) no les es permisible el trabajo con la arcilla o en su defecto se les presentan muchas dificultades; aprovechando estas circunstancias orienta sus ocupaciones hacia la agricultura, paralizando así la producción artesanal. La elaboración de la arcilla aún está en manos de buena cantidad de mujeres, principalmente ancianas, que sin descuidar los numerosos beres del hogar y la inevitable labor agrícola, dedican buena parte de su tiempo a esta dura tarea con la que buscan aumentar sus escasos ingresos económicos, que en algunos casos son imperceptibles".(2).

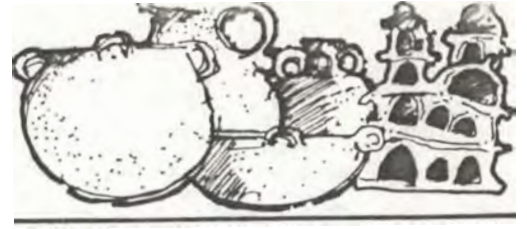
En el casco urbano este hecho adquiere características diferentes, encontrándose los artesanos dedicados al trabajo de la cerámica exclusivamente, contando con técnicas y modos de producción cada vez mejores, teniendo acceso a medios técnicos que les facilitan el desarrollo de su actividad. Generalmente son los hombres quienes dirigen los talleres que ya cuentan con mano de obra de personas que no pertenecen a la familia.

5.

NUCLEO ARTESANO

LOS TALLERES.





### 5.1. EL TALLER FAMILIAR RURAL

Básicamente este tipo de taller es uno solo con la vivienda, cada espacio y cada actividad gira en torno a la producción y la vida familiar a un tiempo; las zonas de depósito del barro se encuentran por lo general en la parte trasera de la casa en un espacio cubierto, el cual protege el barro procesado del clima y a su vez sirve de zona de trabajo hasta la etapa de raspado de las piezas.

Alrededor de la vivienda se generan las demás zonas necesarias para la labor artesanal como el molino para el barro, el depósito de carbón o leña, el horno, los corredores de secado y el depósito de almacenamiento de cerámica alternando con las habitaciones y la cocina.

### 5.2. EL TALLER URBANO

Es posible encontrar en la zona urbana artesanos que producen vasijas en barro con arena a pequeña escala, aunque este no es el panorama general. En su mayoría los talleres urbanos se caracterizan por el trabajo tecnificado en tornos grandes, hornos de carbón o eléctricos y sistemas de modelado para moldeo, los cuales serán estudiados al hablar de cada una de estas técnicas.



La producción cerámica de Ráquira es muy rica en técnicas y formas; encontramos como parte de esta las vasijas en barro y arena, con múltiples formas según su uso, las figuras hechas a mano y decoradas, las figuras hechas en molde y decoradas a mano, los productos en torno con o sin vidriado, y por último las materas hechas en molde; cada una de estas piezas requiere una forma diferente de elaboración y un tipo de herramienta especializada, así como la preparación de la materia prima con las características propias de cada producto.

En lo que si coinciden en su mayoría es en el origen de la materia prima utilizada y en algunas fases de su preparación. Por esta razón se analizará como un solo tema la materia prima y al estudiar cada técnica se analizarán las características del material para cada una.

### 6.1. El barro

Como anotábamos, el suelo de la zona en que se encuentra Ráquira es rico en material para el trabajo de la cerámica; de las veredas cercanas como Mirque y Roa, los artesanos ex





traen el barro a emplear en la elaboración de sus productos. De esta labor se encarga el mismo artesano, aunque en ocasiones el barro es adquirido por el artesano a comerciantes de la materia prima, los cuales se encargan de extraerlo y transportarlo, además distribuyen otros materiales necesarios como la arena de río o el carbón.

El barro utilizado en la región es básicamente de dos tipos: el barro rojo de características muy plásticas, y el barro blanco un poco menos rico en plastificantes y actúa como desgrasante; es por esta razón que todos los artesanos utilizan los dos tipos de barro mezclados para mejorar su comportamiento físico-mecánico aumentando el punto de fusión (en el caso de mezcla con arena) o dotándolo de una mejor estructura para el trabajo de armado.

## 6.2. Barro y arena

Para las piezas tradicionales como son las ollas, panguas, chorotes, etc., se mezclan además del barro rojo y blanco (el rojo en mayor proporción) la arena de río previamente tamizada para que posea el grano adecuado. Esta mezcla de barro con arena tiene como fin aumentar el punto de fusión y mejorar la estructura del material dándole más cuerpo, lo cual facilita el armado al superponer los rollos y "subir" la pieza. El producto logrado con esta mezcla posee unas características muy especiales como son su mediana capacidad refractaria, la cual permite utilizarlos al fuego directo sin romperse; se puede contener líquidos en ellos gracias al acabado bruñido del interior propio del proceso de elabo



ración y además de estas propiedades la arena mezclada con el barro dota a la pieza de un agradable acabado poroso e irregular al exterior, el cual usualmente es complementado con la aplicación de engobes.

### 6.3. La tierras para engobes

Para la decoración de todo tipo de piezas se utilizan tierras naturales mezcladas con agua, las cuales aplicadas sobre la pieza seca adquieren firmeza al momento de la cocción, pues entran a formar parte de la pasta cerámica por su contenido de humedad y una vez llevadas al horno se funden como una capa más de la pasta.

Los engobes más comunes son los de tierra roja, la cual posee un alto contenido de hierro y proporciona este color; el engobe blanco obtenido del barro rico en caliza; la tierra negra y café obtenida de la mezcla de caliza y carbón y por último, tonos intermedios obtenidos de la combinación de estos.

Existen engobes en otros colores como verde, naranja y azul, obtenidos también de compuestos minerales, pero son menos comunes y es extraño encontrarlos aplicados a alguna pieza de este lugar.



#### 6.4. Feldespatos, sílice, zinc y otros.

Estos ingredientes se utilizan como complementos para la producción, especialmente en la zona urbana; pero su uso no está muy extendido debido entre otras cosas a la dificultad en su consecución, pues son llevados desde Bogotá.

En el caso de los esmaltes empleados para las piezas en torno es generalizado el uso de óxidos obtenidos de las baterías y las pilas como el minio (óxido de plomo), este material presenta grandes inconvenientes desde su formulación (mezcla de feldespatos, arcillas, etc.) hasta su utilización, la cual ofrece altos riesgos, pues como es sabido el plomo es un contaminante mortal que produce desordenes en el desarrollo infantil y en los adultos deficiencias óseas por su acumulación. Este es un problema sobre el cual se han realizado estudios y lanzado propuestas sin mayores logros, pues para los artesanos resulta barato su uso y facilita las ventas al ofrecer un acabado brillante y atractivo para los compradores.

Al respecto Artesanías de Colombia S.A. ha implementado la aplicación de esmaltes industriales, los cuales si bien no son igualmente atractivos, presentan ventajas como el hecho de venir ya preparados, no ser contaminantes, disponer de variados colores y traer unas especificaciones de temperatura controlada muy claras. Al utilizar Artesanías de Colombia S.A. este tipo de esmalte en sus productos ha logrado poco a poco crear conciencia en la población de la necesidad del cambio en las materias primas. Esta labor ha tenido un proce



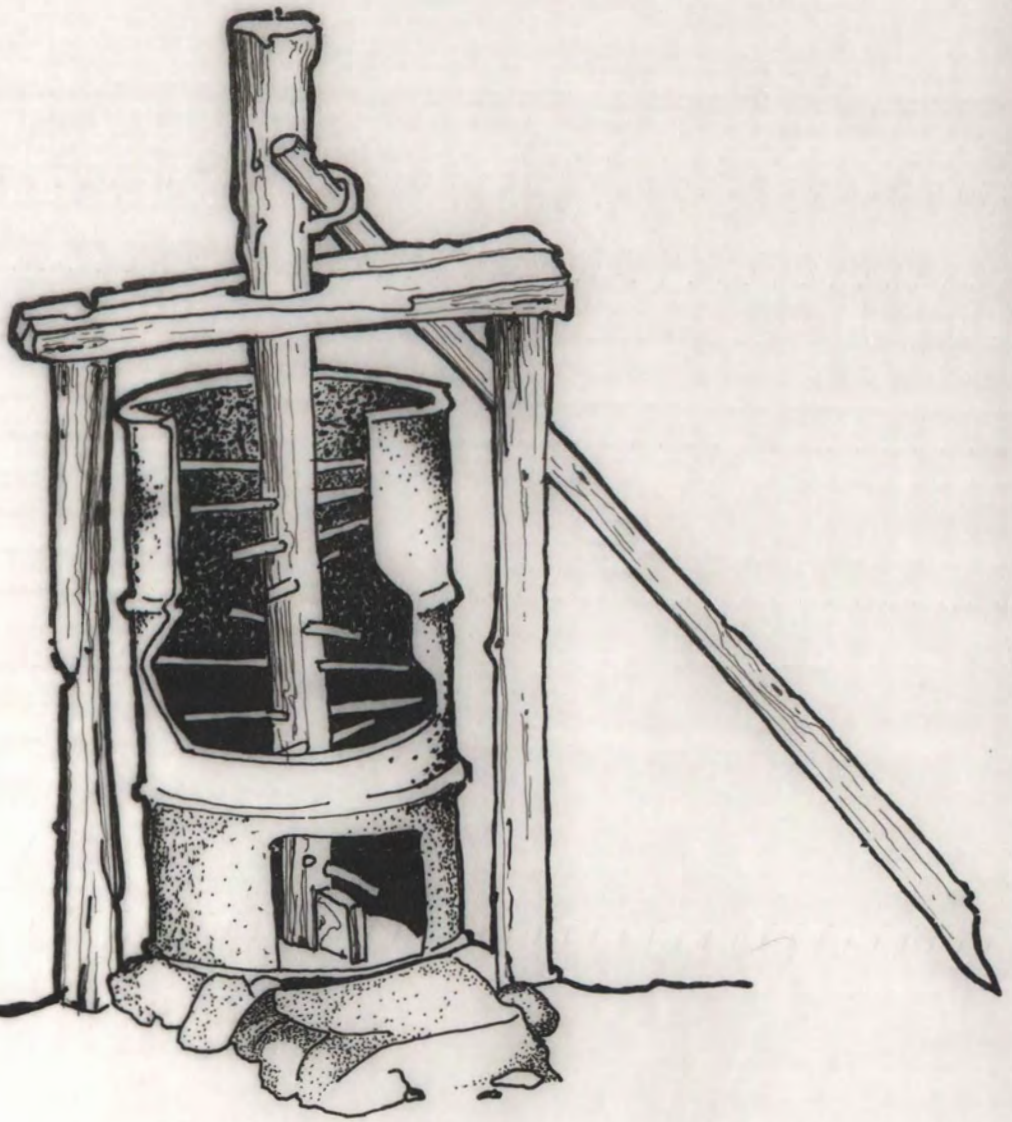
so muy lento, entre otras cosas por que no responde a un programa conjunto de capacitación y comercialización de los materiales de los artesanos.

#### 6.5. La madera y el carbón.

En los últimos diez años se ha implementado la utilización de hornos de carbón mineral como alternativa al problema forestal para disminuir los costos e incrementar la productividad. Esta fuente de energía ha sido bien aceptada por la comunidad aunque signifique una necesaria inversión por la adecuación de hornos, los cuales son diferentes en la zona de alimentación a los de leña.

El carbón mineral es llevado a Ráquira desde Lenguazaque (Cundinamarca), municipio que se encuentra relativamente cerca, por lo cual no son muy altos los costos de transporte. Lo que si resultará a largo plazo costoso son los altos niveles de contaminación producidos por la precipitación de materiales pesados contenidos en los humos, los cuales representan una amenaza tan grande como la erosión producto de la tala indiscriminada.

La leña utilizada para la quema es comprada a comerciantes, pues son pocos los artesanos que la poseen en sus parcelas. Este es un recurso cada vez más escaso y los artesanos se ven en la obligación, en algunas oportunidades, de quemar ramas secas con la consecuente desmejora en los productos por deficiencia en la temperatura de quema.







## TECNICAS ARTESANALES DE PRODUCCION

En Ráquira existen básicamente cuatro técnicas de producción que como ya dijimos dan origen a una multiplicidad de formas y texturas. A continuación analizaremos cada técnica desde la preparación de la materia prima hasta el empaque del producto terminado.

### 9.1.. TECNICA DE ROLLO PARA LOZA DE ARENA

En esta técnica han sido realizadas desde hace muchos años las vasijas que dieron nombre y ubicación dentro de la producción artesanal del país al núcleo artesanal de Ráquira. Son numerosas las diferentes formas logradas a partir de esta forma de trabajar el barro, por ejemplo: las panguas, chorotes, ollas, jarras, vasijas huevo, etc., las cuales tienen en común no solo la técnica, sino el material, aunque cada una esté dotada de una belleza única.

#### 9.1.1. Preparación de la materia prima.

##### 9.1.1.1.. Remojo del barro.

El barro que el artesano ha comprado en forma de terrones, o que lo ha extraído y portado hasta su vivienda, es molido a golpes con un palo y luego sumergido en agua, utilizando para tal fin una alberca ubicada a un lado del molino de



yunta (ver diagrama y fotografías); el barro permanece allí durante varios días hasta el momento de la molienda, en el cual se saca del pozo y se llena con él el tanque del molino.

### 9.1.2. Molienda

Del depósito del barro se pasa este a el molino, el cual está hecho de una caneca grande de combustible y en su interior tiene un eje con dientes perpendiculares. Este eje está unido a su vez a una estructura que soporta el brazo de rotación del molino, unido este último a la yunta de bueyes en el momento de la molienda.

Este sistema funciona a manera de estrusora, pues la forma como están ubicados los dientes obliga al barro a ir al fondo y mezclarse con la arena tamizada que el artesano va haciendo por la boca del molino en la proporción adecuada.

### 9.1.3. Amasado.

Por la boca inferior del molino va saliendo el barro en forma de bloques, los cuales son recogidos y golpeados unos encima de otros al interior de la vivienda hasta formar un gran bloque que posteriormente es tapado con plásticos y cobijas hasta el momento en que el artesano toma una parte de éste amasándolo esta vez a mano para formar las "conas" que darán forma a la vasija.

Existe aún en la tradición del trabajo de algunos artesanos





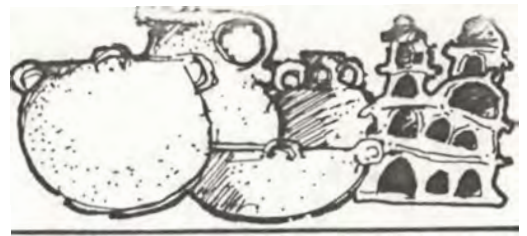
la forma antigua de realizar la molienda y la mezcla con la arena tamizada utilizando los pies como molino. Se coloca primero un trapo o plástico sobre el piso, luego los dos tipos de barro que han permanecido en una alberca y se aplastan con los pies hasta lograr la consistencia deseada; luego se va rociando la arena sobre la "plasta" de barro y se repite el proceso una y otra vez hasta formar de nuevo un bloque de material que se cubre con cobijas y pedazos de plástico.

#### 9.1.4. Elaboración de las piezas.

##### 9.1.4.1. Armado.

Del bloque de barro el artesano corta un pedazo utilizando una herramienta especializada para tal fin; este instrumento es básicamente un alambre tensado en una estructura de madera dura (ver foto). Con los trozos de barro se forman rollos pequeños de más o menos 5 cms de sección y 40 cms de largo, además de un bloque en forma piramidal con el hueco en el centro; de este barro llamado "cona" se inicia el trabajo para formar una olla.

La primera fase consiste en colocar un poco de arena sobre un plato cuya cara exterior es convexa y la interior cóncava; esta arena tiene como fin servir de aislante para que el barro usado en la vasija no se adhiera al plato. Sobre el plato con arena se coloca la "cona" y se empieza a girar con la mano utilizando el plato a manera de torno, pues éste gira sobre su cara externa redonda apoyado en el suelo de concreto o una piedra plana (ver foto). Al hacer girar



el plato con una mano dentro del barro y otra afuera, se va dando forma a la vasija, la cual crece ("sube") a medida que se le adicionan rollos a la cona original; a medida que la vasija se hace más grande el artesano disminuye la cantidad de vueltas que da al plato y adiciona un poco de agua a la vasija humedeciendo de cuando en cuando sus dedos en un recipiente con agua colocado allí para tal fin. Los rollos que forman la pieza se unen al terminar cada uno superponiendo la punta final con la inicial y presionando un poco. De esta manera se genera un volumen de revolución que inicialmente no tiene ningún parecido con la pieza final, sino que es como un globo de barro.

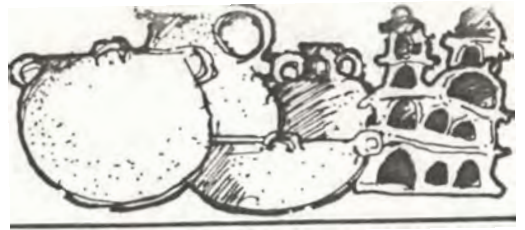
#### 9.1.4.2. Bordeado y colocación de las orejas.

Una vez logrado el volumen general en sus dimensiones reales (siempre se hace más grande, pues al secar el volumen se reduce hasta en un 30%), se pule el borde utilizando los dedos a manera de espátula, humedeciéndolos bastante de modo que hacen tan blando el borde de barro que se alisa al paso de los dedos.

A este proceso de rebordeado sigue la colocación de las orejas. Estas se forman con un pequeño rollo de barro; se colocan primero en un extremo, se alisan y luego se colocan en el otro, en la dimensión que el artesano desee; se corta el excedente y finalmente se pulen los bordes de las orejas y sus extremos con un poco de agua.

La pieza en este estado presenta una apariencia rugosa y burda que luego será acabada. Por el momento el artesano la deja secar a la sombra unas seis horas para dar paso a la





siguiente etapa que es el ensanchamiento del cuerpo.

#### 9.1.4.3. Ensanchado y pulido interior.

La vasija en este momento se encuentra en estado de loza verde y el volumen real de la pieza se logra al momento de pulir el interior. Esta labor tiene entonces dos funciones básicas, una la de ensanchar desde el interior el cuerpo de la vasija adelgazando las paredes y dejando liso el interior con el fin de obtener la porosidad del material solo en su cara externa (Este sistema de pulido y textura porosa a un tiempo crean un contenedor excelente para líquidos fríos por la diferencia de presión entre el exterior y el interior).

Para el pulido se utiliza una piedra redonda y lisa, de unos 5 cms de diámetro, la cual al ser humedecida y frotada contra la arcilla la bruñe cerrando los poros de las paredes y adelgazándolas. Una vez pulida, la pieza se vuelve a someter a secado durante 24 horas a la sombra para poder darle el acabado exterior (El tiempo de secado depende de las condiciones climáticas, pues en días de lluvia esta etapa puede requerir más del doble de tiempo).

#### 9.1.4.4. Raspado, decorado y secado.

La pieza semi-seca, en estado de "cuero", se pule en su exterior utilizando una "ruca", herramienta que consiste en un pedazo de metal, vidrio o totumo, de forma curva, con el cual se raspa la pieza para quitar la huella de la unión entre los diferentes rollos superpuestos, aligerar el material para que no quede muy grueso (lo cual produciría rotu-



ras por mal secado durante la quema) y en general para dar una mejor apariencia a la pieza. La vasija pulida, raspada y semi-seca se deja al sol y a la sombra durante un período que puede variar desde los ocho días, hasta los doce o quince, según el estado del clima; este período tiene por objeto permitir un correcto secado de las capas internas, medias y externas de la vasija, pues de no estar seca correctamente se rajará durante la quema o en el peor de los casos generará vapores en las capas internas las cuales al intentar salir "totearán" las capas externas dañando el acabado de la pieza, e incluso el de sus vecinas de quema.

Al secado completo sigue un proceso de decoración opcional, que consiste en untar engobe rojo con un paño en forma de manchones alrededor de la boca de la pieza; este engobe será absorbido como ya explicamos por el material y se fundirá con toda la capa de arcilla durante la quema quedando indeleble (Ver fotografías de piezas).

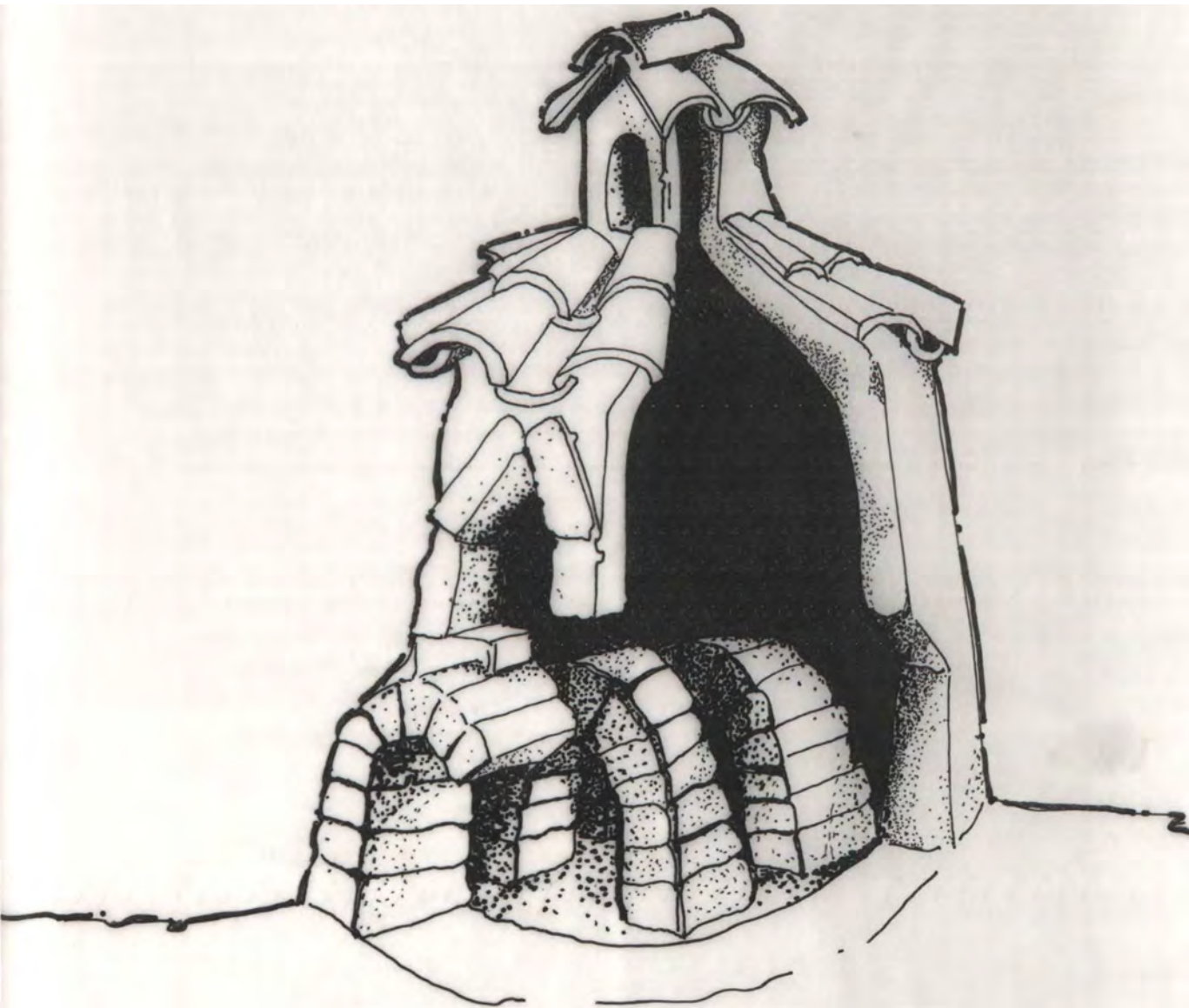
#### 9.1.4.5. Cocción.

Es importante, antes de explicar el proceso empleado para la quema, describir las características de los hornos de leña y carbón.

##### 9.1.4.5.1. . El horno de leña.

Los hornos para la quema están hechos del mismo barro de las ollas y son construidos por el artesano y algunos vecinos o familiares en un área muy cercana a la vivienda.

Con el barro se construyen ladrillos prensados con los cua-





les se arman los arcos internos (Ver diagrama y fotos), las paredes y el cielo del horno, el cual tiene forma de bóveda coronada por una chimenea. Una vez armado, se cubre con más barro para sellarlo, se emplean vasijas quemadas y rotas para taparlo por completo y se deja secar hasta el momento de la primera quema, la cual resulta larga y dispendiosa, pues no sólo se queman las primeras vasijas sino también el horno con estas.

Un horno de leña o de carbón consta de las mismas tres partes principales, como son el cenicero o entrada de leña, el cual está ubicado en la parte inferior-posterior del horno; éste es una bóveda formada por las paredes del horno, las cuales conforman una cúpula desde la chimenea hasta empotrarse en el piso, y los arcos internos que dan origen a su vez a el piso de la zona superior o bóveda de quema. Estos arcos son el segundo cuerpo del horno y tienen por función servir de piso a la zona de quema a manera de parrilla, aislando las vasijas de la leña, pero dejando pasar el fuego y por tanto el calor. Por último encontramos el cuerpo superior de quema con una entrada para el llenado del horno por la cual cabe una persona (Ver fotografías). Esta zona superior además cuenta con una chimenea y un pequeño orificio con tapa que sirve para caldear el horno durante la etapa inicial de la cocción.

#### 9.1.4.5.2. . El horno de carbón.

La diferencia fundamental entre un horno de carbón y uno de leña se encuentra en los arcos internos, pues en el horno de carbón estos son reemplazados por una parrilla aumentando la eficiencia térmica del horno, ya que sólo es necesario







perder calor calentando las paredes y no los voluminosos arcos de un horno del otro tipo.

La construcción de un horno de carbón puede resultar más costosa que la de uno de leña, pero a la larga es más rentable, entre otras cosas porque posee una mayor eficiencia calórica como ya dijimos, con una mayor capacidad de carga, pues en un horno de leña sólo se alcanzan a contener  $1,5 \text{ ms}^3$  aproximadamente, mientras que uno de carbón llega a tener hasta un poco más de  $3 \text{ ms}^3$ .

#### 9.1.4.5.3. . Llenado del horno.

Durante un período que puede variar de 15 días a un mes, se preparan todas las piezas que serán cocidas en una o dos quemas.

La primera etapa de la quema consiste en llenar el horno con la cerámica completamente seca; el artesano apila por orden de tamaño las piezas al lado de la boca del horno y entra a la bóveda superior, que como anotábamos tiene una boca lo suficientemente grande para permitir la entrada del artesano sin dificultad. Una vez adentro otro miembro de la familia le alcanza las vasijas más grandes y él las encarrilla unas tras otras, formando círculos sobre los arcos del horno (estas primeras piezas son por lo general vasijas quemadas y rotas que sirven de aislante y soporte para las piezas sin quemar que serán colocadas encima), sobre el primer círculo de vasijas se coloca un segundo grupo de vasijas más pequeñas y sin quemar, así sucesivamente se van apilando desde afuera del horno hasta colocar por último las piezas más frágiles y pequeñas en la parte superior del montón,



tal es el caso de las figuras, pues no soportarían por su poco volumen y exagerado calibre el intenso calor inferior, por esto se colocan arriba de las vasijas grandes en la zona de menos calor.

#### 9.1.4.5.4. Sellado del horno.

Una vez lleno el horno, el artesano se cerciora de que no exista movilidad entre las piezas para evitar que se caigan dañando a otras, y por último cierra la boca superior del horno apilando en esta vasijas rotas y quemadas, rellenando los espacios entre estas con barro hasta completar una pared en la puerta. Esta pared no es completamente sellada, pues se dejan algunos orificios para tener un control visual sobre la quema y dejar salidas de aire para el enfriamiento.

#### 9.1.4.5.5. Quema.

Por la boca inferior se llena el horno de carbón o de leña y se queman encima ramas secas con la ayuda de algún combustible; de esta forma se inicia el proceso de cocción que puede requerir de hasta quince horas para completarse.

La temperatura inicial es baja y va aumentando a medida que se han logrado calentar las paredes del horno y las vasijas; a partir de este momento el artesano encargado de la quema, que es por lo general el hombre, incrementa el volumen del material combustible para aumentar la temperatura hasta lograr un punto en el cual por los orificios superiores se pueden ver la llama y las vasijas al rojo vivo (900°C). En este momento, aproximadamente 8 horas después de iniciada la quema, el artesano mantiene la temperatura por espacio de dos



horas "caldeando", o sea dejando entrar aire del exterior para avivar el fuego; pasadas las dos horas se disminuye gradualmente la temperatura por espacio de otras dos (Disminuyendo la cantidad de combustible), para así ir enfriando paulatinamente el horno, el cual dura en ese proceso de enfriamiento dos días para poder deshornar; aún así, al romper la pared que tapa la entrada se hace despacio, dejando entrar poco a poco aire frío, pues la loza aún caliente corre el riesgo de romperse.

La etapa de quema es una de las más difíciles de todo el proceso, pues son muchas las dificultades y errores que se presentan que pueden echar a perder gran parte de la loza. Entre estos errores los más comunes son las grietas ocasionadas por el mal secado o el cambio brusco de temperatura; el ahumado que produce tonos negros y desagradables en la loza debido a que el humo no sale correctamente y llena el horno; las piezas crudas en las que no se llegó a la temperatura de fusión (900°C aproximadamente); la rotura de las vasijas a lo largo, la cual se presenta más comúnmente en piezas de demasiado grandes, razón por la cual los artesanos son reacios a producir este tipo de vasijas, como materas, vasijas huevo y ollas cuatro orejas.

Estas son en general las principales dificultades en la producción y se suman a las que analizábamos, como los costos del carbón, la escasez de leña y las pérdidas de temperatura que genera la lluvia al humedecer los hornos.

#### 9.1.4.5.6. Empaque, almacenamiento y transporte.

Luego de deshornadas, las piezas son guardadas en depósitos



que por regla general, son las mismas habitaciones de los artesanos. para su comercialización son transportadas básicamente de dos formas: una consiste en empacar las piezas pequeñas en costales, metiéndolas luego dentro de las maderas, las que a su vez se amarran con cabuya o costal y se transportan sobre animales de carga o por el artesano -práctica poco común hoy en día-; la otra forma de transporte y la más común, consiste en sacar la loza en costales hasta el camino troncal más cercano el día establecido por los intermediarios, que es cuando pasa el camión a recogerlas.

## 9.2. MODELADO DE FIGURAS A MANO

Esta técnica cuenta como exponentes con los artesanos de la familia Jerez y Teodolindo Ovalle, ambos pertenecientes a la reciente producción de Ráquira, 30 años, generando en torno suyo dos formas completamente diferentes de sentir e interpretar su realidad, que poco a poco se ha hecho voz común entre los habitantes del lugar, los cuales si bien no los imitan, los consideran parte importante de la expresión artesanal de Raquira.

Entre una y otra técnica aparecen diferencias marcadas tales como la calidad de las materias primas, las partes del proceso productivo, etc., sin embargo bien podemos estudiarlas en conjunto, aclarando las diferencias que presenta para cada caso.



#### 9.2.1. La materia prima

El barro empleado en este proceso es el mismo que el de la elaboración de ollas, con la diferencia de que no se le mezcla arena u por tanto resulta un poco más plástico y con un menor punto de fusión.

Es importante en este proceso la limpieza del material de cualquier impureza, como piedras o arena, y su correcto amasado para evitar burbujas; por tal razón el artesano antes de iniciar la construcción de la figura toma bastante tiempo preparando con las manos el barro a utilizar.

#### 9.2.2. Elaboración de las piezas.

Inicialmente hablaremos del trabajo de las artesanas Jerez, pues es en esta parte del proceso donde se presentan las más grandes diferencias.

Por ser quemadas en horno de leña, estas piezas poseen un calibre proporcional al de las ollas de barro y arena, además de un proceso similar de construcción que se inicia con una "cona" cuyo tamaño depende de la pieza, a partir de esta se generan las demás partes del volumen, por ejemplo si se tratara de una bruja en forma de campana (Ver fotografías), la artesana tomará la cona y le adicionará pedazos en rollo para los brazos, la cabeza y la nariz, por último formará una lámina de barro con la palma de la mano y la colocará como una tela sobre el cuerpo; lo demás es trabajo con los dedos y agua ajustando las proporciones y realizando incisiones para los ojos y la boca. Ahora bien, si se trata de un



volumen cerrado como un buey, la "cona" se girará y cerrará hasta formar un huevo de barro al que se le adicionaran las patas, los ojos, la crin, etc.

Es típico del trabajo en figuras el uso de láminas de barro para generar volúmenes, como en el caso de las iglesias y las bases para las corridas de toros o las vueltas a Colombia; piezas estas muy representativas del trabajo de estos dos artesanos y en las que de nuevo vuelve a ser común el manejo de la técnica, mas no el de la forma.

En el trabajo del artesano Teodolindo Ovalle, aparecen los mismos elementos de trabajo con volúmenes logrados a partir de pequeños rollos y colocados sobre láminas. Lo que resulta muy importante en éste, es el tratamiento del tema, pues toma los elementos de su entorno para recrearlos en réplicas de escenas cotidianas; pero esto será motivo de un tema a analizar posteriormente.

Raspado, pulido y secado.

Ocasionalmente la obra armada es sometida a un raspado o pulido por medio de una "ruca", espátula o simplemente los dedos y un poco de agua. Para este paso se espera a que el producto haya secado un poco y perdido su fragilidad, ya que de esta manera resiste un poco mejor la manipulación para realizar incisiones o cortes.

Una vez realizados los acabados previos, la figura está lista para el secado, el cual requiere de bastante tiempo -más o menos 8 a 10 días, dependiendo de los calibres del volumen-. Este tiempo largo tiene por objeto asegurar que las



capas internas estén completamente secas; por esta razón se hace de la forma más lenta, es decir a la sombra para mantener un grado de evaporación mínimo y que la figura no se seque primero en sus capas externas y no al interior, rompiéndose durante la cocción.

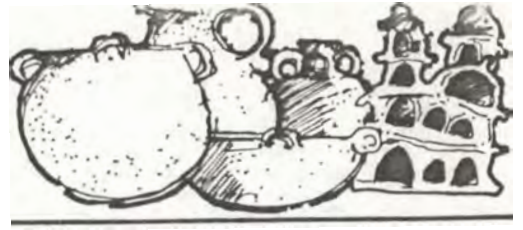
#### 9.2.3. Decorado con engobes.

Sobre la pieza seca se aplican engobes con el mismo proceso explicado en el numeral 3.2.1.4., aunque en este caso es mucho más rica la variedad de combinaciones empleadas y además se aprovecha el tono rojo del barro para figuras contrastando los engobes blancos o morados. Este tipo de acabado es propio del trabajo de las artesanas Jerez, pero durante algún tiempo, al inicio del trabajo de Teodolindo Ovalle fue posible observar el uso de tierras para decorar, el cual decidió eliminar y luego cambiar por vinilos y esmaltes de colores que aunque le ayudan en las ventas, nada tienen que ver con su trabajo original.

#### 9.2.4. . Cocción.

Las figuras hechas por la familia Jerez son quemadas en hornos de leña, ubicándolas en la parte alta del mismo para evitar temperaturas demasiado altas que logren dañar la pieza, según se aclaró en el proceso de quema con leña.

Este tipo de cocción para figuras presenta grandes ventajas en la calidad, pues a mayor temperatura se logre fundir una pieza, mejores serán sus propiedades mecánicas. Además la



llama y los humos dotan a la pieza de tonos en la cerámica y los engobes que de otro modo no se podrían obtener.

Ahora bien, con las figuras hechas por Teodolindo Ovalle el caso es distinto, el acabado es neutro, producto de la quema en horno eléctrico, en el cual se controla la temperatura y la calidad pero sin mayores logros en el acabado; esta cocción se realiza hasta una temperatura promedio de  $900^{\circ}\text{C}$ . Del trabajo de Teodolindo Ovalle, sin embargo es posible observar en variadas ocasiones el uso de hornos de carbón para la quema; aprovechando la capacidad de estos hornos, su economía y el control que se tiene de su comportamiento térmico, el resultado obtenido en cuanto a calidad y acabado no difiere mucho de la quema en horno eléctrico.

#### 9.2.5. Decorado en frío.

Buscando nuevas posibilidades comerciales se ha comenzado a aplicar acabados en frío con vinilos o esmaltes, sobre las piezas ya cocidas. Este es un proceso empleado por el artesano Teodolindo Ovalle, además de todas las personas que trabajan miniaturas en arcilla. La decoración se realiza aplicando la pintura con un pincel sobre la pieza hasta tapar por completo el acabado del barro en algunos casos.

Si bien es cierto que los artesanos expresan toda su imaginación y destreza en este tipo de pintura, no resulta justificable su existencia, debido a que la técnica no es propia de la región, sino una copia de las famosas "chivas" de Pitalito en el Huila, las cuales, debido al acelerado incremento de la comercialización, ya son competencia para el traba





jo de los mismos artesanos de Ráquira, y estos en lugar de mantener la imagen de lo suyo, prefieren disfrazarlos igual a lo productos de los competidores.

#### 9.2.6. . Empaques.

Una deficiencia general en el tratamiento de los productos en Ráquira es la inexistencia de empaques que sirvan de protección a las frágiles piezas.

Son muy escasas las ocasiones en que se utilizan contenedores de esparto para proteger las piezas, aún cuando el material se produce en la región y pudiera llegar a ser un atractivo más para la cerámica. Los empaques que se emplean más corrientemente son los periódicos, con los que se envuelve la pieza, para luego guardarla en una bolsa, amarrarlas con cintas o pita; o las cajas pequeñas de cartón corrugado empleadas por Artesanías de Colombia S.A.

#### 9.3.. MODELADO DE PIEZAS EN TORNO ELECTRICO

Producto de la reciente evolución técnica de la producción artesanal de Ráquira es este oficio, en el cual, a pesar de las múltiples posibilidades formales que ofrece, los artesanos de la zona urbana que lo trabajan han sabido dotar de caracteres de identidad con la tradición formal de la región creando vasijas con alusiones zoomorfas y toda una serie de productos más rentables que el trabajo de loza de arena co-



mo son las vajillas para tinto vidriadas, los candelabros, las campanas, etc. A este grupo de trabajo pertenece el taller de Artesanías de Colombia S.A., el cual posee la infraestructura más grande de producción de la zona y hasta ahora; luego de varios meses de asesoría en diseño, comienza a mostrar frutos como el ejemplo de la calidad e identidad que deben tener los utensilios producidos en Ráquira.

#### 9.3.1. La materia prima.

El barro utilizado en el trabajo de torno es el de color blanco, mezclado con algunos compuestos obtenidos industrialmente como feldespato, cuarzo, zinc, etc. Este barro blanco es el mismo empleado por los demás artesanos para mezclarlo con el barro rojo; las diferencias en cuanto al manejo de la materia prima antes del trabajo con respecto a las otras técnicas radica en la calidad y limpieza que debe poseer el barro para torno, y es por esta razón que es sometido a procesos de trituration, tamizado, amasado y mezclado.

#### 9.3.2. Remojo, trituration, limpieza y tamizado del material.

La arcilla blanca es comprada a comerciantes de las veredas de Mirque y Roa por "viajes"; estos viajes de barro vienen en forma de bloques que contienen una gran cantidad de partículas como madera, vidrios y piedras, por esta razón el tornero contrata a un muchacho para que limpie de estas impurezas la materia prima.



Existen varios pasos en este proceso y diversas formas más o menos tecnificadas para desarrollarlas. La primera etapa consiste en golpear los terrones con un madero hasta disminuir el tamaño de estos formando una especie de arena gruesa, que luego es triturada en un molino de martillo o muelas, cuando el artesano cuenta con él o lo consigue prestado; este modo de moler tiene grandes ventajas, pues disminuye considerablemente el tiempo de la limpieza y asegura un tamaño de grano estable luego del tamizado, aprovechando de paso una mayor cantidad de material; cuando el artesano no cuenta con un molino de este tipo, pasa de la trituración y limpieza inicial a el segundo paso de una vez, como es el de sumergir todo el material en grandes albercas con agua para luego limpiarlo a mano o pasándolo por una malla en estado de barbotina (Ver diagrama).

Luego de cualquiera de estos dos procesos de trituración, el material es tamizado por vía húmeda en el caso de no usar molino y seco cuando si se ha usado triturador; este tamizado tiene por objeto asegurar un tamaño estable del grano y eliminar en su totalidad las impurezas. La arcilla en polvo se mezcla con agua y los demás compuestos de los que hablábamos para preparar una mezcla de consistencia media que facilita el amasado. Cuando se ha tamizado por vía húmeda, los aditivos se mezclan en el momento de amasar.

### 9.3.3. . Amasado.

La principal función del amasado es conseguir homogenizar la pasta, sacando las burbujas y dotando a las partículas componentes de una orientación espiral que facilita grandemen-



te el centrado de la masa y el torneado en sí. Para este proceso el artesano corta del bloque de masa que ha creado luego de tamizada la materia prima, con un cortador formado por un alambre igual al descrito al hablar del barro con arena, este pedazo de barro es golpeado sobre una plancha de concreto para sacar las burbujas y luego se "soba" con movimientos circulares de la masa para orientar las partículas y evitar que se raje la masa al tornearla.

#### 9.3.4. Elaboración de las piezas.

El torno es básicamente un perfeccionamiento del plato utilizado para realizar las ollas de barro con arena hechas por medio de rollos. El trabajo en torno toma los mismos elementos de esta antiquísima técnica, como el uso de conas y rollos para orejas, pero al involucrar el movimiento regulado y constante del giro del plato, la pieza adquiere simetría, pulimiento y rapidez en su factura, características que sumadas permiten crear un infinito número de formas y combinación de texturas, haciendo del trabajo en torno una expresión tan rica y genuina como el armado de figuras zoomorfas o la de vasijas por la superposición de rollos.

##### 9.3.4.1. Centrado.

La parte inicial del proceso se denomina centrado y consiste en colocar en el centro geométrico del plato la "pella", que es el barro en forma de cono irregular empleado para formar dos o más piezas, dependiendo del tamaño de las mismas (Ver fotografías). Una vez colocada la pella, se hace girar el torno lentamente y con una suma de fuerza y destreza el ar-



tesano presiona el barro por encima y por los lados formando una masa circular uniforme y baja que luego va subiendo haciendo presión en la base, hasta formar un cono alto redondeado arriba, siendo éste un proceso que se repite dos o más veces hasta lograr una pella completamente simétrica.

#### | 9.3.4.2. Ahuecado.

Para dar origen a una pieza se ahueca el cono por su extremo superior, introduciendo un dedo en el centro lenta y firmemente, luego se ejerce presión hacia afuera del centro ampliando la boca del cono hasta su base creando así un plato grueso que es el inicio de cualquier pieza en torno.

#### 9.3.4.3. Crecido.

Con la mano izquierda adentro del plato formado, y con la derecha afuera, una frente a la otra, se hace presión hacia arriba; adelgazando poco a poco la pared repitiendo el movimiento de abajo hacia arriba sin separar los dedos del material, se logra levantar un cilindro de espesor uniforme haciendo girar lentamente el torno (Ver fotografías).

#### | 9.3.4.4. . Conformación básica.

En este momento el artesano tiene la base formal para cualquier utensilio. De ahí en adelante el artesano modifica la forma a su voluntad, ya sea cerrando la boca de la pieza, ensanchando su base, ampliando por completo la boca para formar un plato, cerrando el cuello por completo para crear un candelabro, etc. Las modificaciones básicas se logran con las dimensiones de la pella y del pedazo de barro tomado



ra crecer, el cual se ajusta a las dimensiones que el artesano ha memorizado a fuerza de repetir las mismas piezas varias veces.

Cuando se trata de utensilios con dimensiones que no permiten el margen de error propio del trabajo manual, como son las tapas de los contenedores, el artesano mide con un pedazo de caña delgado la dimensión de la boca de la vasija, apoyando un poco la caña en el borde; de esta forma deja dos marcas de barro en la caña que serán la guía para el tamaño interior de las tapas, las cuales son elaboradas inmediatamente después de acabada la vasija.

Una vez terminada la forma, ya sea un jarrón, un pocillo, un plato o un candelabro, el artesano cortará con un alambre o un nylon amarrado a dos palos, el barro de la pieza por su parte inferior haciendo del alambre un cortador al pasarlo cogido de los extremos por entre el material.

La pieza cortada es desprendida con mucho cuidado de su base, pues en ese estado es frágil y fácilmente deformable; una vez suelta es colocada a secar sobre unas cajetas de lámina hechas para tal fin y que una vez llenas de piezas torneadas se quitan de la mesa del torno y se colocan en otro lugar a la sombra, con buena ventilación, por espacio de 4 horas aproximadamente, para luego proceder a retornear.

#### 9.3.4.5. Retorneado.

Luego del secado a la sombra, la pieza está lista para obtener su apariencia real y final, pues cuando se tornea inicialmente se deja un poco más gruesa, burda y sin los aca-



bados como bordes o inscripciones, debido a que en ese momento es muy frágil y no soportaría ese trabajo. Por esta razón todas las formas se dan en el momento de la "retornada".

Para poder repasar la forma, se coloca primero una pella se meseca y perfectamente torneada sobre el plato del torno, la cual tiene como fin soportar las piezas a retornar. La vasija se coloca boca abajo hasta que coincida con uno de los diámetros del cono o pella y se hace girar lentamente para comprobar la simetría en su desplazamiento; en ocasiones es necesario humedecer un poco la boca de la vasija a repasar cuando no se adhiere correctamente a la pella. Montada la pieza se hace girar y con la ayuda de una lámina metálica, a modo de espátula, se repasa toda la cara exterior rebajándola y dándole la forma final, iniciando por la parte superior que será la base. Se da toda la apariencia externa como patas o biseles y por último la decoración a base de rayados, bruñidos, engobes, o simplemente pasando una esponja humedecida por encima.

#### 9.3.4.6. Orejias y picos.

Retorneada la pieza y antes de iniciar el secado final, se realizan los últimos toques, como son colocar las orejas o asas, y perforar y modelar los picos de las jarras o cualquier otro tipo de aplique externo que lleve la pieza.

Para colocar un aplique exterior, como es el caso de las orejas, se prepara un rollo de barro que se alarga con los dedos hasta que tenga la longitud y el calibre deado, luego se humedece la pieza y se coloca la punta del rollo (Ver fotografía) para luego dar forma a la oreja con los dedos,



fijar el otro extremo de la misma y por último cortar el excedente del rollo. Des esta forma se adicionan a la pieza, además de las asas, las agarraderas para las tapas que luego de pegado el trozo de barro se retornean sobre la pella para darle forma, las aplicaciones zoomorfas como en el caso de las pavas, etc.

En este tipo de piezas es común el uso de picos y otras perforaciones; estos picos se elaboran de dos modos distintos: uno deformando la boca de la jarra retorneada y la otra, realizando un corte y creando el pico con barro más húmedo sobre la perforación hecha en la jarra.

#### 9.3.4.7. Decoración y secado.

Para decorar los productos de torno se emplean todas las técnicas enunciadas anteriormente, como bruñido, engobes o acabados en frío para las campanas.

El bruñido se realiza durante el retorneado. Empleando un vidrio o una piedra muy pulida se alisa la cara externa de la pieza, la cual al momento de cocinar adquiere brillo y disminuye su porosidad.

Los engobes se aplican por pincelado a manera de líneas durante el retorneado para aprovechar el giro del torno y dar simetría al trazo. Estos dos procesos son los más comúnmente empleados para el barro rojo torneado el cual produce los mejores resultados al brillarlo y aplicarle arcillas de otros colores encima, aún cuando el barro rojo sólo es empleado por un artesano para trabajarlo en torno.





Por último encontramos la decoración con vinilos o esmaltes que sólo se aplican a las campanas, producto de reciente aparición en Ráquira, cuyos motivos varían con la época del año, es así como encontramos desde campesinas boyacenses hasta Papás Noel en navidad, dibujados sobre la cara externa de los productos.

#### 9.3.4.8. Quema del bizcocho y vidriado.

Con el objeto de eliminar la porosidad, dotar de mejor comportamiento mecánico y lograr una atractiva apariencia en las vasijas, los artesanos del núcleo urbano que trabajan el torno tienen la posibilidad de aplicar vidriados por poseer hornos de temperaturas controladas y más altas que cualquier otro sistema de combustión.

Al hablar de materias primas analizamos la composición y diferentes tipos de esmalte con sus respectivas ventajas, nos interesa ahora su forma de aplicación a los productos y las características formales que aporta a los mismos.

#### Primera cocción.

Después de ocho días de secado a sol y sombra alternativamente, se realiza la cocción de las piezas para dejarlas en el punto denominado bizcocho. Las piezas se montan en el interior del horno eléctrico, el cual es un cubo abierto por encima o al frente, recubierto al interior por ladrillos refractarios por entre los cuales pasan resistencias eléctricas, que son las encargadas de generar el calor para la quema. La hornada es pues el apilamiento de las piezas dentro del horno, separadas por plaquetas de material refractario



que tienen por función evitar que se peguen las piezas durante la fusión. El ordenamiento dentro del horno es el mismo de los otros procesos, o sea las más pequeñas y frágiles en la zona superior donde la temperatura es menor.

La quema de la hornada dura 5 horas aproximadamente, tiempo en el cual se va subiendo paulatinamente la temperatura del horno hasta alcanzar los  $900^{\circ}\text{C}$ , punto en el cual se apagan todas las fases del horno y se deja enfriar cerrado durante 12 horas y antreabierto otras 12 para evitar un brusco cambio de temperatura que quiebre las piezas.

Al producto de esta quema se le denomina bizcocho y es un material no muy duro y de un color muy claro con respecto al color final, el cual es de un tono rojizo. Las piezas son deshornadas y puestas en fila sobre la mesa de vidriado donde se revisa una por una para que no tengan grietas y se dejan enfriar por completo.

#### Vidriado.

Se llama esmalte o vidriado a la capa de vidrio fundido y liohidificado sobre un producto cerámico. Está compuesto de diferentes elementos minerales y químicos, lo cual permite que su punto de fusión varíe desde  $600^{\circ}\text{C}$  hasta  $1,350^{\circ}\text{C}$ .

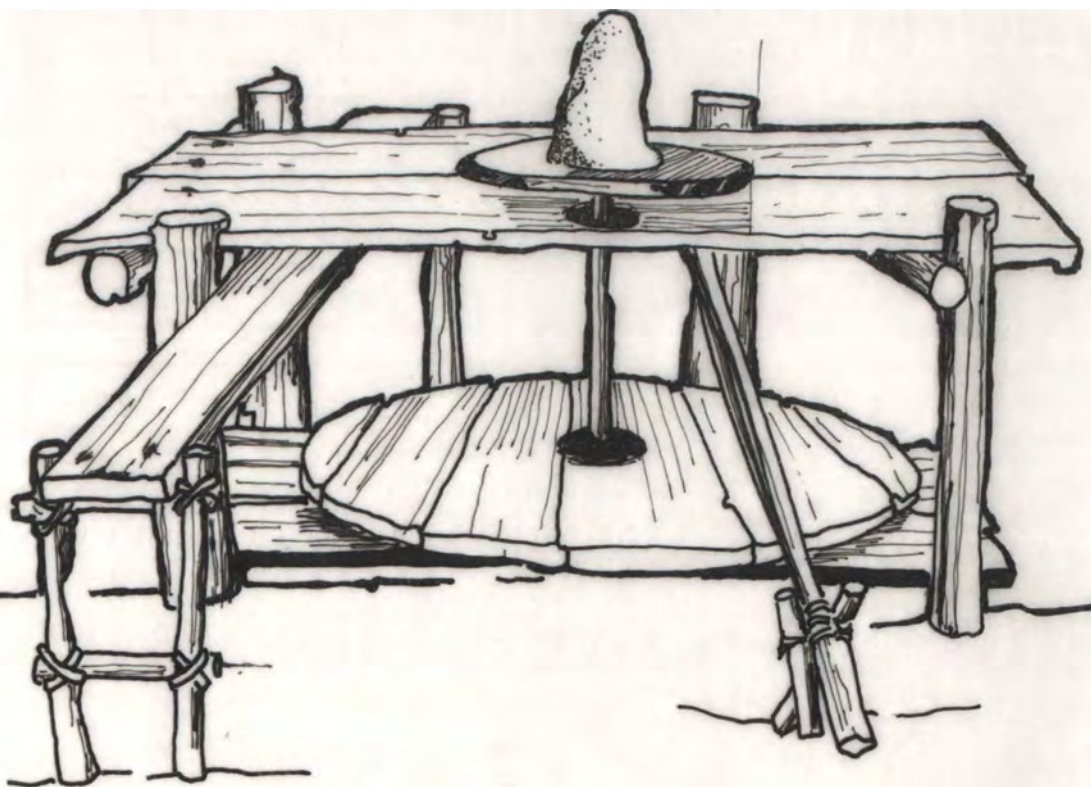
Un esmalte puede ser transparente, mate brillante, opaco o coloreado, dependiendo de la concentración y diversidad de sus componentes. Para el caso de Ráquira se utilizan esmaltes de aproximadamente  $1.200^{\circ}\text{C}$  a  $1.400^{\circ}\text{C}$ , formados por sílice y alumina como fundentes, feldespatos como base y minio y otros óxidos como colorantes.



El objeto del esmalte es impermeabilizar las pastas porosas, aumentar la resistencia física y química del objeto, facilitar la limpieza y uno importantísimo como es modificar y crear la apariencia final del producto.

El esmalte se aplica sobre el bizcocho por inmersión, es decir sumergiendo la pieza en el esmalte (Ver fotografía), luego se deja secar por un minuto y se sumerge de punta en otro color, en el caso de los pocillos chorreados. Una vez sumergido y seco se limpia la base de la pieza con un cepillo de cerdas metálicas evitando así que al fundir el esmalte la pieza se pegue a los soportes a otra pieza; por último se sopla para evitar que lleve polvo u otras partículas y se monta la hornada, la cual se quema como ya hemos descrito para el bizcocho, pero hasta una temperatura que va de los  $1.200^{\circ}\text{C}$  a los  $1.400^{\circ}\text{C}$  dependiendo del esmalte usado.

Una vez se ha llegado a la temperatura adecuada se apaga el horno y se deja enfriar, pero esta vez sólo se abre pasadas las 24 horas, pues el esmalte es más sensible al choque térmico y se craquela con facilidad arruinando el acabado. Por último se desmonta la hornada, se pulen las piezas mal acabadas en sus bases, se arman los juegos de contenedor con tapa pocillos, etc., para que coincida el color en todos y se depositan en estanterías hasta el momento de su comercialización.



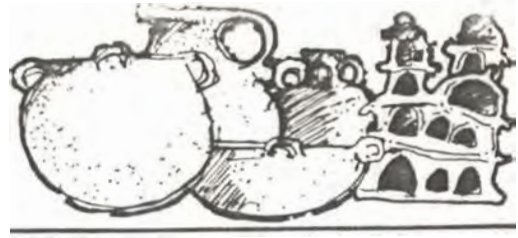


#### 9.4. MODELADO POR MOLDEO

Con la llegada de Artesanías de Colombia S.A. a Ráquira hace 16 años, arrivaron también nuevas propuestas de tecnificación que tenían por objeto incentivar el desarrollo de la zona, conservando la tradición artesanal; tal es el caso del torno eléctrico, los hornos de carbón y la elaboración de vasijas y figuras por medio de moldes de yeso.

Después de tantos años, ya se pueden evaluar los resultados de la incorporación de estos métodos de producción y su influencia social, económica, cultural y hasta de diseño sobre los objetos tradicionales y el núcleo artesanal en general. El caso de los moldes de yeso es un claro ejemplo de una política con grandes aciertos y aún más grandes errores, debido a que el acelerado aumento en los volúmenes de producción que permite la fabricación en serie y la baja en los costos de inversión han generado un cambio en el comportamiento social de la producción, pasando del taller familiar a la relación obrero-patronal, en la cual el artesano original ha desaparecido y ha sido reemplazado por un comerciante que contrata mano de obra barata e invade el mercado con un producto que poco o nada tiene que ver con la tradición formal y cultural del lugar.

Si bien es cierto que el aumento en la oferta y la demanda mejoró el nivel general de ingresos de la población, dió a conocer los productos típicos y creó un complejo sistema de comercialización en el que abundan los intermediarios, es cierto también que creó una competencia en costos y volúmenes de producción frente a los productos de barro y arena,



obligando a los artesanos a dejar las formas tradicionales y dedicarse a producir materas en forma de tarro, las cuales sólo conservan de sus ricos orígenes artesanales la técnica del rollo y la hermosa textura de la arena, textura que ni siquiera tienen las materas moldeadas, por deficiencias del proceso que impiden mezclar arena a la materia prima para el moldeo.

De todas formas cada tecnificación involucrada a los productos de Ráquira, logró su propia evolución. Es el caso del trabajo en torno, el cual creó su propia imagen sin entrar a competir con los productos existentes; los hornos de carbón para los moldes, a pesar de su alto nivel de contaminación, son una mejor alternativa que la de la tala de árboles, y por último los moldes, los cuales en su gran mayoría se emplean para producir materas, aunque gracias a artesanos como don Sabulón nos hacen llegar un buen trabajo artesanal a partir del molde con sus pesebres, carrangueros y el famoso caballito de Ráquira, el cual luego de moldear la forma principal, se enriquece con apliques en barro y decoración con arcillas de colores.

#### 9.4.1. Materia prima.

El barro rojo mezclado con un poco de barro blanco, en algunas ocasiones feldespató, es el material con el cual se elaboran las piezas en moldes. Sus características físicas son similares a las de la loza de arena, pero mecánicamente es de menor calidad debido a que a este tipo de barro no se le puede mezclar arena, ya que esta dañaría las paredes de los costosos moldes de yeso.



#### Preparación de la materia prima.

Cada pado en la preparación del material para el trabajo es exactamente igual al del barro para loza de arena, es decir, se emplea un tamizado en seco con una malla ancha, luego de haber molido los terrones de barro a golpes de un madero. El barro limpio se deposita en la alberca del molino de yunta y de éste pasa a la caneca del molino, en el cual se adiciona feldespatos o cualquier otro material de los enunciados con el fin de mejorar las características de la arcilla.

Por ser el moldeo un proceso semi-industrial, existe una clara división del trabajo y en el caso de la materia prima es preparada durante uno o dos días, cada 15 días, por tres empleados, de los cuales uno muele y tamiza, otro mezcla el barro y forma un bloque para amasar luego de sacarlo del orificio inferior del molino; por último se encuentra el encargado de los bueyes, el cual es por lo general su dueño y los alquila para la molienda.

Del bulto formado sobre un plástico con el producto salido del molino, se toman pedazos para amasarlos y limpiarlos a mano y formar un bloque en forma de cubo, el cual se tapa con un plástico hasta el momento de sacar las láminas para el trabajo.

#### 9.4.2. Los moldes.

El moldeo de las materas y figuras se hace por el sistema de masa, es decir que no se emplea barbotina sino láminas de barro con un contenido de humedad tal que se puede manejar



sin que se agriete; es por esta razón que los moldes para materas o figuras son un poco diferentes a los empleados para colada, comenzando porque sólo se construyen en dos piezas y además se pueden utilizar durante mucho más tiempo y más veces, sin que se saturen de agua para deber dejarlos secar.

La construcción de un molde de este tipo es igual a la de cualquier matriz para barbotina, es decir se realizan sobre el modelo en barro de la pieza, empleando yeso, el cual es una forma del sulfato de calcio que se presenta a la venta en polvo con un listado de los tiempos de fraguado y las cantidades apropiadas para la mezcla; por esta razón no se profundizará en el tema ya que en cualquier escrito sobre cerámica es fácil encontrar los procedimientos básicos para hacer un molde. Lo que si resulta de importancia es el hecho de que estos son contruidos por el artesano en el caso de la elaboración de figuras y por encargo a un modelador especializado para el caso de los moldes de materas, debido entre otras cosas a lo inmanejable del volumen y las cantidades de yeso tan grandes que se invierten para estos moldes, lo cual representa un alto costo que no puede ser encomendado a manos inexpertas.

#### 7.4.3. . Moldeo

Ya sean figuras o materas, el proceso empleado es el mismo, el cual consiste en colocar en el suelo mitades de los moldes ordenadas en fila. El encargado de armar corta del bloque de arcila una lámina de barro de unos 3 cms de espesor, 40 de lado y 80 de largo, empleando un cortador de alambre





tensado por un arco de tubo, esta lámina es colocada sobre una de las mitades del molde (Ver fotografías), se le hace presión con las manos para que se adhiera a las paredes y se alisa al interior rellenando los huecos que puedan quedar del mal amasado retirando también pequeñas piedras que se hayan podido pasar en la limpieza, se procura que el calibre de toda la lámina sea el mismo, de lo contrario se adiciona o sustrae material, una vez aplanado y corregido el calibre de la placa, se pule el interior con una "poma" formada por una espuma humedecida cubierta por un trapo, con el fin de alisar el interior haciéndolo menos poroso; por último se coloca encima la otra mitad del molde con la que se ha repetido el proceso y se sella la unión entre las dos con barro rellenando la división cuidadosamente y puliéndola con los dedos y la "poma".

De esta forma se ha moldeado una materia y en forma similar una figura, de este punto en adelante se realiza la etapa de conformado de la pieza pues el molde absorbe el agua contenida en esta hasta saturarse, y luego puede ser separado sin ninguna dificultad debido a que por la pérdida de humedad la pieza se contrae luego de opasadas unas 4 horas, dependiendo esto de lo seco que esté el molde y las condiciones climáticas que son las que determinan el intercambio de humedad del molde con el ambiente.

#### Rebordeado y secamiento.

Una vez fuera del molde las piezas se dejan a la sombra por espacio de 4 horas, para luego quitar las rebabas dejadas en la unión por el molde y raspar la cara exterior y los bordes del producto con el fin de mejorar el acabado exterior



y disimular el hecho de estar fabricado en molde y no por procesos típicos como el rollo o el conformado a mano, este acabado externo se logra raspando con una lámina metálica o un cuchillo a toda la pieza mientras se encuentra en estado de cuero.

La pieza terminada se apila boca abajo en una zona del taller protegida del clima exterior con el fin de que se seque por completo durante un período que puede requerir desde 8 hasta 15 días. En el caso de las figuras, las materas en forma de indio o las materas con acabado en forma de ladrillo, pasan antes del secado final por todas las etapas de acabado propias de cada caso.

#### 3.2.4.3.2. Decoración de materas.

En algunas ocasiones, debido a la escasez de material o a pedidos especiales, las materas tarro son realizadas en barro blanco y luego decoradas con barro rojo para aparentar estar hechas en este material; también es posible en el peor de los casos, que se realicen inscripciones a manera de ladrillos sobre la cara con engobe, creando con estos surcos (Ver fotografías), sale a la vista el material blanco contrastando con el rojo aplicado en el engobe.

Otra desagradable figura involucrada al trabajo formal de las materas de molde son los famosos indios con plumas y candongas llevados allí por no se qué irresponsable misión de paz; en estas materas, luego de sacar del molde la figura se pule y colocan las candongas hechas con rollos de barro del mismo color, para finalmente dejarlas secar.



#### Decoración de figuras en molde.

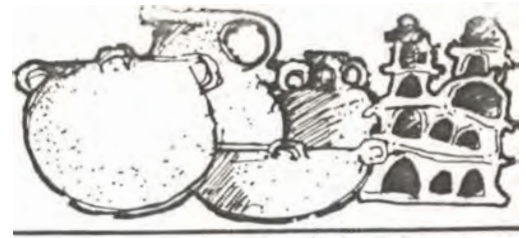
Sobre un molde de yeso como los descritos, se modela la base para la realización de una figura como un carranguero o un caballito, esta figura es solamente el volumen hueco y sin ninguna decoración de la figura, decoración que es aplicada luego de sacar y pulir la base, primordialmente con rollos, láminas e inscripciones. En el barro de base se da forma a cada figura, la cual practicamente se "viste" por partes sobre el volumen básico; primero se coloca sobre la base el cuerpo de la figura humana moldeada aparte o las ollas dependiendo de las piezas; sobre esta figura (Ver fotografías) se adicionan los brazos formados por rollos, la ruana formada por una lámina y texturada con un cuchillo, por último el sombrero y se pule todo con agua para unir bien las piezas.

La figura acabada en su volumen se deja secar por completo durante 10 días, dependiendo del clima y luego es decorada con engobes, empleando un pincel, una pluma de gallina o un trapo; los engobes son por lo general rojos, blancos y negros, siendo sólo pequeños toques sobre la pieza, la cual luego de quemada, presenta el color del barro rojo predominantemente.

#### 9.4.4. Cocción.

##### 9.4.4.1. Hornos.

Para la cocción se utilizan hornos de carbón similares a los del campo, sólo que con una capacidad diez veces mayor, estos hornos (Ver fotografías) tienen forma circular, están hechos



de ladrillos de barro adosados y poseen cinturones grandes metálicos a modo de nudos de contención; debido a el volumen tan grande del interior, poseen cuatro entradas de carbón dispuestas en forma diametralmente opuesta, encargadas de mantener una temperatura uniforme al interior. Por estar en la zona urbana cuentan con techos para protegerse de la lluvia, ventaja que no se posee en el campo debido a los altos costos que implican la elaboración de un techo. Estos grandes hornos, además por ser de carbón, no necesitan sellado con barro sino que se emplean puertas de lata, así como una sola chimenea ubicada al centro de la cavidad superior del horno.

#### 9.4.4.2. Quema.

Después de colocar cuidadosamente las piezas dentro del horno, se inicia la quema con una etapa de caldeo es decir un incremento lento de la temperatura por un tiempo de más o menos 4 horas; luego se realiza el "apure" o fuego alto, en el cual se atiza el horno por espacio de 5 horas hasta alcanzar la más alta temperatura, 900°C. Al cabo de estas horas se interrumpe el calentamiento para que reposen las piezas hasta completar el enfriamiento durante 24 horas, para proceder al deshorne.

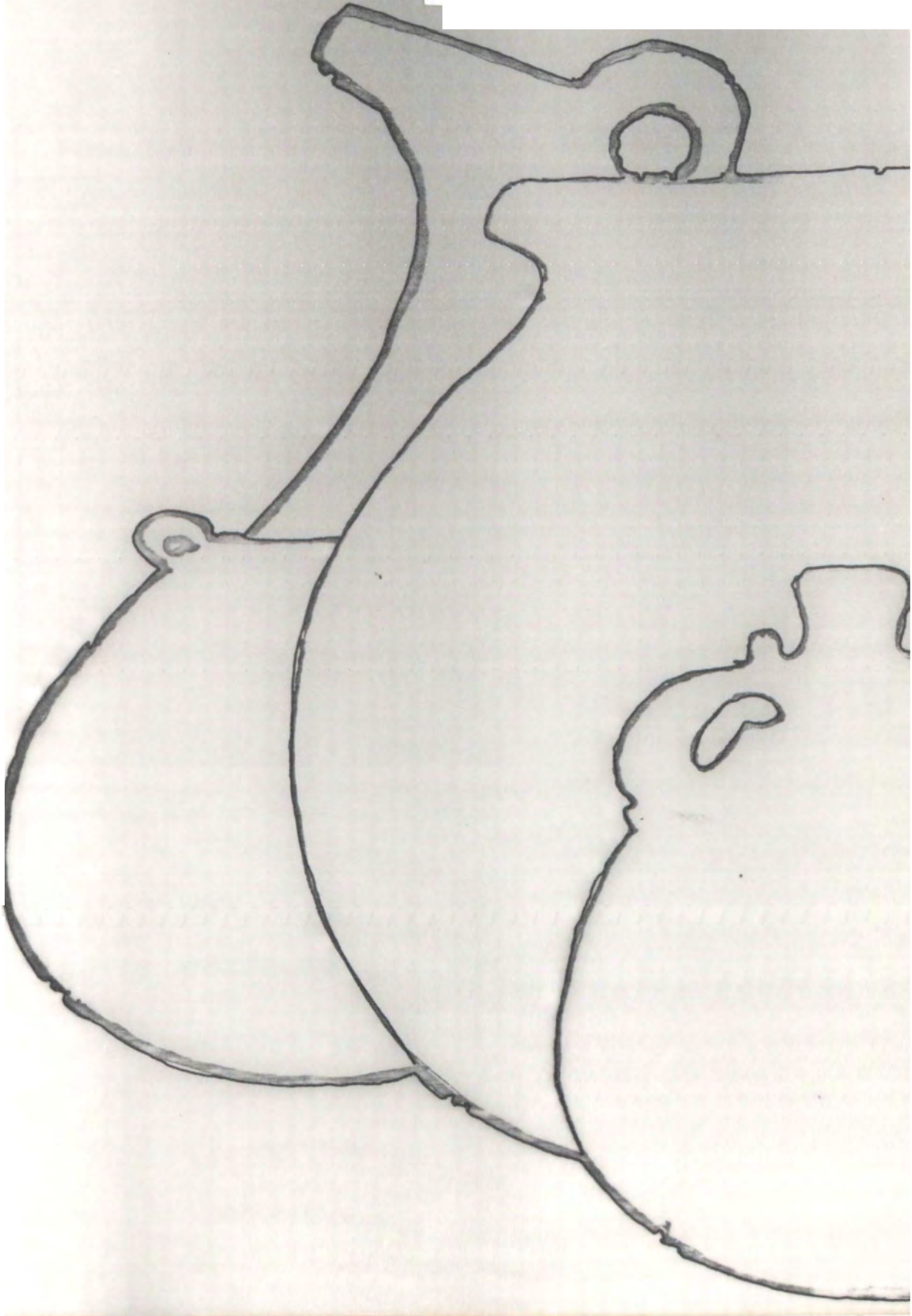
Es normal que del total de la quema se pierda del 10 al 20% de la producción por resquebrajamiento o rotura, debido a los factores que ya hemos analizado.



#### 9.4.5.. Empaque y transporte.

Las vasijas horneadas son aplicadas unas sobre otras, colocando helecho seco entre estas para evitar que se rompan durante el transporte en los grandes camiones empleados para tal fin. Estos camiones son utilizados para "bajar" de las veredas la cerámica de arena y pertenecen como ya dijimos a los intermediarios, los cuales se han convertido poco a poco en los dueños de los medios de producción y comercialización, dejando sólo un pequeño renglón de esta al turismo y a Artesanías de Colombia S.A.

13. FORMAS DE COMERCIALIZACION.





En la actualidad la zona se caracteriza por contar con complejos sistemas de comercialización, ya que la misma pertenece en casi un 70% a los mayoristas, los cuales poseen los medios físicos y económicos para realizar esta labor y mal que bien, han sido el único apoyo efectivo que ha tenido el artesano, ya que la labor de Artesanías de Colombia S.A. en este campo no ha podido por muchas razones ser la mejor.

Existen de todos modos otros canales de distribución, incluidos los almacenes del centro de Artesanías de Colombia S.A. en Ráquira que bien vale la pena analizar.

### 13.1. EL CENTRO DE ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

Este centro fue creado hace 16 años para convertirse en motor del desarrollo de la zona, preservador de la tradición artesanal y en uno de los núcleos piloto para la capacitación y la tecnificación en cada modo de producción propio del lugar.

Hoy es posible ver que muchas de esas metas se han cumplido a pesar de la no muy buena imagen que tiene la empresa para el grueso de la población. Artesanías de Colombia S.A. ha logrado atraer la atención hacia las artesanías de la zona y ha involucrado procesos y mejoras a la producción que de alguna manera ha logrado que la tradición se preserve y se transmita de generación en generación.



Posee este centro una de las mayores infraestructuras de producción en torno del núcleo urbano, la cual está dedicada en la actualidad únicamente a la labor de capacitación por lo cual se encuentra subutilizada; también posee telares para producir gualdrapas y grandes zonas de depósito que en algún tiempo, cuando la labor de comercialización era más efectiva, estuvieron llenas.

#### EL ALMACEN DEL CENTRO

A pesar de poseer poca capacidad económica para convertirse en un centro de acopio, este almacén es un gran atractivo para el turista y mantiene unos buenos niveles de venta, lo cual permite que cumpla con una pequeña parte de la distribución comercial de la cerámica del lugar, además logra un control de la calidad que permite al turista llevar los mejores productos; ocasionalmente suple los pedidos de Bogotá y vende toda la producción de los talleres de capacitación.

Es indiscutible que su labor debería y podría ser más efectiva si se convirtiera en un centro de acopio y distribución regulando el nivel de precios, ofreciendo garantías a los artesanos y librándolos de los intermediarios, los cuales aprovechan que Artesanías de Colombia S.A. ni siquiera cuenta con un camión en el lugar para bajar la cerámica de las veredas y de esta manera los artesanos prefieren vender barato a ellos que si les aseguran librarse de las dificultades y riesgos del transporte.





## 13.2. LOS INTERMEDIARIOS

Por lo menos el 70% de la distribución de la cerámica de arena y las materas pertenece a este grupo de 3 o 4 personas que monopolizan la distribución de los productos e incluso son dueños de algunos talleres de producción en moldes y buena parte de los almacenes del núcleo urbano. Los intermediarios basan su influencia, como ya dijimos, en el hecho de que son un "cliente fijo" para el artesano y que recogen el producto puerta a puerta, hecho ventajoso considerando lo riesgoso que resulta para las piezas el acarreo a lomo de mula.

Puestas así las cosas, es muy desventajosa la situación del artesano frente a la venta de sus productos y esto a la larga desincentiva la producción por más políticas de crédito, diseño o producción que se planteen por parte de la empresa, si no se realizan apoyados en un serio programa de comercialización.

Los intermediarios además presentan para la producción el problema de fijar los precios y determinar las formas y las calidades de los productos, motivo para el cual se convierten en un peligro para la tradición de la cerámica de Ráquira, la cual poco a poco se está limitando a la producción de materas tarro y uno que otro chorote, arriesgando de paso su existencia futura.



### 13.3. LOS ALMACENES DEL PUEBLO

Estos, aunque no son el fuerte de la distribución, representan una buena alternativa comercial, pues en la actualidad la afluencia de turistas es mayor que en otras épocas; además para el artesano resulta ventajoso tener a quién vender lo que no excepta Artesanías de Colombia S.A. y no alcanzan a comprar los intermediarios.

El manejo económico de estos almacenes es algo incierto, pues modifican a su antojo los precios y sólo los controla la competencia desleal que se hacen los unos a los otros, en lo que a precios se refiere cuando se presenta un grupo de clientes, como un bus con turistas, o un fin de semana con "puente".

El único artesano que pertenece a la tradición y que está convertido en un comerciante competente es Teodolindo Ovalle el que desde su almacén recrea al turista con su aparente ingenuidad peublerina que sabe aprovechar, además posee la exclusiva en la distribución de sus propios productos, siendo de todas formas conciente del valor de una pieza artesanal y respetando a sus compañeros de oficio.



#### 13.4. EL MUSEO DE ARTES Y TRADICIONES POPULARES

Esta institución desarrolla en la zona programas de capacitación, difusión y preservación de la cultura artesanal; posee también un punto de venta en el que se respeta las técnicas propias de la tradición para su distribución y exhibición.

Su labor se limita al trabajo de dos a tres como "las Jerez", Teodolindo Ovalle y uno que otro productor de loza de arena; de cualquier manera, aunque no adquiere un compromiso grande con la comunidad y no ocupa lugar importante en esta tampoco; el museo es una buena forma de divulgación y preservación de la cultura material de la zona.

#### 13.5. EL ARTESANO

Desafortunadamente el último en importancia. El artesano también distribuya sus productos, trasladándose hasta el pueblo en domingo, a las poblaciones vecinas como Villa de Leyva en días de fiesta o vendiendo su mercancía a las personas que atraídas por los modos de vida y producción se desplazan hasta sus lugares de trabajo.



## RECOMENDACIONES.

Resulta clave en el futuro próximo de la zona, tanto urbana como rural, el papel que desarrolla Artesanías de Colombia S.A. con su Centro. Cada una de las políticas a seguir de aquí en adelante deben corresponder a un programa claro que se caracterice por la falta de paternalismo generando autogestión, pero ofreciendo verdaderas soluciones a los problemas de comercialización, mejoramiento de las materias primas y diseño para la producción. En líneas generales es necesario tener en cuenta algunas de las recomendaciones que se relacionan a continuación:

- Concientizar al artesano por medio del desarrollo de varios programas conjuntos, de la importancia del trabajo artesanal, y de la necesidad de ejercer un mayor control y seguimiento a la producción para que les resulte más ordenada y rentable.
- Aprovechar al máximo la capacidad instalada para la producción y la capacitación en el Centro de Artesanías de Colombia, creando una línea de productos con excelentes características de calidad e identidad, de manera que por una parte sirvan para hacer rentable el Centro por medio de las ventas, y por otra se capacite al artesano por medio de esta producción, en la técnica y las formas, para ejercer de esta manera un mejor control sobre la calidad y la diversificación de la producción.
- Con miras a la formación del centro de acopio, programas recorridos periódicos por las veredas en el camión de la Empresa para bajar la cerámica de éstas.



- Realizar estrictos controles de calidad por medio de la selección para la compra.

- Crear y desarrollar programas nuevos de fomento, que mejoren la situación de la empresa frente al núcleo artesanal, haciendo que el artesano se sienta en realidad apoyado por nuestra institución.

Crear mecanismos para la distribución de materias primas no tóxicas y aditivos para mejorar la calidad.

- Incentivar con el desarrollo de programas, la formación de grupos de cooperación entre los artesanos para que existe un autocontrol en el nivel de precios, calidad y cantidad de productos, haciendo más fuertes y efectivas sus alternativas de mercado.



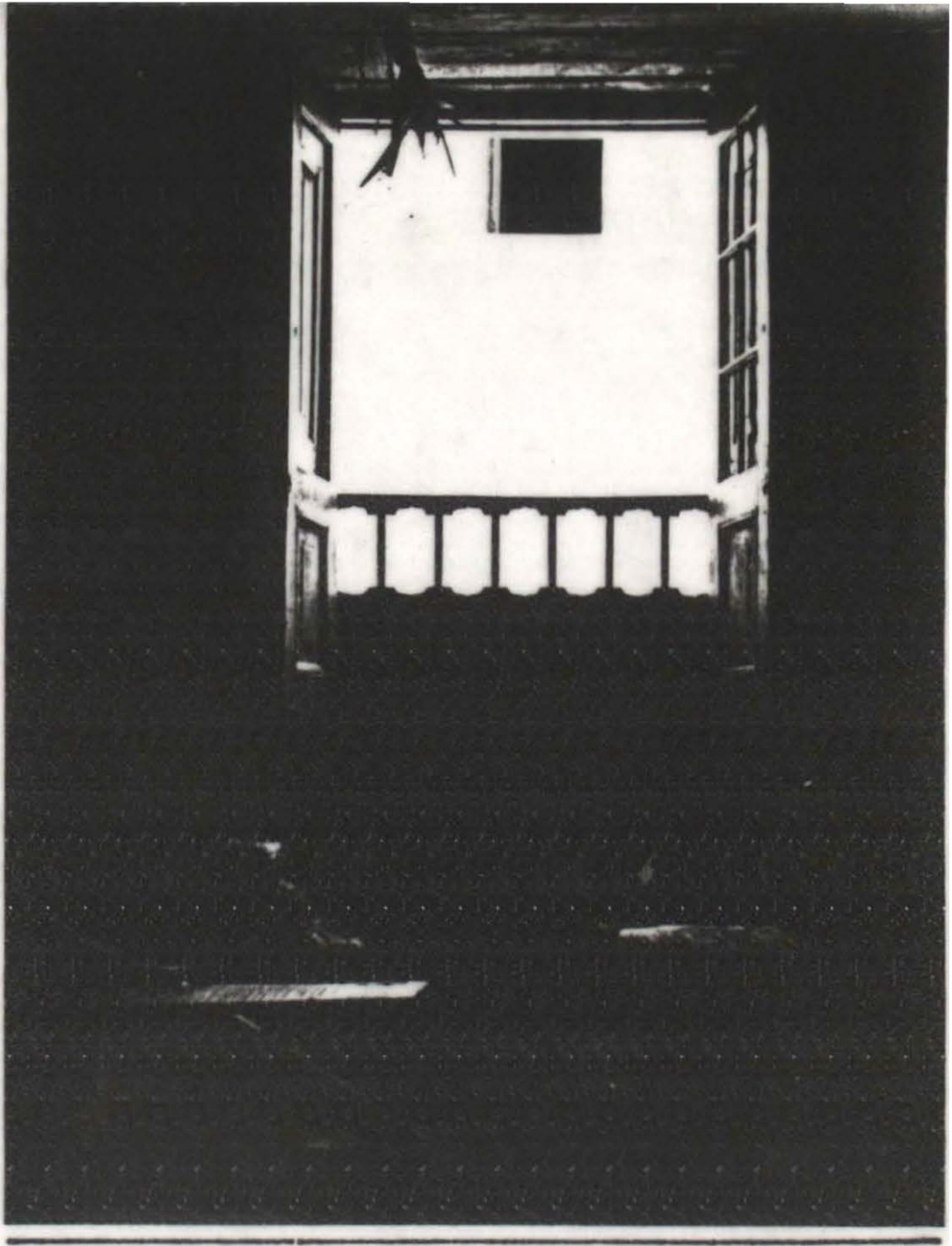
#### BIBLIOGRAFIA.

- Triana, Miguel, La Civilización Chibcha. edición limitada. Publicado por Carvajal. Cali. 1972
- Caballero, Calderón, Eduardo. El paisaje y el hombre. Publicado por Italgras, ed. andes. 1961.
- Cecilia Iregui de Holguín. El hombre y su oficio. Publicado por IDEC. Bogotá 1983.
- Catálogo 5 ceramistas. Publicación especial de la Cámara de Comercio de Medellín, Editorial de la Universidad Nacional de Antioquía, - Medellín 1986.
- Yolanda Mora de Jaramillo. Cerámica y ceramistas de Ráquira. Publicación del Banco Popular. Editorial Arco. Bogotá 1974.
- Gumercindo Rojas. Diagnóstico de las artesanías del Municipio de Ráquira ( Boyacá ), Elaborado para Artesanías de Colombia. Bogotá 1983
- Pablo Solano. Artesanía Boyacence. Publicado por Artesanías de Colombia. Bogotá 1974.
- Bibliowcz, Hana. Cerámica de pueblo viejo en Ráquira. I.C.A, Bogotá 1974.



NUCLEO ARTESANAL





COMERCIALIZACION





## **INDICE**

### **MATERIAL DESCRIPTIVO**

#### **INTRODUCCION**

#### **ANTECEDENTES**

- 1.1. Localización
- 1.2. Hidrografía y Orografía
- 1.3. Población
- 1.4. Vías de Comunicación
- 1.5. Economía
- 1.6. Infraestructura en servicios
  - 1.5.1. Educación
  - 1.6.2. Salud
  - 1.6.3. Servicios públicos
- 1.7. Reseña histórica

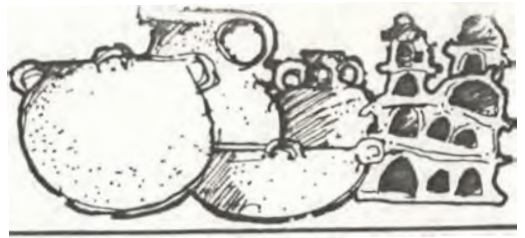
### **NUCLEO ARTESANAL**

#### **LOS TALLERES**

- 2.1. El taller familiar rural
- 2.2. El taller urbano

### **PRODUCCION**

- 3. Proceso
  - 3.1. Materia prima
    - 3.1.1. El barro
    - 3.1.2. Barro y arena
    - 3.1.3. Engobes
    - 3.1.4. Feldespato, sílice, zinc, otros.
    - 3.1.5. Madera y carbón



## TECNICAS

- 3.2. Técnicas artesanales de producción
  - 3.2.1. Rollo
    - 3.2.1.1. Preparación del material
      - 3.2.1.1.1. Remojo del barro
      - 3.2.1.2. Molienda
      - 3.2.1.3. Amasado
      - 3.2.1.4. Elaboración
        - 3.2.1.4.1. Armado
        - 3.2.1.4.2. Bordeado y colocación de orejas
        - 3.2.1.4.3. Ensanchado
        - 3.2.1.4.4. Raspado, decorado y secado
        - 3.2.1.4.5. Cocción
          - 3.2.1.4.5.1. Horno de leña
          - 3.2.1.4.5.2. Horno de carbón
          - 3.2.1.4.5.3. Llenado
          - 3.2.1.4.5.4. Sellado
          - 3.2.1.4.5.5. Quema
          - 3.2.1.4.5.6. Empaque y transporte
  - 3.2.2. Figuras a mano
    - 3.2.2.1. Materia prima
    - 3.2.2.2. Elaboración
    - 3.2.2.3. Decorado
    - 3.2.2.4. Cocción
    - 3.2.2.5. Decorado en frio
    - 3.2.2.6. Empaque
  - 3.2.3. Torno eléctrico
    - 3.2.3.1. Materia prima
    - 3.2.3.2. Remojo, trituración y tamizado
    - 3.2.3.3. Amasado
    - 3.2.3.4. Elaboración
      - 3.2.3.4.1. Centrado



- 3.2.3.4.2. Ahuecado
- 3.2.3.4.3. Crecido
- 3.2.3.4.4. Conformación
- 3.2.3.4.5. Retorneado
- 3.2.3.4.6. Orejas y picos
- 3.2.3.4.7. Decoración y secado
- 3.2.3.4.8. Quema y vidriado
- 3.2.4. Moldeo
- 3.2.4.1. Material
- 3.2.4.2. Moldes
- 3.2.4.3. Moldeo
- 3.2.4.4. Cocción
- 3.2.4.4.1. Hornos
- 3.2.4.4.2. Quema
- 3.2.4.5. Empaque y transporte

#### **FORMAS TÍPICAS**

- 4. Tradición formal
- 4.1. Loza de arena
- 4.2. Figuras a mano
- 4.2.1. Zona urbana
- 4.2.2. Zona rural
- 4.3. Torno
- 4.4. Molde

#### **COMERCIALIZACION**

- 5. Modos de comercialización
- 5.1. Centro de Artesanías de Colombia.
- 5.2. Intermediarios
- 5.3. Almacenes
- 5.4. Museo de Artes y Tradiciones



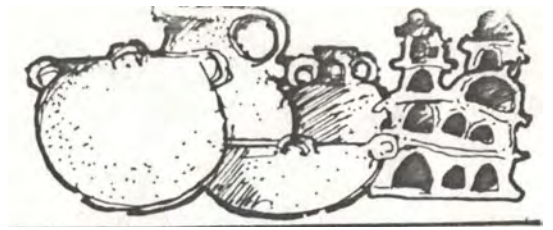
5.5. El artesano

## **CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES**

6. Conclusiones

6.1. Recomendaciones

## **BIBLIOGRAFIA**



## 6. CONCLUSIONES

Existe un mayor desarrollo y una evolución más acelerado en la producción de los talleres urbanos que en los rurales.

El artesano en general ve su actividad como algo secundario, debido a que la considera poco rentable.

El artesano se encuentra en demarcada desventaja, con respecto a la comercialización y el nivel de precios ya que ni siquiera el mantiene un control sobre su propia producción.

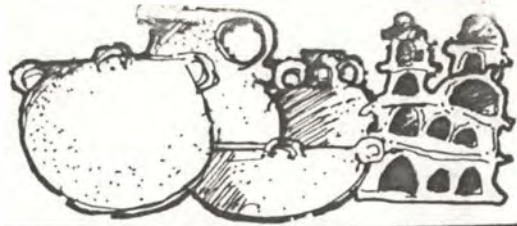
El típico del área rural, la predominación de la mano de obra femenina realizada como labor alterna a los quehaceres familiares.

Es propio de la zona rural la preservación de los procesos y las formas tradicionales de la producción, mientras que en la zona urbana el desarrollo y la descontextualización es acelerada y marcada víctima de los fenómenos de aculturación.

Existe una marcada falta de organización y división del trabajo en las dos áreas, urbana y rural, lo cual disminuye notoriamente la productividad.

Las formas tradicionales han sufrido modificaciones sustanciales con el paso de los años, muchas han desaparecido y la incorporación de la tecnificación amenaza con acabarlas por completo por su aparente baja rentabilidad.

Son los intermediarios la principal fuente de comercio de la zona, manejan el comportamiento del mercado, eligen las formas de producir, sin importar la tradición ni el artesano, únicamente su beneficio personal.



Es marcada la falta de difusión a nivel nacional y local, de la importancia de la tradición formal de la zona, difusión que permitiría a la gente apreciar realmente la zona de arena.

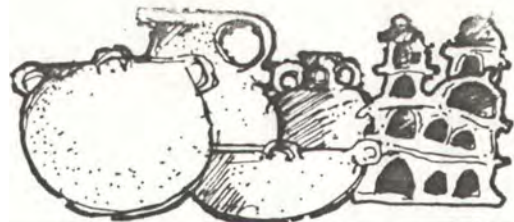
La poca capacitación de los artesanos y la poca claridad en la información de los programas de fomento han creado el desinterés de los artesanos hacia los programas de crédito, diseño y cualquier tipo de sugerencia insititucional hacia la preservación de los valores de identidad.

No existe en Ráquira ningún tipo de organización como gremio de los artesanos, debido a que existen demasiadas diferencias de los unos para con los otros y un interés generalizado en pasar por encima aún a costa del prójimo, esta circunstancia los hace débiles y vulnerables a las intesiones comerciales de quien quiera explotarlos.

El nivel de educación es bajo; además existe una actitud general de apatía de los jóvenes hacia la labor artesanal debida entre otras cosas a la idea de los padres de querer dar a sus hijos " un futuro mejor ".

En cuanto al Centro de Artesanías de Colombia, es eficiente su labor como canal de distribución, como centro de producción, es limitada su labor de capacitación entre otras cosas por la apatía de los artesanos y por último no posee muy buena imagen en el común de la gente que lo ve como el Padre Gubernamental que no aporta nada.

En cuanto al diseño el clara la necesidad de ayuda a la producción en cuanto a la calidad e identidad, así como el desarrollo de programas de diversificación de la producción en torno, la recuperación de piezas típicas y el mejoramiento general de los acabados y productos.



Estudiando todas las técnicas que caracterizan la producción cerámica de Ráquira, nos es fácil entrar a conocer las formas más representativas en la tradición productiva del lugar.

La producción de los talleres en cada una de las técnicas es variada y profusa, iniciando con las vasijas de loza de arena que en su época y aun hoy se caracterizaron por su utilidad con magníficas características funcionales, este tipo de técnica, como todas las expuestas, generó una serie de formas típicas de la técnica, que con el paso de los años han logrado identificarse con una gama de objetos muy extensa sin perder identidad en la mayoría de los casos.

#### 4.1. LOZA DE ARENA

Son las piezas de esta técnica las que han ganado el buen nombre de la tradición artesanal para Ráquira, permitiendo que con el paso del tiempo otras técnicas se cobijen bajo este reconocimiento.

Desde su origen, las piezas de loza de arena se han caracterizado por responder de la forma más eficiente a su función utilitaria, la cual ha generado las formas que ahora son típicas. Creo que la manera más fácil de apreciar la conformación de los utensilios de Ráquira es por medio de las imágenes que se observan anexas a este capítulo, de todas formas se debe tomar en cuenta que los volúmenes de esta loza son



siempre redondeados, con textura burda y bordes pulidos al igual que el interior; poseen siempre asas formadas por rollos ubicadas en los diámetros mayores de las bocas, o a lo largo de los cuellos en el caso de las jarras.

Son típicas de este oficio artesanal las panguas sencillas y dobles, que tienen forma ovoide y un cuello cerrado alrededor del cual se ubican dos o tres pares de asas pequeñas; las múcuras y ollas con apariencia redondeada como las panguas, pero de mayor tamaño y calibre, así como una boca abierta grande con dos o cuatro orejas ubicadas en los diámetros opuestos, es posible que posean también pequeños orificios a manera de vertederos que en sus orígenes sirvieron para sacar la mial que contenían; son propios del lugar además los juguetes como pitos en forma de pájaro, las materas tarro que como su nombre lo indica son un cuerpo cilíndrico formado por la superposición de rollos, estas materas han dado origen a un gran competidor, las materas de molde; también pertenecen a este rico grupo de formas y texturas las vasijas huevo, las cuales toman su forma ovoide de las panguas, pero tienen diez veces su tamaño, convirtiéndose en uno de los más extraños y hermosos productos de Ráquira. Son estas, pues, las formas básicas logradas por este método artesanal; son muchas y muy variadas, siendo todas transformaciones de las anteriores (Ver fotografías).

#### 4.2. FIGURAS HECHAS A MANO

Para describir a grandes rasgos las figuras creadas con esta



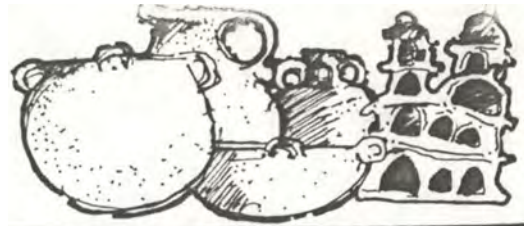


técnica artesanal es necesario realizar una subdivisión, pues en este punto existe una marcada diferencia entre la cerámica de la zona urbana con respecto a la producción rural.

#### 4.2.1. LA ZONA URBANA

El principal exponente de este trabajo es el artesano Teodolindo Ovalle Valero, el cual realiza a mano y con la ayuda de algún aprendiz, una infinidad de figuras que toman de las anécdotas de la vida nacional su inspiración y se recrean ingeniosamente en placas sobre las cuales se cuenta toda una historia con volúmenes; de esta manera es posible encontrar corridas de toros, peleas de gallos, consultorios odontológicos, carreras ciclísticas, buses varados con gente besándose y hasta orinando sobre las llantas, la llegada del Papa con cámaras de televisión y todo (Ver fotografía).

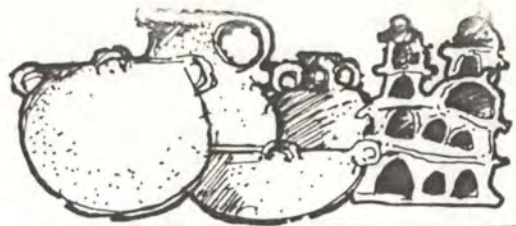
Los acabados de las piezas de este artesano han pasado por tres etapas, comenzando por la aplicación de engobes; luego utilizó por largo tiempo únicamente el color de la arcilla, lo cual realzaba el volumen y hacía muy atractivas sus piezas; y por último, debido a la influencia de la comercialización y a la búsqueda de nuevas alternativas de mercado, optó por colorear sus piezas con vinilos, inspirado en las chivas de Pitalito, destruyendo de esta manera buena parte del atractivo y la identidad de su producto.



#### 4.2.2. LA ZONA RURAL

También en este tipo de artesanía propia de las veredas ha existido desde hace varios años una familia de artesanas que caracterizan el trabajo del lugar con la creación de hermosas figuras dotadas de una magia inigualable, son estas las mujeres de la familia Jerez.

Paralelo al trabajo de ollas de arena y como una alternativa de producción buscando mejores condiciones económicas, esta familia ha creado una serie de figuras que semejan a la realidad vista con la ingenuidad de los niños; son deliciosas formas alargadas y policromadas que representan santos, vírgenes y ángeles. En ocasiones convierten sus manos al barro rojo en imposibles construcciones arquitectónicas que representan las iglesias de algún lugar de su región o de la foto de un periódico, forman paredes alabeadas que se convierten en las magníficas cúpulas de una catedral, crean pequeñas figuras que con unas solas incisiones y perforaciones son increíblemente realistas, representando tradiciones como el pesebre o momentos de la vida diaria como las yuntas de bueyes cargando a una campesina y su arado, brujas convertidas en campanas, campesinos bailando que poseen un increíble parecido a la realidad de ellas mismas, y en fin, toman de su entorno con maestría las formas y los colores utilizando tierras para representarlos, haciéndonos hacer llegar una de las más valiosas obras artesanales que puedan existir en nuestro país.



#### 4.3. VASIJAS EN TORNO

Creo que resultaría más claro observar en las fotografías y sin mayor profundidad en mi descripción, las formas artesanales más representativas que los artesanos urbanos han logrado a partir de las muchas posibilidades que ofrece el torno. Las más características son los juegos para té en miniatura, para tinto con vidriado de dos colores, las soperas y en general, toda una serie de vasijas utilitarias que no poseen la riqueza de la tradición formal del lugar; son volúmenes básicos con tímidas incisiones hechas con espátula, en las cuales no ha existido hasta el momento ningún interés en tomar del entorno las características formales y se ha limitado a los volúmenes fáciles que permiten un incremento de producción y un buen nivel de ingresos.

A este grupo de producción pertenece el centro de Artesanías de Colombia S.A., con su taller de capacitación y a los cuales, hasta ahora, poco les había motivado la idea de trabajar en la búsqueda de identidad para trabajar en torno. Sobre el tema se inició mi asesoría en diseño, pero esto será motivo de análisis posterior en la carpeta del tema.

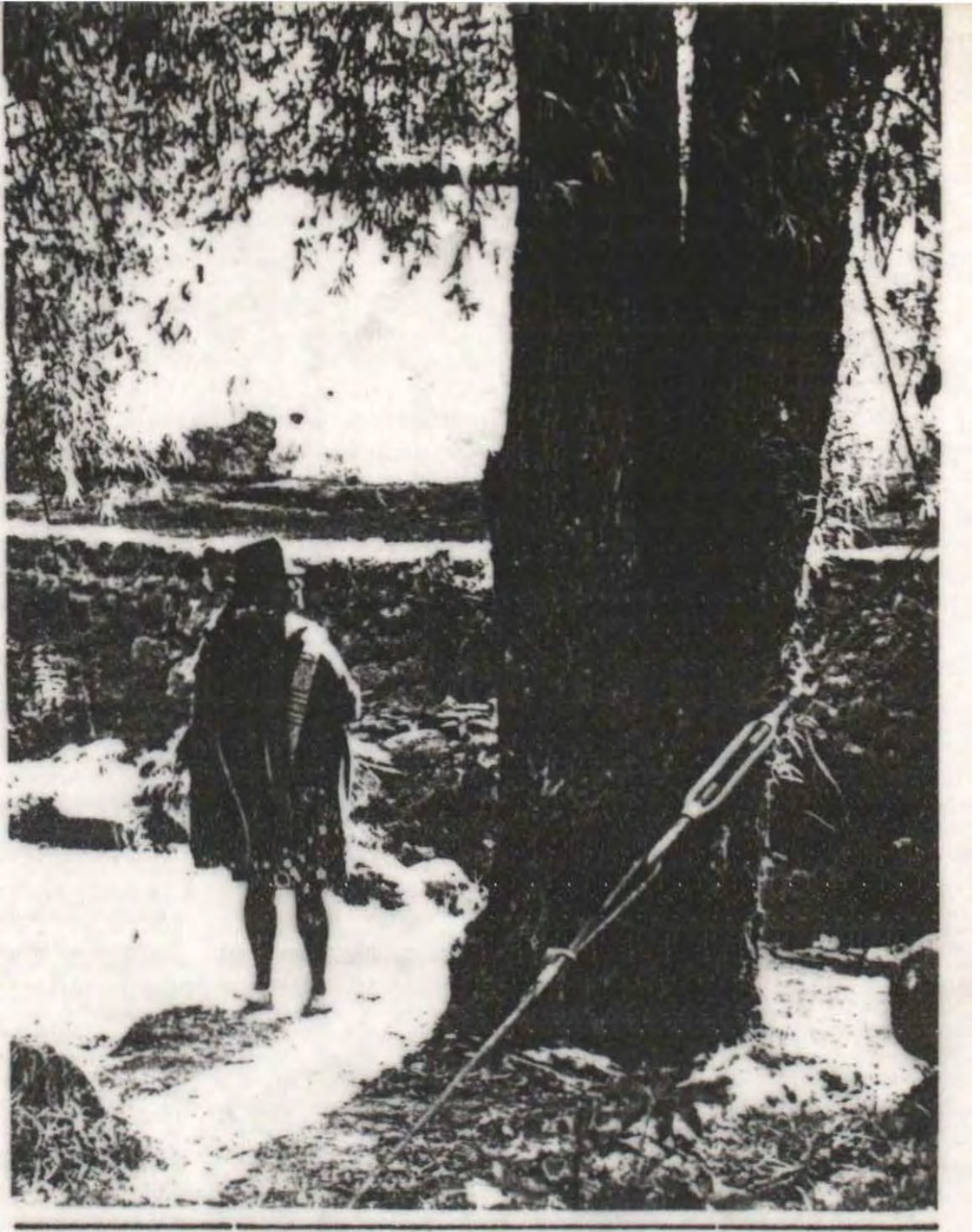
Cerca al perímetro existe una familia de artesanos que ha creado una interesante alternativa al trabajo en torno, logrando unas vasijas en forma de pava con una tapa a modo de contenedor; es esta una muy buena alternativa formal y una buena solución comercial (Ver fotografía de las "pavitas"). Además de estos grupos, existen artesanos que producen lámparas caladas a partir de volúmenes simples como conos o ci



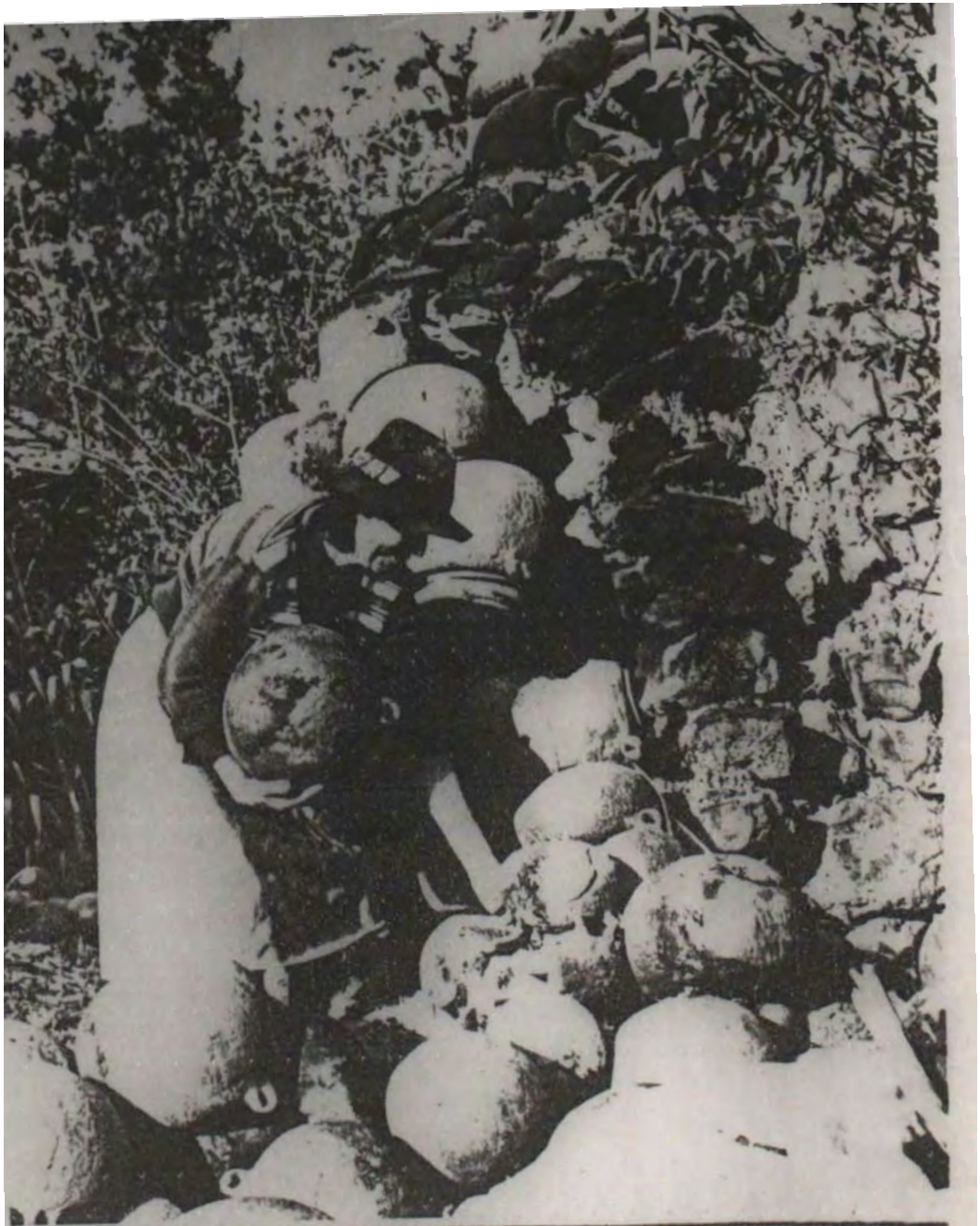
lindors, basados en productos que formaron parte de la tradición aún antes de la llegada de la electricidad. Por último se encuentra el trabajo del barro rojo bruñido y decorado con engobes negros, del cual su mejor productor es el artesano Luis Rodriguez, desafortunadamente no es muy constante en la producción, pues es indiscutible la calidad y belleza de sus piezas, así como la buena solución de forma que ha dado a las mismas, inspirándose en las típicas jarras y materas velero, para crear sus propias materas y juegos de café y chocolate a los cuales dota de unas formas sutilmente redondeadas con un atractivo brillo.

#### 4.4. FIGURAS EN MOLDE

Tomando el molde para crear el volumen general de sus piezas algunos artesanos de la zona urbana han hecho interesantes figuras como el caballito de Ráquira, que posee formas redondeadas y bien proporcionadas, reproduciéndolo en algunas ocasiones cargando ollas y en otras al artesano con su ruana montado en él; esta figura se ha convertido poco a poco en un símbolo del trabajo de la artesanía de Ráquira. Sin embargo, por este método también se producen pesebres monocromáticos de varios tamaños, con formas alargadas y fantasmales que parecen retratos de los artesanos del lugar vestidos con largas telas y turbantes de rey mago. Del entorno socio-cultural han salido otras figuras reproducidas en molde y luego decoradas como son los famosos carrangueros, los músicos y las hilanderas que semejan una escultura en piedra por la rigidez de las facciones y lo cerrado de sus volúmenes.



MATERIAL DESCRIPTIVO



RAQUIRA - BOYACA  
CARPETA DE DISEÑO  
VOLUMEN 01  
FERNANDO BONILLA  
DISEÑADOR  
FEBRERO 1989