

CARTILLA DE TÉCNICAS ARTESANALES.

**Taller de Cerámica
Artesanal de la Guardia.**

**Asociación de Amigos del Taller
de Cerámica Artesanal de la Guardia**

Nodo Argentina.

Introducción.

El objetivo de esta cartilla es documentar los distintos pasos de el proceso de producción cerámica de algunas de las técnicas y formas desarrolladas en el Taller de Cerámica Artesanal de la Guardia, con el fin de que las futuras generaciones de artesanos cuenten con un material que les sirva de instrumento de transferencia de sus haceres y métodos.

Reflejaremos en la misma todas las etapas necesarias para la elaboración de un producto cerámico, desde la obtención y preparación de la materia prima (arcilla local), pasando por el diseño y modelado de las piezas, su decoración, secado, y cocción.

Presentación.

El Taller de Cerámica Artesanal de la Guardia es una institución municipal creada en 1960 con el objetivo de ser un centro de promoción artesanal y multiplicación de posibilidades de aprender técnicas cerámicas.

Se encuentra situado en La Guardia, localidad circundada por el Riacho Santa Fe, cercana a la ciudad de Santa Fe y al distrito Colastiné.

Tiene como objetivo fundamental capacitar artesanos ceramistas del lugar y especializarlos en técnicas tradicionales prehispánicas.

Es así que hace ya más de medio siglo el Taller trasmite los conocimientos atesorados a través del tiempo, propiciando el reencuentro con las primitivas fuerzas creadoras de nuestra región y estimulando la proyección de estos motivos, formas y técnicas antiguas del litoral, generando una producción cerámica actual con genuina identidad regional.

El Taller brinda a toda la comunidad de Santa Fe y en particular a la localidad de La Guardia diferentes cursos formativos:

Taller Infantil destinado a niños a partir de los 8 años y hasta los 13 años.

El Taller de Adolescentes y Adultos dividido en tres niveles de formación, de una duración mínima de 3 años de cursado, con contenidos específicos y progresivos para cada nivel.

El Taller de Producción Artesanal destinado exclusivamente a la producción y comercialización de piezas cerámicas.

Taller de Producción Artesanal.

Desde el año 2008 el Gobierno de la Ciudad de Santa Fe, reconociendo la importancia de promover los emprendimientos de base cultural y atendiendo a los diversos sectores involucrados en la producción y distribución de bienes y servicios, cuyo valor económico deriva de su valor cultural, ha creado el programa de Industrias Culturales.

Se ha propuesto entre otros proyectos promover la artesanía, el diseño y el arte como una de las industrias culturales a fomentar y desarrollar, capitalizando y potencializando la actividad local; aportando a la difusión, exhibición y venta de toda gama de producciones creativas e innovadoras en su concepción.

Desde esta perspectiva crece y toma forma independiente el **Taller de Producción Artesanal**.

En este sentido el Taller lleva a cabo una tarea invaluable, articulando la producción de bienes culturales con la generación de un oficio para los habitantes de la costa, activando el movimiento económico del lugar.

Objetivos del Taller de Producción Artesanal de La Guardia (T.P.A.)

- Promover la actividad artesanal, valorando la artesanía tradicional como elemento de integración cultural y como factor de promoción económica.
- Producir piezas cerámicas artesanales que identifiquen a la ciudad de Santa Fe y a la región del litoral preservando, protegiendo y desarrollando el patrimonio tradicional y autóctono.
- Capacitar laboral y artísticamente a los integrantes del taller orientándolos hacia la investigación de técnicas y formas artesanales propias de nuestra región, para reactivarlas y desarrollarlas hacia la calidad, la autenticidad y el ajuste a la técnica

tradicional.

- Facilitar y controlar los útiles, herramientas y materiales necesarios para el trabajo en equipo y el desarrollo de la producción artesanal.
- Promover y gestionar la comercialización de la producción artesanal.

¿Quiénes integran el T.P.A.?

El Taller de Producción está pensado para que participen alumnos y ex-alumnos de escuelas o talleres de arte, teniendo prioridad los alumnos del Taller de Cerámica Artesanal de La Guardia, mayores de 18 años.

¿ Qué producimos en el T.P.A.?

Líneas estilísticas del Taller de Producción:

a- Línea Litoraleña:

Pertenecen a esta línea las piezas que replican o recrean formas y técnicas utilizadas por los grupos cazadores-recolectores de nuestra zona litoral en épocas prehispánicas.

b- Línea Guaraní

Pertenecen a esta línea las piezas que replican o recrean formas y técnicas de piezas pertenecientes a la Cultura Guaraní asentada en nuestra zona en épocas cercanas a la colonia.

c - Línea Hispano-aborigen:

Pertenecen a esta línea las piezas que replican o recrean formas y técnicas de piezas pertenecientes al patrimonio del Museo Etnográfico y Colonial “Juan de Garay” de Santa Fe y al Museo de Sitio en Santa Fe La Vieja en Cayastá y que se elaboraron en la época de contacto entre españoles y guaraníes.

d- Línea de Cerámica Negra.

Pertenecen a esta línea las piezas que replican y recrean las formas y técnicas de la Cerámica del Noroeste de la Argentina, Cultura de La Aguada con su típica decoración incisa sobre superficies bruñidas, quema reductiva en gris y negro y relleno blanco post-cocción.

e- Línea de Cerámica con Reserva:

Pertenecen a esta línea las piezas que replican y recrean la técnica del negativo de la Cerámica Chulucanas del Perú.

f- Línea institucional:

Pertenecen a esta línea las piezas encargadas por la Municipalidad y/u otros organismos para ser entregadas como presentes institucionales.

¿Cómo trabajamos?

La cerámica es un proceso complejo que se inicia con la obtención de la materia prima, la arcilla, y va superando distintas etapas de trabajo constante hasta llegar a la cocción.

1ro - Búsqueda de la arcilla local.

A mediados de septiembre, cuando baja la creciente del Riacho Santa Fe, recolectamos la arcilla directamente de sus orillas y la llevamos al taller para prepararla para la producción cerámica.



2do - Preparación de la arcilla.

Como nuestras arcillas locales son de origen secundario o se las denomina arcillas sedimentarias, ya que se depositan en las costas y en su traslado acarrean diferentes elementos orgánicos e inorgánicos, siempre antes de utilizarlas se las debe limpiar muy bien, se las filtra debidamente, pasándolas por una malla o criba y por último se las amasa manualmente durante un tiempo prolongado.



3ro- Modelado de las piezas.

Todas las piezas en el taller se elaboran a mano por métodos tradicionales: modelado directo, método de rollos superpuestos, método de volumen ahuecado, plancha con utilización de moldes sustitutos.

Las formas se realizan de acuerdo a las distintas líneas estilísticas del taller: Vasijas, escudillas, formas escultóricas, platos, sahumerios, zooformas, cucharas, etc.



4to- Terminación de superficies y decoración.

Los trabajos se decoran de acuerdo a las distintas líneas estilísticas del taller, utilizando las siguientes técnicas: bruñido, ornamentación incisa, esgrafiado, relleno blanco post-cocción, aplicación del color a través de engobes o tierras coloreadas y su posterior fijación por bruñido, técnica de negro sobre negro, ornamentación en relieve y en bajo relieve, reservas.



5to- Cocción

La mayoría de las piezas se bizcochan en un horno eléctrico y luego se ahúman en un tacho con aserrín y estiércol de caballo para provocar los distintos matices sobre las superficies bruñidas o no.

También realizamos cocciones tradicionales como las **Quemas a fuego abierto**, **ahumados en pozo**, **cocción en horno a leña**.



DESCRIPCIÓN DE TÉCNICAS ARTESANALES

Nombre de las Técnicas: Realización de platos litoraleños en forma de pez pintados con engobes y decorados con incisiones.



Descripción de las Técnicas:

- 1) Estirado de planchas de arcilla local, utilizando la laminadora





2) Corte de la plancha en forma de pez (utilización de plantilla prototipo y pinche de alambre)



- 3) Colocación de la plancha en molde sustituto para dar concavidad al plato.
(Utilización de bols plástico como molde y de paño de tela para aislar la plancha de barro)



- 4) Alisado y terminación de los bordes con raspador (Herramienta realizada con plásticos de tarjetas)



5) Ornamentación en relieve con rollos.

A) Modelado de rollos para aplicar.

B) Diseño y realización de superficies de agarre con pinche de metal.

C) Presentación de los rollos sobre las superficies de agarre.

D) Pegado de rollos a mano y con herramientas (estecas de madera y metal).



6) Decoración incisa del plato con estecas de madera, generando diferentes texturas



7) Pintura con engobes del plato. Utilización de engobes de tres colores preparados a base de la arcilla local con el agregado de óxido de hierro para el rojo, óxido de cromo para el verde y arcilla blanca para los blancos. Utilización de agua de lluvia como diluyente. Utilización de pinceles chatos para aplicar el color.



8) Bruñido de las superficies engobadas con color utilizando una piedra pulida.



9) Cocción de los platos en un horno cerámico a una temperatura de 840° C en atmósfera oxidante.



10) Ahumado de los platos en atmósfera reductora parcial a 400°C. Los platos una vez horneados a 840°C se dejan enfriar y en 400°C se sacan del horno y se arrojan a un tacho con aserrín de madera para provocar el ahumado de los mismos.



11) Producto terminado: Platos Pez Litoraleños.



Otros productos resultantes de dicha técnica.





GLOSARIO:

ATMÓSFERA: Llámese así al tipo de mezcla gaseosa reinante dentro del horno a lo largo de la cocción o durante algunos períodos de esta. Existen tres tipos de atmósferas en la cocción cerámica: oxidante, neutra y reductora. En la cocción oxidante la llama del gas es azul intensa y vehemente. El interior del horno es rojo fuerte y no existe gas o escapes de llamas que buscan salida hacia fuera por las mirillas o toberas del horno. Si se usa horno eléctrico la atmósfera siempre será de oxidación. Esta atmósfera es buena para el comienzo de toda cocción, ya que oxida las pastas, el asufre y otras impurezas. La atmósfera reductora se logra cerrando todo lo posible los accesos de aire al quemador y abriendo las entradas de gas. Se trata de monóxido de carbono convirtiéndose en dióxido de carbono al contacto con el aire, reacción u oxidación que se realiza con desprendimiento de calor que se traduce en llama. Ello ya nos indica que en toda atmósfera verdaderamente reductora reinante dentro de un horno, el gas predominante es el monóxido de carbono en ves de dióxido o anhídrido de carbono.

BRUÑIDO: Pulido dado al superficie de las piezas cerámicas cuando se hallan semihúmedas, mediante un instrumento muy liso, como una media caña, varilla de vidrio, piedra ágata. Es típico de la cerámica indígena, cuyos ejemplares aparecen a veces como esmaltados y cuesta diferenciarlos. El efecto es causado por la orientación de las partículas de arcilla, que se ubican dereccionalmente al repararlas durante mucho tiempo y en húmedo, lo cual altera el modo de reflejar la luz propio de las superficies arcillosas no pulidas. Dichas partículas de arcillas, además, al orientarse horizontalmente, forman una capa delgadísima semivítrea gracias a la cocción.

DECORACIÓN INCISA: Dícese de cualquier tipo de decoración cerámica, hecha a punta de esteca, caña afilada, espina de cactus, hueso puntiagudo, etc. directamente sobre la pasta húmeda, practicando una incisión en ella, a modo de corte o grabado decorativo, ejecutando ya sea un dibujo o simples ornamentos geométricos o texturas.

ENGOBE: Es una técnica que permite colorear, texturar e impermeabilizar las piezas cerámicas, sobre las que se aplica estando terminadas pero todavía húmedas. Consiste en una arcilla o pasta de otro color que se aplica sobre las piezas.

ESTECAS: Herramienta del ceramista, la más usada después de la mano. Sirve para alisar, cortar, rayar, marcar o excavar la pasta. Las hay de varias formas, y con extremo en punta, en chanfle o recto. Los indígenas las hacían de hueso muy pulido.

ÓXIDO DE CROMO: Cr. Es uno de los óxidos pigmentales de esmaltes más versátiles, debido a las diferentes decoraciones que da, en presencia de diversas sustancias y óxidos. No se disuelve en los esmaltes fundidos, por lo que tiende a opacificarlos a la vez que actúa como refractario incluidos en ello (eleva su temperatura de fusión). Si bien el óxido se presenta en tres formas, en cerámica se utiliza el óxido de cromo verde.

ÓXIDO DE HIERRO: Fe. Forma el óxido metálico más importante tanto en cerámica artística como artesanal e industrial. El óxido más común y estable es el rojo o férrico (sesquióxido), presente en las arcillas rojas en porcentaje del 5 al 8%, y, como impureza, en casi todos los materiales cerámicos (cuarzo, feldepasto, etc).

ÓXIDO DE MANGANESO: Mng. Se utilizan ampliamente en cerámica tanto el óxido como el carbonato de manganeso, este último de acción similar al primero ya que se convierte en óxido durante la cocción. Es uno de los más usados colorantes y pigmentantes de esmaltes, pastas, engobes, empleados en la preparación de muchos pigmentos y colores para bajo y sobre cubierta, lustres, etc.

TEMPERATURA: Es una forma convencional de medir la intensidad del calor. Se comprendió que el calor no era sino una forma de la energía, que se transforma de una en otra, se logró medirlo en su cantidad y se perfeccionaron las escalas para medir también su intensidad, la temperatura. Podemos hablar de "muy baja temperatura" cuando se hornea entre 700° y 900°. Denominamos "bajas temperaturas" las que oscilan entre los 900° y 1080°. De "medias temperaturas" podemos llamar a las cocciones entre 1080° y 1170°. Las "altas temperaturas" pueden comenzar desde los 1170° hasta los 1280°. Y "muy altas temperaturas" las superiores a este tope, es decir, desde los 1280° hasta los 1400°

que sería el límite práctico máximo en la cocción cerámica industrial ordinaria.

Bibliografía consultada para el Glosario: Diccionario de Cerámica Tomos 1,2 y 3 de Jorge Fernández Chiti. Ediciones Condorhuasi. 1984.

Trabajo de investigación y Contenido de la Cartilla: Prof. Juliana Frías.