

# REFERENCIAL NACIONAL DE ALFARERÍA Y CERÁMICA



**Capítulo:**  
**Alfarería de la Vereda la Chamba y Chipuelo Oriente**

## REFERENCIAL NACIONAL DE ALFARERÍA Y CERÁMICA

Capítulo Alfarería de la vereda La Chamba y  
Chipuelo Oriente – Guamo, Tolima



### **ADRIANA MARÍA MEJÍA AGUADO**

Gerente General  
Artesanías de Colombia S.A. - BIC

### **JOSÉ RAFAEL VECINO OLIVEROS**

Subgerente de Desarrollo y Fortalecimiento del  
Sector Artesanal

### **RICARDO DURÁN RÍOS**

Coordinador  
Programa Sello de Calidad “Hecho a Mano”

Actualizó

### **ANDRÉS FERNANDO ROA**

Diseñador Industrial  
Diciembre 2024

### COMUNIDAD PARTICIPANTE EN LA ELABORACIÓN Y VALIDACIÓN DEL REFERENCIAL

Comunidad Artesanal de la vereda La Chamba y  
Chipuelo Oriente – Guamo, Tolima.

## REFERENCIAL NACIONAL DE: ALFARERÍA Y CERÁMICA

**CAPITULO: ALFARERÍA DE LA VEREDA LA CHAMBA Y CHIPUELO ORIENTE**  
**FECHA DE ACTUALIZACIÓN: DICIEMBRE 2024**

### NATIONAL REFERENTIAL OF: POTTERY AND CERAMICS

#### CHAPTER: POTTERY OF THE VEREDA LA CHAMBA AND CHIPUELO ORIENTE

**DESCRIPTORES:** Arcilla, Barro, cerámica, alfarería, pasta cerámica

**ACTUALIZADO POR:** Andrés Fernando Roa Monroy  
Artesanías de Colombia S.A - BIC

#### **PARTICIPANTES:**

María Argelia Arias Mendoza  
Amanda Guzmán Sánchez  
Briyith Camila Cabezas González  
Carol Brigit Guzmán Sánchez  
María Antonia Betancourt Avilés  
José Leiva Otavo  
José Rodríguez Álvarez  
Sol Marina Cárdenas Guzmán  
Consuelo Torrijos Sanmiguel  
María Ismelda Sánchez  
Rosa Inés Sánchez

Mariana Ramírez Sánchez  
Cindy Yuliana Rodríguez Ramírez  
Camilo Ernesto Prada Homez  
Blanca Rosa Vásquez Sánchez  
Mirian Prada Homez  
Martha Yaneth Gongora Callejas  
Miguel Ángel Avilés  
Rosa Magnolia Salazar

Editado por Artesanías de Colombia S.A. - BIC  
Carrera 2ª # 18ª – 58 – Las Aguas

## INTRODUCCION

Artesanías de Colombia S.A - BIC es una empresa de economía mixta cuya función es fomentar y liderar el desarrollo del sector artesanal en el país; dentro de las múltiples estrategias que ha desarrollado para cumplir con esta responsabilidad, se encuentra la implementación de un proceso de normalización de productos hechos a mano que adelanta en alianza con el ICONTEC, cuyo paso final es el otorgamiento del sello de calidad “Hecho a Mano”. Este documento forma parte fundamental del proceso, por cuanto reconstruye la secuencia de producción en compañía de artesanos expertos en el oficio.

El Programa Sello de Calidad “Hecho a Mano” se creó en 1999, y en el año 2003 se entregaron los primeros certificados a los artesanos de La Chamba – Tolima. A la fecha se han entregado más de 1700 certificados a artesanos en 23 departamentos del territorio Nacional.

El presente documento, es el resultado de la actualización del documento referencial Capítulo Alfarería La Chamba - Tolima, elaborado en el año 2015 en Artesanías de Colombia S.A. – BIC por el equipo de diseñadores de Artesanías de Colombia S.A. – BIC, en ese momento.

Este referencial, se elaboró con la participación y opinión de personas artesanas, docentes y maestros artesanos de la vereda La Chamba y Chipuelo Oriente del municipio del Guamo, departamento del Tolima, diseñadores y profesionales a fin, e involucra cada uno de los procesos que se realizan en torno al oficio artesanal de la alfarería en la vereda La Chamba y Chipuelo Oriente del municipio del Guamo, departamento del Tolima.

artesanías  
de Colombia

## CONTENIDO

1. OBJETO
2. REFERENCIAS NORMATIVAS
3. DEFINICIONES
4. CONTEXTO
- 4.1 ANTECEDENTES DEL OFICIO
5. PROCESO DOCUMENTADO
- 5.1 TÉCNICAS DEL OFICIO DE LA ALFARERÍA
- 5.2 PROCESO PRODUCTIVO
6. FLUJOGRAMA
7. TALLER ARTESANAL
8. HERRAMIENTAS DE TRABAJO
9. ENSAYOS
10. DETERMINANTES DE CALIDAD
11. CONDICIONES DE EMPAQUE Y EMBALAJE
12. BIBLIOGRAFÍA

artesanías  
de colombia

## 1. OBJETO

El objetivo del presente documento es describir el proceso productivo del oficio de la Alfarería, con el fin de establecer las bases normativas que permitan efectuar una estandarización de dicho proceso, e identificar indicadores cualitativos y cuantitativos de calidad.

## 2. REFERENCIAS NORMATIVAS

Para el presente documento referencial se toma como punto de partida el Referencial Nacional de Alfarería y cerámica, Capítulo Alfarería de La Chamba -Tolima elaborado por Artesanías de Colombia S.A – BIC. Ne el año 2015.

## 3. DEFINICIONES

Para los propósitos de este documento se aplican los siguientes términos y definiciones:

- **Arcilla Lisa:** Se obtiene de una mina que se encuentra en inmediaciones de la vereda de La Chamba, de donde los artesanos la extraen con la ayuda de barras de acero y palas, sin costo alguno. En la vereda Chipuelo cuentan con sus respectivas minas.
- **Arcilla Arenosa:** Se extrae de una mina de propiedad de la comunidad, de manera manual en grandes cantidades, suficientes para abastecer a cien talleres aproximadamente por seis meses; luego se transporta y se almacena. En la vereda Chipuelo cuentan con sus respectivas minas.
- **Barniz:** Esta arcilla se extrae de una mina ubicada cruzando el río Magdalena, en una vereda llamada Batatas del municipio de Suarez, en el departamento del Tolima. La característica principal de esta arcilla es su alto contenido de pirita de hierro que le da un color rojizo; esta arcilla se conserva de manera líquida y solo es empleada como parte del proceso productivo como acabado.

## 4. CONTEXTO

### 4.1 ANTECEDENTES DEL OFICIO

En el municipio del Guamo, en el Tolima en la vía que conduce al Espinal, se encuentra la vereda de la Chamba, comunidad conformada por cerca de 300 personas y la vereda Chipuelo Oriente conformada por 180 familias dedicadas a la producción de alfarería utilitaria, mediante un proceso completamente manual y artesanal, técnica aprendida y transmitida por varias generaciones desde sus orígenes, que se remiten a 300 años atrás, pues es posible ubicar restos de piezas de alfarería de esa época. Ya en esta zona del valle del río Magdalena habitaban los indígenas Pijao quienes elaboraban piezas en cerámica tanto con fines ceremoniales como utilitarios y también producían múcuras y otros recipientes para almacenar y transportar agua y maíz, tostar cacao y preparar alimentos.

*“La cerámica que esta comunidad elaboraba a comienzos del siglo XX conservaba las mismas características que la cerámica utilitaria indígena. Las formas de los objetos y el engobe con barro rojo permanecieron desde aquella época, aunque los elementos simbólicos desaparecieron de las piezas, tal vez debido a la presión de los conquistadores europeos y a un proceso de pérdida de identidad.*

*La mayor parte de la cerámica se transportaba en grandes balsas hechas con vástagos de plátano o en canoas a través del río Magdalena, hacia Girardot, Ambalema, Honda, La Dorada, Puerto Salgar e incluso hasta puerto Berrío, en el Magdalena Medio antioqueño. Se cuenta que también se llevaba cerámica río arriba hacia el municipio de Purificación y desde allí al sur del país.*

*Otra parte de la cerámica se sacaba hacia el Guamo y el Espinal por caminos de herradura. Se transportaban en largas varas de balsa, en las cuales se colgaban varios tiestos que se apoyaban en la cabeza o en los hombros. Estos eran llevados a pie a través del campo hacia los centros poblados, donde se comercializaban. Ocasionalmente se empleaban burros para esta tarea”.*

## 5. PROCESO DOCUMENTADO

### 5.1 TÉCNICAS DEL OFICIO DE ALFARERÍA

Las técnicas mencionadas a continuación son las técnicas asociadas al oficio de la alfarería según el último listado de Oficios y técnicas artesanales del 2024.

<b>Alfarería</b>	Modelado en arcilla
	Rollo en arcilla
	Plancha o placa
	Torneado en arcilla
	Apretón en molde

- **Alfarería:** hace referencia a todas las técnicas manuales antiguas o tradicionales de transformación de la arcilla con las manos y herramientas básicas o de uso cotidiano para la elaboración de objetos principalmente utilitarios; la temperatura de cocción oscila entre los 600 °C y los 900°C y se realiza una única quema.

**Técnicas:**

- **Modelado en arcilla:** Consiste en una técnica de conformación de la pieza a partir del manejo de la arcilla con las manos y la ayuda de herramientas manuales sencillas, mediante la cual se va dando la forma deseada a la arcilla hasta obtener el modelo del objeto proyectado.
- **Rollo en arcilla:** Técnica que consistente en la conformación de rollos a partir de una bola de arcilla, la cual se adelgaza haciéndola rodar sobre una superficie plana con las puntas de los dedos de las manos. Una vez preparado el rollo se inicia una espiral para formar la base, posteriormente se procede a subir las paredes de la pieza mediante el mismo procedimiento de acomodación del rollo en espiral.
- **Plancha o placa:** Consiste en la elaboración de láminas o placas de arcilla que se emplean como insumo para la elaboración de diferentes productos. Se ubica la arcilla o pasta cerámica en el centro de la mesa de trabajo, se disponen los calibres o guías de manera paralela y con la ayuda de un rodillo (se desplaza sobre los calibres) se aplana la arcilla hasta conseguir una placa del grosor deseado.
- **Torneado en arcilla:** Técnica utilizada para el modelado de secciones de arcilla por revolución mediante el contacto directo del material con las manos o herramientas sencillas, con la ayuda de una herramienta maquina denominada torno.
- **Apretón en molde:** Cuando se habla de presión, generalmente se realiza una placa en arcilla que se aprieta o presiona al molde para copiar los detalles o improntas e incluso la forma.

## 5.2 PROCESO PRODUCTIVO

### 5.2.1 Obtención de la materia prima, insumos y herramientas

#### 5.2.1.1 Arcilla Lisa

Se obtiene de una mina que se encuentra en inmediaciones de la vereda de La Chamba, de donde los artesanos la extraen con la ayuda de barra de acero y palas sin costo alguno. En promedio se extraen dos bultos de arcilla para ocho días de trabajo; eventualmente contratan un tractor que los puede llevar 18 bultos, que alcanzan para dos meses de trabajo.

En la vereda Chipuelo Oriente, los artesanos cuentan con la mina en el sector, por lo que realizan ellos mismos la extracción. Según la producción es la cantidad de material, aproximadamente extraen semanalmente 10 bultos, cada uno con un peso de 50 – 60 kg.

Herramientas y equipos: barra de acero, pala, barretón, costales con capacidad para 50 kilos de arcilla cada uno, un burro.

#### 5.2.1.2 Arcilla Arenosa

Se extrae de una mina de propiedad de la comunidad de La Chamba, de manera manual, en grandes cantidades, suficiente para abastecer a 100 talleres aproximadamente por seis meses, luego se transporta y se almacena.

En la vereda Chipuelo Oriente, los artesanos cuentan con la mina en el sector, por lo que realizan ellos mismos la extracción. Según la producción es la cantidad de material, aproximadamente extraen semanalmente 10 bultos, cada uno con un peso de 50 – 60 kg.

#### 5.2.1.3 Barniz

Esta arcilla se extrae de una mina ubicada cruzando el río Magdalena, en una vereda llamada Batatas, del municipio de Suarez, en el departamento del Tolima.

La característica principal de esta arcilla es su alto contenido de pirita de hierro que le da un color rojizo.

Esta arcilla la venden directamente en el municipio de Suarez y a través de un proveedor o distribuidor, se puede conseguir por galón, cuñete o caneca, dicho por la comunidad equivale a 5 galones americanos.

#### 5.2.1.4 Transporte

Luego de extraído el barro (arcilla lisa y arcilla arenosa) se empaca en lonas o costales para realizar el transporte, generalmente se realiza en burros tractores o camiones hasta el taller artesanal, otros artesanos emplean sus carros o motos.

### 5.2.2 Alistamiento y almacenamiento de la materia prima

#### 5.2.2.1 Secado

La arcilla lisa y arenosa se deben dejar secar por lo menos 10 horas al sol, a una temperatura promedio de 35 a 40 grados. Cuando se presentan días lluviosos o invierno, se retrasa el proceso.

#### 5.2.2.2 Molido

Una vez la arcilla lisa y la arcilla arenosa están completamente secas, se muelen o “pilada” con molinos de piedra, con pilones de madera, (dentro de un tronco hueco que funciona como base) o con molinos de martillo, con el fin de pulverizarla en granos más finos.

#### 5.2.2.3 Cernido

Una vez que ha sido completamente pulverizada la arcilla, se hace pasar por una fina malla plástica para retirar al máximo las impurezas y se almacena en forma de polvo en costales plásticos. La arcilla arenosa tiene mayor contenido de minerales que le dan las características de resistencia al calor.

#### 5.2.2.4 Preparación de la pasta o barro

Tanto en la vereda La Chamba como en la vereda Chipuelo Oriente tienen maneras particulares de preparar su pasta cerámica o barro, por lo cual se describirá de manera general el proceso para cada vereda:

##### 5.2.2.4.1 Vereda La Chamba

Las arcillas arenosa y lisa se mezclan en proporciones que los artesanos varían de acuerdo con el tipo de producto. La mezcla de uso más generalizado entre los artesanos de la Chamba es: 60 % de arcilla arenosa y 40 % de arcilla lisa; esto proporciona al artesano una pasta uniforme y maleable, adecuada para el modelado a mano.

Para iniciar, la arcilla lisa se disuelve en agua dentro recipientes de gran tamaño (algunos artesanos utilizan barriles de plástico) de un día para otro, hasta que esté completamente

líquida. Después se cuele con la ayuda de un colador plástico o una tela y se almacena en forma líquida en recipientes con tapa.

Esta arcilla es viscosa y no se deja modelar con facilidad; además, por su contenido de material orgánico y agua, se contrae y tuerce con mucha facilidad. Para compensar ese problema se le agrega arcilla arenosa, para que se estabilice y se haga más manejable al modelar.

Una vez se obtiene la pasta, se mezcla y amasa hasta conseguir la textura deseada por cada artesano.

#### 5.2.2.4.2 Vereda Chipuelo Oriente

Teniendo las arcillas pulverizadas en iguales proporciones, se adiciona agua en una caneca o recipiente o carretilla.

Por lo general se realiza la siguiente mezcla (las cantidades pueden variar según el artesano, su experiencia y cantidades a elaborar):

Para una carretillada se emplea 1 bulto de arcilla lisa y 1 bulto de arcilla arenosa, a esto se agrega 1 canecada (30 ltrs) de agua.

Una vez mojado el barro se mezcla para hacer la pelota o peya, se realiza el proceso de amasado o “migar” hasta que la pasta quede homogénea, maleable y plástica.

#### 5.2.2.5 Almacenamiento

Realizadas las pastas cerámicas en cada vereda, se pueden almacenar en bolsas plásticas, sin que les entre aire, para que la pasta madure.

### 5.2.3 Proceso productivo

#### 5.2.3.1 Elaboración de la pieza en barro o pasta cerámica

Dependiendo de cada artesano o taller y de los productos a elaborar, se emplea cada una de las técnicas propias de la alfarería:

- **Modelado en arcilla:** Consiste en una técnica de conformación de la pieza a partir del manejo de la arcilla con las manos y la ayuda de herramientas manuales sencillas, mediante la cual se va dando la forma deseada a la arcilla hasta obtener el modelo del objeto proyectado.
- **Rollo en arcilla:** Técnica que consiste en la conformación de rollos a partir de una bola de arcilla, la cual se adelgaza haciéndola rodar sobre una superficie plana con las puntas de los dedos de las manos. Una vez preparado el rollo se inicia una espiral para formar la base, posteriormente se procede a subir las paredes de la pieza mediante el mismo procedimiento de acomodación del rollo en espiral.

- **Plancha o placa:** Consiste en la elaboración de láminas o placas de arcilla que se emplean como insumo para la elaboración de diferentes productos. Se ubica la arcilla o pasta cerámica en el centro de la mesa de trabajo, se disponen los calibres o guías de manera paralela y con la ayuda de un rodillo (se desliza sobre los calibres) se aplanan la arcilla hasta conseguir una placa del grosor deseado.
- **Torneado en arcilla:** Técnica utilizada para el modelado de secciones de arcilla por revolución mediante el contacto directo del material con las manos o herramientas sencillas, con la ayuda de una herramienta maquina denominada torno.
- **Apretón en molde:** Cuando se habla de presión, generalmente se realiza una placa en arcilla que se aprieta o presiona al molde para copiar los detalles o improntas e incluso la forma.

#### 5.2.3.2 Secado

Una vez elaboradas las piezas, se dejan secar por un corto periodo de tiempo (dependiendo del clima y la experiencia del artesano) hasta alcanzar el estado de punto, estado de cuero o estado óptimo para ser trabajada.

#### 5.2.3.3 Rebanar o tusar

Con la ayuda de una tusa de maíz se retiran los excesos de arcilla y posibles grumos que se presenten.

#### 5.2.3.4 Redondear

En este proceso se emparejan los bordes, se realiza con la ayuda de una pala plástica, metálica, cegueta, cuchillos, etc.

#### 5.2.3.5 Realizada

En este proceso se emparejan los bordes, se realiza con la ayuda de una pala plástica, metálica, cegueta, cuchillos, etc.

#### 5.2.3.6 Decoración

Una vez se han emparejado las superficies con la ayuda de las espátulas plásticas, se deja endurecer o secar la pieza de nuevo por espacio de unas horas o hasta que esté lo suficientemente dura para que se puedan realizar los decorados y la adición de las asas.

### 5.2.3.7 Pulido

Una vez la pieza se ha secado casi en su totalidad (alrededor de un 80%) se pule nuevamente la superficie del objeto con la ayuda de cucharas de totumo o espátulas plásticas, buscando dar a la pieza una superficie pareja y libre de impurezas como, arena, piedras y otros elementos que podrían afectar la calidad final del producto.

### 5.2.3.8 Barnizado con barro rojo

Este proceso se realiza a la par con el anterior, cuando la pieza está aún húmeda; el barniz se aplica con brocha sobre toda la superficie del objeto, aplicando como mínimo tres capas y dejando un espacio de 10 minutos (dependiendo el clima) entre ellas para que se sequen.

Una vez aplicado el barniz la pieza no se debe dejar al sol, porque si este se seca por completo no se podrá realizar el proceso de alisado o brillado.

### 5.2.3.9 Brillado o bruñido

Es la primera mano que se da a la pieza; el barniz debe estar seco en un 80% para poder iniciar este proceso. Primero se alisa la pieza, es decir, se retiran algunas impurezas del barniz o grumos en la cerámica y luego se inicia el brillado o bruñido, que se realiza frotando la pieza con piedras de ágatas o cuarzos hasta obtener un brillo uniforme sobre la superficie del objeto.

En este proceso no sólo se les da brillo a las piezas, sino que además cierra los poros del recipiente o del objeto, lo que lo hace más adecuado para la preparación de comidas.

Es el proceso más demorado y dispendioso, generalmente se contrata una persona para realizar esta labor, la que en promedio brilla 24 unidades de cazuela y 18 unidades de bandeja en un día.

### 5.2.3.10 Secado de las piezas

El proceso de secado de las piezas se realiza al aire libre sobre guaduas, malla o láminas galvanizadas que se colocan levantadas del piso en un lugar con sol. El tiempo de secado depende de la temperatura y la humedad del clima.

Para agilizar y ser más eficientes en el proceso de secado de las piezas, se recomienda el uso de secadores para los productos de cerámica.

Estos secadores se pueden construir en lámina de zinc, de esta manera el secador se calentará con la temperatura del ambiente y el calor será concentrado al interior del mismo, secando las piezas en un periodo de tiempo más corto.

Una vez brilladas las piezas, se deben dejar secar por aproximadamente 3 días al sol.

### **5.2.3.11 Proceso de cocción**

Para este proceso los artesanos de la vereda La Chamba y Chipuelo Oriente emplean hornos ya sean de leña o gas. Sin embargo los más comunes son los de leña.

#### **5.2.3.11.1 Hornos de leña**

Los hornos están hechos de barro o ladrillo y tienen forma de cúpula, además se encuentran protegidos por una estructura de madera y guadua y cuentan con un techo de palma que los protege de la lluvia y del viento. Estos hornos tienen una altura de hasta 2,5 metros y un diámetro de hasta de 3 metros. La boca de estos hornos es abierta y permanece así durante todo el proceso de cocción.

#### **5.2.3.11.2 Hornos a gas**

Algunos artesanos han obtenido hornos comunitarios a gas. Es normal que un grupo de vecinos emplee un mismo horno para una quema compartida, hay otros taller que han adquirido sus propios hornos.

#### **5.2.3.11.3 Limpieza del Horno**

Se debe limpiar su interior y se extraen todos los residuos que pudieran haber quedado de quemas anteriores.

#### **5.2.3.11.4 Introducción piezas en canecas**

Las piezas completamente secas y brilladas se colocan al sol para que se precalienten; luego se introducen en canecas metálicas o en grandes vasijas de barro. Cuando se realiza la quema en horno a gas, las piezas no necesitan precalentamiento al sol.

#### **5.2.3.11.5 Introducción de las canecas al horno**

Las canecas son llevadas al horno formando tres hileras separadas entre sí. En los espacios que quedan entre hilera e hilera y en la puerta del horno se coloca leña suficiente para precalentar las piezas por un periodo aproximado de 30 minutos. Pasado este tiempo se agrega más leña gradualmente, buscando incrementar la temperatura alrededor de los 850 a 900 grados centígrados.

#### **5.2.3.11.6 Extracción de canecas del horno**

Transcurridas aproximadamente 4 horas y cuando las piezas están a una temperatura aproximada a los 850 a 900 grados centígrados las canecas y vasijas de barro que contienen las piezas que se van a negrear son extraídas del horno con la ayuda de varas y ganchos metálicos.

#### **5.2.4 Acabados**

Los artesanos pueden dar diversos acabados a las piezas de alfarería, según las características de los productos y su funcionalidad, dentro de los más comunes son:

##### **5.2.4.1 Proceso de negreado o reducción atmosférica**

Es un proceso correspondiente a la oxidación de materiales orgánicos. A las canecas se le añade cagajón (estiércol de res, caballo o burro) para que se genere combustión y se tapan lo más herméticamente posible.

Las canecas permanecen tapadas alrededor del horno hasta que el humo y el oxígeno desaparecen y se realiza la oxidación, luego se procede a sacar con ganchos metálicos las piezas aun calientes de los recipientes que las contienen y se colocan alrededor del horno, para que la temperatura de la pieza descienda lentamente y no se fracturen por el cambio brusco de temperatura.

Para las piezas que no se negrean el proceso es el mismo, solo que no se añade cagajón. El cagajón puede ser reemplazado por aserrín, pasto o cascarilla de arroz.

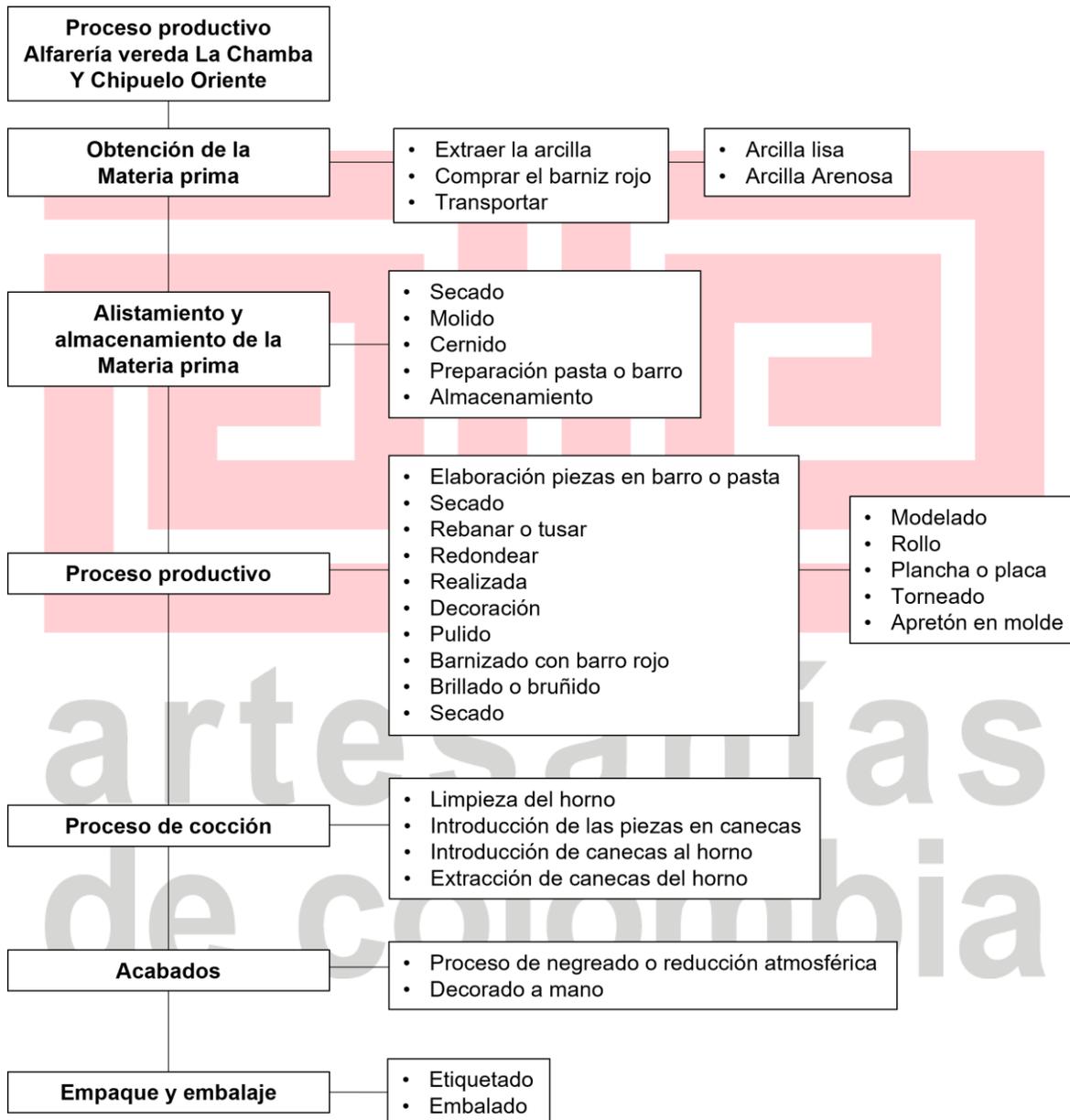
Una vez se ha terminado este proceso el horno se carga de nuevo y se cocina una nueva serie de productos.

Se sabe que la pieza está bien cocida al golpearla sutilmente y genera un ruido o timbre característico y que es percibido por el artesano gracias a su amplia experiencia.

##### **5.2.4.2 Decorado a mano**

Algunos talleres aplican vinilos, acrílicos u otros elementos decorativos a sus piezas para darles un valor estético diferente, todo esto depende del producto y su funcionalidad.

## 6. FLUJOGRAMA



## 7. TALLER ARTESANAL

En el espacio de trabajo que el artesano dedica al oficio de la alfarería, se deben tener en cuenta los siguientes aspectos:

- Debe tener buena iluminación, ya sea por medio de luz artificial o natural preferiblemente.
- Debe estar bien ventilado, para evitar la acumulación de partículas o polvo.
- Las herramientas de trabajo deben estar ubicadas en un sitio donde se puedan tomar fácilmente y al mismo tiempo estén organizadas.
- Se debe destinar un espacio para almacenar la materia prima, los insumos y los artículos elaborados.
- Se recomienda utilizar elementos de protección como tapa bocas o delantales.
- Se debe tener a la mano un botiquín de primeros auxilios y un extintor.

## 8. HERRAMIENTAS DE TRABAJO

A continuación, se describirán el tipo de herramientas más utilizadas en las diferentes técnicas aplicadas a la alfarería:

- Canecas de plástico
- Horno
- Agatas o cuarzos
- Piedras de río
- Cuchillos
- Bisturí
- Tusa de mazorca
- Espátulas plásticas o metálicas
- Molino
- Cernidor

## 9. ENSAYOS

De acuerdo con la funcionalidad del artículo se pueden realizar ensayos o pruebas físicas o químicas de:

- Resistencia al peso.
- Funcionabilidad del producto
- Ensayos sobre porcentaje de plomo o partículas nocivas

## 10. DETERMINANTES DE CALIDAD

GENERALES DEL PRODUCTO	
	La carga visual del producto debe tener un 70% del oficio a certificarse ( <i>Alfarería</i> ) y un 30% de oficios o materiales complementarios.
	Los productos deben ser elaborados un 70% a mano y un 30% con apoyo de herramientas y maquinarias, teniendo siempre control total de los procesos.
	Los productos deben ser elaborados en 80% dentro del taller artesanal, el 20% restante se puede desarrollar en otro taller siempre y cuando se cuente con control total de los procesos.
	Las superficies deben ser lisas y libres de fisuras y desportilladuras o grietas.
	El color final de la pieza debe ser homogéneo, el 96% de la pieza debe presentar el color negro característico, se tiene un margen de error del 4% propio de los materiales y la cocción.
	Color y brillo uniformes en toda la pieza.
	El producto terminado no debe tener olores característicos de su proceso de producción; este proceso puede realizarse por inspección directa del lote.
	El porcentaje de absorción de agua no debe superar el 0.8 % en promedio y 1.2% como valor individual; según lo indicado en la norma técnica NTC 4635.
	Las piezas deben guardar las dimensiones determinadas para cada producto, según fichas técnicas y guías preestablecidas en la comunidad.
	Los productos deben presentar resistencia al choque térmico.
	Las piezas no deben presentar por ningún motivo, bordes o esquinas cortantes.
	Las piezas por ningún motivo pueden ir crudas.
MATERIA PRIMA	
	Debe ser extraída de las minas autorizadas por la comunidad
	La arcilla lisa como la arenosa, deben presentar las características necesarias.
ALMACENAMIENTO	
	Se debe almacenar la pasta en bolsas plásticas y que entre aire.
PROCESO PRODUCTIVO	
	Las piezas deben estar lisas sin grietas o agujeros
	Las piezas deben estar bien bruñidas o brilladas, de manera pareja.
	Se deben quitar los bordes o sobrantes de material
	El horno debe estar limpio antes de iniciar la cocción
EMPAQUE Y EMBALAJE	

	La pieza se debe entregar en su empaque especial de acuerdo con la imagen del taller o la empresa, incluyendo instrucciones de cuidado y/o mantenimiento de la pieza y datos de contacto con la empresa.
<b>6</b>	<b>TALLER Y HERRAMIENTAS</b>
	Es fundamental que el artesano cuente con todos los elementos de seguridad industrial establecidos (guantes, gafas para el polvo, botiquín, extintor) según sea el proceso productivo que realice.
	Debe contar mínimo con un área de trabajo que permita el desplazamiento, un banco de trabajo. Es indispensable que cuente con una buena fuente de luz ya sea artificial o natural.
	Debe tener un área especializada para el almacenamiento de la materia prima.

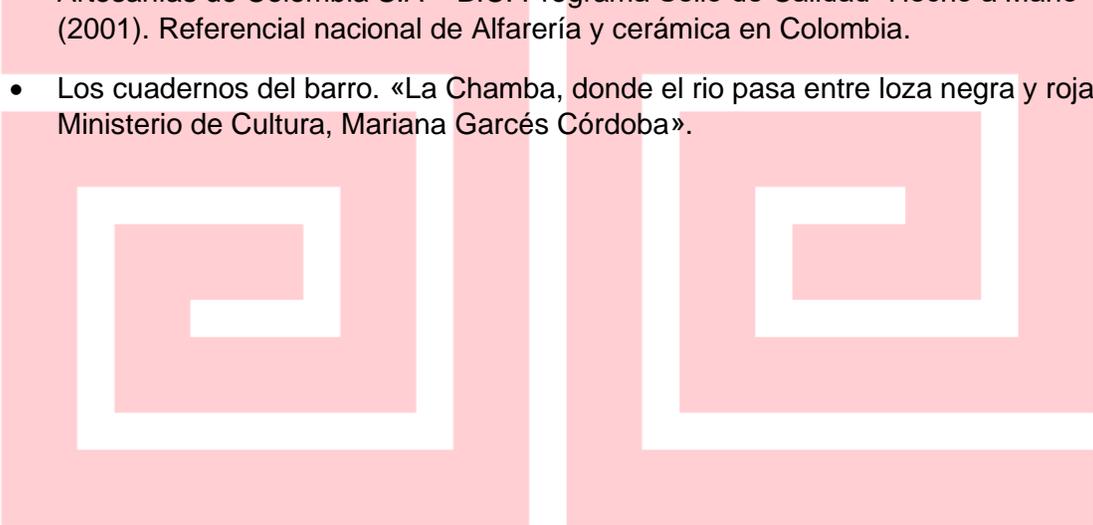
### 11. CONDICIONES DE EMPAQUE Y EMBALAJE

- Los productos se deben empacar por separado en bolsas o papel. Se recomiendan emplear materiales que sean amigables con el medio ambiente.
- Es importante que en la etiqueta, empaque o similares estén descritas las instrucciones de uso, lavado, y demás variables que podrían deteriorar las piezas.

artesanías  
de colombia

## 12. BIBLIOGRAFIA

- Artesanías de Colombia S.A – BIC. Programa Sello de Calidad “Hecho a Mano” (2015). Referencial nacional de Alfarería y cerámica, Capítulo: Alfarería de La Chamba.
- Artesanías de Colombia S.A – BIC. Programa Sello de Calidad “Hecho a Mano” (2001). Referencial nacional de Alfarería y cerámica en Colombia.
- Los cuadernos del barro. «La Chamba, donde el río pasa entre loza negra y roja. Ministerio de Cultura, Mariana Garcés Córdoba».



artesanías  
de Colombia