

RECOMENDACIONES PARA LA ELABORACIÓN DE LA CERÁMICA DE CHULUCANAS



MINISTERIO DE COMERCIO EXTERIOR Y TURISMO
DIRECCIÓN NACIONAL DE ARTESANÍA



PERÚ

Ministerio
de Comercio Exterior
y Turismo

DISTRIBUCION GRATUITA

La presente publicación ha sido impresa con el financiamiento de la Unión Europea a través del Proyecto de Cooperación UE-Perú en Materia de Asistencia Técnica Relativa al Comercio - Apoyo al Programa Estratégico Nacional Exportador. PENX 2003-2013.

El contenido de la misma es responsabilidad exclusiva del Ministerio de Comercio Exterior y Turismo y en ningún caso debe considerarse que refleja los puntos de vista de la Unión Europea.

Ministerio de Comercio Exterior y Turismo

Dirección Nacional de Artesanía

**RECOMENDACIONES PARA
LA ELABORACIÓN DE LA CERÁMICA
DE CHULUCANAS**

2009

	Página
1. PREFACIO	5
2. OBJETIVO	7
3. REFERENCIAS NORMATIVAS	7
4. CAMPO DE APLICACIÓN	7
5. DEFINICIÓN	7
6. CLASIFICACIÓN	12
7. RECOMENDACIONES	13
8. ROTULADO	16
9. EMPAQUE	16
10. ANTECEDENTE	16

PREFACIO

A. RESEÑA HISTÓRICA

Con fecha 06 de Octubre de 2006 se instaló el Comité Técnico de Normalización de Artesanías (CTN-Artesanías), cuya Secretaría está a cargo de la Dirección Nacional de Artesanía del Ministerio de Comercio Exterior y Turismo. Dicho Comité está conformado por tres sectores, tales como; de producción, de consumo y técnico. Este Comité en el año de 2007, elaboró y aprobó 05 Proyectos de Normas Técnicas peruanas en las líneas artesanales de cerámica, tejido plano en telar y vidrio pintado por el revés.

Las recomendaciones para la Cerámica de Chulucanas, han sido elaboradas por el Comité Técnico de Normalización de Artesanías, con la finalidad de promover la artesanía cerámica, elevando el trabajo hecho a mano, además para mejorar los diversos aspectos técnicos que permitan uniformizar esta línea artesanal en aspectos de materia prima, producción, producto y finalmente para lograr alcanzar un reconocimiento en calidad que permita su posicionamiento en el mercado.

B. INSTITUCIONES QUE PARTICIPARON EN LA ELABORACIÓN DE LAS RECOMENDACIONES

ENTIDAD	REPRESENTANTES
ADEX	Manuel Eguiguren Callirgos Ysabel Segura A.
ENTORNO – NORCADE	Augusto Mello R. José Darío Gutierrez
INC	José G. Lecaros T.
INPART	Amador Villanueva E.
MINCETUR	Luis Calderón M. Dimas Melgar Oncebay
PROMPERU EXPORTACIONES	Miguel Viaña

Taller de cerámica
"La Candelaria"

Grimanesa Neuhauss

Inversiones CAZ SAC

Rolando Zegarra Romero

ASOCIACION CIVIL
"EL AYLLU"

Germán Alberto Guillén
Alegría

SISAY

Javier Escandón

Recomendaciones para la elaboración de la Cerámica de Chulucanas

1. OBJETIVO

Las recomendaciones están dirigidas para impulsar la línea de cerámica artesanal de Chulucanas, que permita a los Artesanos, talleres artesanales, microempresarios e instituciones involucradas en este sector logren mejoras en sus productos y por ende conseguir su reconocimiento en el nivel nacional e internacional, valorándose el trabajo hecho a mano como un producto de calidad y por ende de exportación.

2. REFERENCIAS NORMATIVAS

Las siguientes normas contienen disposiciones que al ser citadas en este texto, constituyen documentos de consulta de las recomendaciones. La edición indicada está en vigencia en el momento de esta publicación. Como toda norma está sujeta a revisión, se recomienda a aquellos que realicen acuerdos en base a ellas, que analicen la conveniencia de usar las ediciones recientes de las normas citadas seguidamente. El Organismo Peruano de

Normalización posee, en todo momento, la información de las Normas Técnicas Peruanas en vigencia.

2.1 Norma Técnica Peruana

2.1.1 NTP-ISO 2859-1 PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO PARA INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS. Parte 1: Planes para muestreo clasificados por calidad de nivel aceptable (NCA) para inspección lote por lote. 1a. ed.

2.1.2 NTP 232.100 ARTESANÍAS DE CERÁMICA. Terminología y Clasificación.

3. CAMPO DE APLICACIÓN

Estas recomendaciones se aplican a la línea artesanal Cerámica de Chulucanas indicada en el Capítulo 5 CLASIFICACIÓN.

4. DEFINICIÓN

Para los propósitos de estas recomendaciones se aplican las siguientes definiciones:

4.1 Producto

4.1.1 Cerámica de Chulucanas: Tipo de cerámica que se elabora en el distrito de Chulucanas, en la provincia de Morropón, departamento de Piura. Su elaboración es el resultado de la interacción de factores naturales propios (arcilla, las arenas, el clima y la hoja de mango) y de factores humanos (técnicas tradicionales rescatadas de las antiguas culturas de la zona de Chulucanas tales como Vicús y Tallán e instrumentos o herramientas utilizadas). Las técnicas empleadas en su elaboración son: el paletado, el modelado a mano, el moldeado y el torneado. Las técnicas de decoración admitidas son: el engobado, el barbotinado o positivo-negativo, el esgrafiado, el bruñido y el ahumado. Las piezas cerámicas que se elaboran son de estilos tradicionales (objetos utilitarios y esculturas decorativas con escenas costumbristas típicas de la región de todo tamaño y formas) y modernos (influenciadas por principios estéticos y necesidades regidas por las tendencias del mercado).

4.2 Materia prima

4.2.1 Barbotina: Mezcla de arcilla y agua en estado de suspensión líquida espesa. Se utiliza generalmente

para unir piezas o partes que son trabajadas por separado, así como en la técnica de colado.

4.2.2 Colorantes: Derivados de óxidos metálicos como el cobre, hierro y cobalto, que se utilizan para dar color a la base del barniz el cual es transparente e incoloro. Los colorantes pueden ser diluidos con la barbotina a fin de lograrse los engobes deseados.

4.2.3 Terrón: Arcilla en bruto dura (compacta) que es difícil de disgregar.

4.2.4 Tizón: Materia vegetal a medio quemar que conforma la brasa.

4.2.5 Yeso: Sulfato de calcio hidratado, compacto o terroso, generalmente blanco, que tiene la propiedad de endurecerse rápidamente cuando es mezclado con agua. En cerámica se le utiliza para la fabricación de moldes.

4.3 Procesos

4.3.1 Ahumado: Proceso por el cual se adhiere sobre la superficie de la pieza cerámica, la resina orgánica vegetal y el carbón que se liberan de la quema de la hoja

de mango o de otro material resinoso con características similares. Ver Figs. 1 y 2.

4.3.2 Bruñido: Pulido de una pieza en su superficie, en estado natural o engobada, hasta lograr brillo. El pulido se realiza cuando la pieza se encuentra en la fase de cuero o seca, para esto se utiliza una piedra de canto rodado u otro material. Ver Fig. 3

4.3.3 Colado: Vaciado de la arcilla líquida en un molde de yeso.

4.3.4 Estado de cuero: Estado entre seco y húmedo de una pieza durante la etapa del secado.

4.3.5 Hacer tiras: Formar rollos con la arcilla usando las manos. Las tiras se emplean para levantar una pieza o parte de ellas.

4.3.6 Modelado: Dar forma a una masa de arcilla. Puede realizarse a "mano libre" o empleando cualquier herramienta.

4.3.7 Oreado: Exposición de la pieza a temperatura del ambiente para permitir su secado.

4.3.8 Paleteado: Estirado y formado de la arcilla utilizando una paleta y una piedra como yunque (técnica prehispánica). Ver Fig. 4.

4.3.9 Pisado: Amasado de la arcilla con los pies. Ver Fig. 5.

4.3.10 Prensado: Dar forma a una pieza presionando arcilla en pasta sobre un molde (técnica prehispánica).

4.3.11 Remojado: Reposado en agua de las arcillas amarilla y negra, las que previamente se han combinado en proporciones determinadas.

4.3.12 Retorneado: Proceso para reducir el volumen y alisar la pieza torneada. Ver Fig. 7.

4.3.13 Tamizado: Cernido o depurado de la arcilla utilizando un tamiz. Por lo general, el tamiz que se utiliza es un cedazo (malla). Ver Fig. 8.

4.3.14 Torneado: Dar forma a una pieza de arcilla sobre un disco que gira alrededor de su eje (torno). Ver Fig. 6

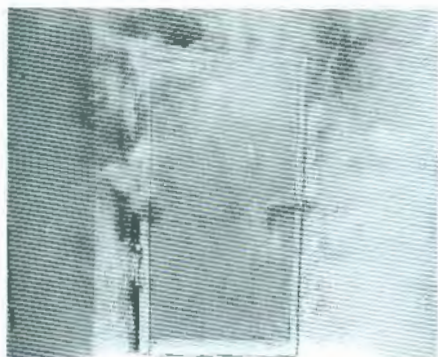


Fig. 1 Ahumado

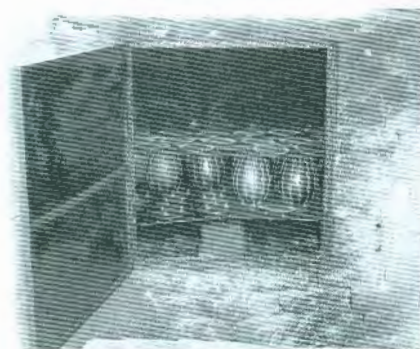


Fig. 2 Piezas Ahumadas

Fig. 3 Bruñido



Fig. 4 Paleteado



Fig. 5 Pisado



Fig. 6 Torneado



Fig. 7 Retorneado



Fig. 8 Tamizado

4.4 Accesorios

4.4.1 Cedazo: Malla de metal enmarcada que se utiliza para tamizar arcillas, pigmentos, engobes y esmaltes. La trama del cedazo varía en función a su uso.

4.4.2 Labradora: Herramienta hecha de arcilla cocida que se utiliza como sello.

4.4.3 Noque: Se le denomina a una forma de recipiente profundo hecho de ladrillo y cemento.

4.4.4 Paleta y piedra: Herramientas con las que se realiza la técnica del paletado para dar forma a la arcilla (la paleta generalmente esta hecha de madera de algarrobo y la piedra es de canto rodado)

4.4.5 Pico y Palana: Herramientas de hierro que se utilizan en la extracción de arcilla.

4.4.6 Piedra de pulido y/o bruñido: Piedra pequeña de canto rodado dura y lisa, generalmente de río, que sirve para pulir o bruñir la superficie de la pieza de arcilla.

4.4.7 Tinajón: Vasija de arcilla que se utiliza como depósito para remojar y almacenar la arcilla tamizada.

4.5 Otros conceptos

4.5.1 Brasa: Estado en que se encuentra la leña durante el proceso de quema.

4.5.2 Cantera: Lugar de donde extrae la materia prima (arcilla) para la cerámica.

4.5.3 Cera: Sustancia líquida o pastosa que se utiliza para reforzar el acabado final de la pieza cerámica para obtener brillo.

5. CLASIFICACIÓN

5.1 Según la Técnica de Producción:

5.1.1 Tradicional: Cerámica que se trabaja con el modelado, paletado y prensado.

5.1.2 Moderna: Cerámica que se trabaja con el modelado, paletado, prensado, torneado y colado.

5.2 Según la forma:

5.2.1 Tradicional: Se elaboran esculturas decorativas con escenas costumbristas típicas de la región y de todo tamaño y formas (bailarines, figuras gordas, etc.), así como objetos utilitarios como vasijas pequeñas y jarrones.

5.2.2 Moderna: La forma está influenciada por principios estéticos y necesidades regidas por las tendencias del mercado (moda).

5.3 Según la iconografía:

5.3.1 Tradicional: Cerámica que incluye diseños provenientes de la cultura Vicus, Tallán y/o escenas costumbristas típicas de la región.

5.3.2 Moderna: Cerámica que incluye diseños inspirados tanto de las culturas tradicionales, como los que se derivan de las tendencias del mercado o creaciones originales.

5.4 Según los colores:

5.4.1 Tradicional: Se aplican colores derivados de óxidos naturales. Predominan el blanco, negro, rojo y marrón.

5.4.2 Moderna: Se aplica cualquier color, el cual está influenciado por las tendencias del mercado o creaciones originales.

6. RECOMENDACIONES

6.1 SOBRE EL PROCESO DE ELABORACIÓN:

6.1.1 Ubicación geográfica: La cerámica de Chulucanas es aquella cuya producción, extracción y elaboración del producto corresponde a la zona denominada DISTRITO DE CHULUCANAS en la provincia de Morropón, departamento de Piura.

6.1.2 La cerámica de Chulucanas se debe elaborar, utilizando las arcillas provenientes de las canteras ubicadas en la zona de extracción del distrito de Chulucanas, particularmente en los alrededores de La Encantada.

NOTA: Para la elaboración de la cerámica de Chulucanas se podrá utilizar arcilla certificada por la entidad competente.

6.1.3 La extracción de la arcilla se puede realizar manualmente o utilizando herramientas y maquinaria adecuadas.

6.1.4 El proceso de remojado, debe realizarse en pozas con agua aplicando la proporción adecuada de carbonato de bario para la eliminación de los elementos salinos de la arcilla.

6.1.5 El proceso de tamizado, debe permitir separar las partículas gruesas que contiene la arcilla, para esto se empleará un tamiz o una malla adecuada. Luego de este proceso, la arcilla debe colocarse en un recipiente tapado por un tiempo determinado, a fin de aumentar su plasticidad.

6.1.6 Para el oreado, debe extraerse la arcilla de la poza y extenderla a la intemperie. La masa se dejará orear a la sombra o se expondrá al sol por un tiempo suficiente para obtener la consistencia adecuada. En esta etapa o en la del pisado, puede mezclarse la arcilla con las arenas u otros antiplásticos para la preparación de las pastas.

6.1.7 El pisado, debe permitir eliminar los espacios vacíos (aire) y grumos para homogenizar la pasta.

6.1.8 El amasado o sobado, se puede realizar tanto a mano como también utilizando maquinaria (extrusora). Este proceso también permite extraer los espacios vacíos (aire) y homogenizar la pasta para las diferentes técnicas

a realizar. Las cantidades de arcilla a amasar estarán en función al tamaño de las piezas a elaborar.

6.1.9 La técnica del paleteado, debe realizarse cumpliendo las etapas de comenzado, alisado y levantado.

6.1.10 El torneado, puede realizarse utilizando tanto un torno artesanal como uno industrial. Se debe someter la pieza a un proceso de retorneado, a fin de reducir su volumen y alisarla.

6.1.11 Para el moldeado, se deben utilizar moldes desarrollados en yeso o arcilla. De acuerdo a la consistencia de la arcilla (líquida o pastosa) los moldes pueden ser utilizados para las técnicas de colado o prensado.

6.1.12 La técnica del modelado, se desarrolla completamente a mano libre, sirve especialmente para el desarrollo de figuras humanas, animales, etc. Se permite utilizar herramientas manuales o tornetas.

6.1.13 En cualquier técnica que se aplique (modelado, paleteado, torneado, colado o prensado), el oreado de la pieza debe permitir alcanzar el estado "de cuero" homogéneo.

6.1.14 El engobado, debe realizarse de forma tal que se consiga un pintado parejo. Los engobes pueden ser arcillas naturales a las cuales se les pueden adicionar diversos pigmentos.

6.1.15 El bruñido o pulido, debe realizarse cuando la pieza se encuentre aún húmeda, utilizando pequeñas piedras redondas y lisas con las que se realiza una fricción sobre la superficie de la pieza cerámica (lisa o engobada).

6.1.16 El secado se realiza bajo sombra a un tiempo adecuado. Este tiempo responde a las condiciones climáticas existentes.

6.1.17 El asoleado se efectúa cuando las piezas están listas para la quema. Este proceso puede realizarse tanto a la intemperie, como dentro del horno en la fase de precalentamiento.

6.1.18 La quema debe efectuarse en un horno a una temperatura de 800° C o más.

6.1.19 El barbotinado, denominado también decoración en negativo, debe realizarse aplicando una ligera capa de barbotina sobre los diseños que se desean proteger del ahumado. Para ello podrán utilizarse herramientas simples

como pinceles, cucharas y otros. Luego del secado de la barbotina se procede al delineado para darle uniformidad.

6.1.20 El proceso del ahumado o negreado puede ser repetido en varias ocasiones hasta lograr la tonalidad deseada de las piezas, las que van desde un color marrón claro hasta un color negro intenso.

6.1.21 En el desbarbotinado, se retiran las capas, humedeciendo la pieza a fin de facilitar su desprendimiento y en la técnica del plaqueado se desprende el papel.

6.1.22 El lavado, debe permitir retirar todas las impurezas de la pieza.

6.1.23 Se permite lograr mayor brillo en la pieza mediante la aplicación de cera. Adicionalmente, se puede aplicar betún neutral para calzado que preserve el ahumado y brillo. No se permite el empleo de lacas que reemplacen al brillo.

6.2 CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y ORGANOLÉPTICOS

La Cerámica de Chulucanas debe cumplir con las características físicas y organolépticas siguientes:

6.2.1 Aspecto

Brillante a la vista.

6.2.2 Olor

Ligeramente a un ahumado característico, tanto en la parte interna como externa de la pieza.

6.3 EXCLUSIÓN DE CONTAMINANTES

Los objetos de cerámica de Chulucanas no deben contener plomo u otros contaminantes.

7. ROTULADO

Se recomienda tener impreso en la pieza cerámica el nombre del artesano y el lugar de origen además de Chulucanas – Perú

Para la comercialización interna, el rotulado del producto estará sujeto a las exigencias de los dispositivos vigentes del Consejo Regulador de Denominación de Origen de Chulucanas.

Para la comercialización en el exterior, el rotulado del producto se establecerá por acuerdo entre las partes.

8. EMPAQUE

Los productos de Cerámica de Chulucanas se deben empaquetar individualmente, de tal forma que no sufran daños ni deterioros durante el transporte o almacenamiento.

El empaque individual de cada pieza, se hará utilizando los materiales que den mayor protección al producto con relación a su peso y tamaño. Por ejemplo, utilizar papel craft, cartón corrugado y plástico con burbujas de aire.

9. ANTECEDENTE

9.1 NTP 333.006:1984 REVESTIMIENTOS CERAMICOS. Definiciones.

9.2 NTP 333.029:1987 PRODUCTOS CERAMICOS. Método de Muestreo de arcillas Cerámicas.

9.3 NTP 333.030:1987 PRODUCTOS CERAMICOS. Determinación de la pérdida de masa por calcinación de arcillas

9.4 NTP 333.031:1987 PRODUCTOS CERAMICOS. Determinación de la humedad de las arcillas.

9.5 NTP 211.001.2006 BEBIDAS ALCOHÓLICAS. Pisco. Requisitos

9.6 NTP 399. 503. 2004 JOYERÍA Y ORFEBRERÍA. Manual de buenas prácticas de manufactura.

9.7 ASTM E1613-04 Standard Test Method for Determination of Lead by Inductively Coupled Plasma Atomic Emission Spectrometry (ICP-AES), Flame Atomic Absorption Spectrometry (FAAS), or Graphite Furnace Atomic Absorption Spectrometry (GFAAS) Techniques ASTM International. Ref. ASTM E1613

9.8 Aguirre Sojo, Esteban. Evaluación técnica preliminar de materias primas y proceso de fabricación de cerámicas de Chulucanas. Tesis para obtener el título de Ingeniero Industrial y de Sistemas de la Universidad de Piura. Piura, 1997.

9.9 Valderrama Traversa, Aura. Planificación de la estrategia operativa para la producción de Cerámica de Chulucanas. Tesis para obtener el título de Ingeniero Industrial y de Sistemas de la Universidad de Piura. Piura, 2004.

ANEXO

PROCESOS PRODUCTIVOS DE LA CERÁMICA DE CHULUCANAS



1.- Arcilla (Materia Prima)



2.- Pisado



4.- Paleteado



6.- Pintado



3.- Amasado



5.- Torneado



7.- Bruñido



8.- Acomodo de piezas en horno



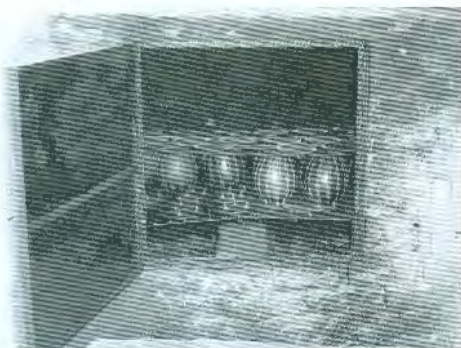
10.- Decorado



9.- Proceso de quema



11.- Delineado



12.- Piezas Ahumadas



14.- Lavado



13.- Desbarbotinado



15.- Encerado



16.- Lustrado



17.- Embalaje

MATERIA PRIMA PARA LA QUEMA



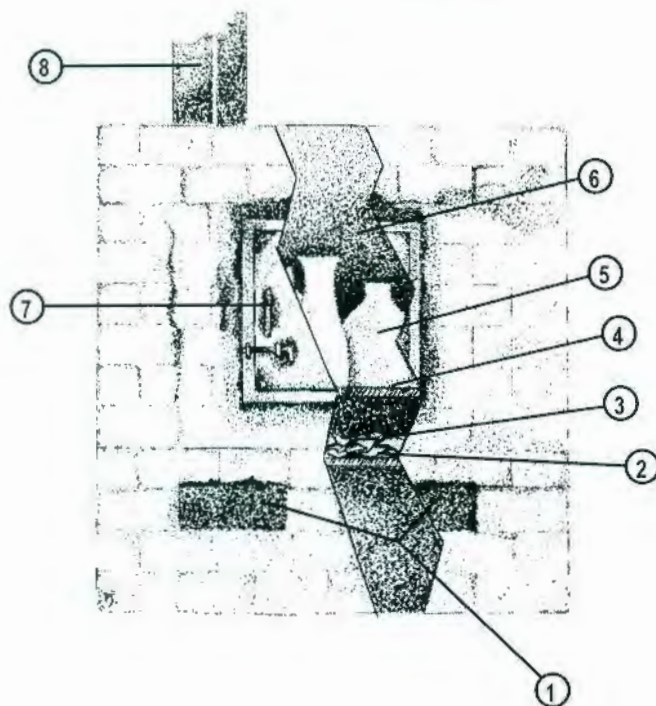
18.- Leña de algarrobo

MATERIA PRIMA PARA EL PROCESO DE AHUMADO



19.- Hojas secas de mango

HORNO PARA AHUMADO CERÁMICA DE CHULUCANAS



- 1.- Cámara y ventanas de oxigenación
- 2.- Parrilla soporte
- 3.- Hojas de mango
- 4.- Parrilla soporte
- 5.- Piezas cerámicas
- 6.- Cámara de ahumado
- 7.- Puerta del horno
- 8.- Chimenea





HECHO A MANO



PERÚ



UNIÓN EUROPEA



PERÚ

Ministerio
de Comercio Exterior
y Turismo

**EL PERU
AVANZA**

