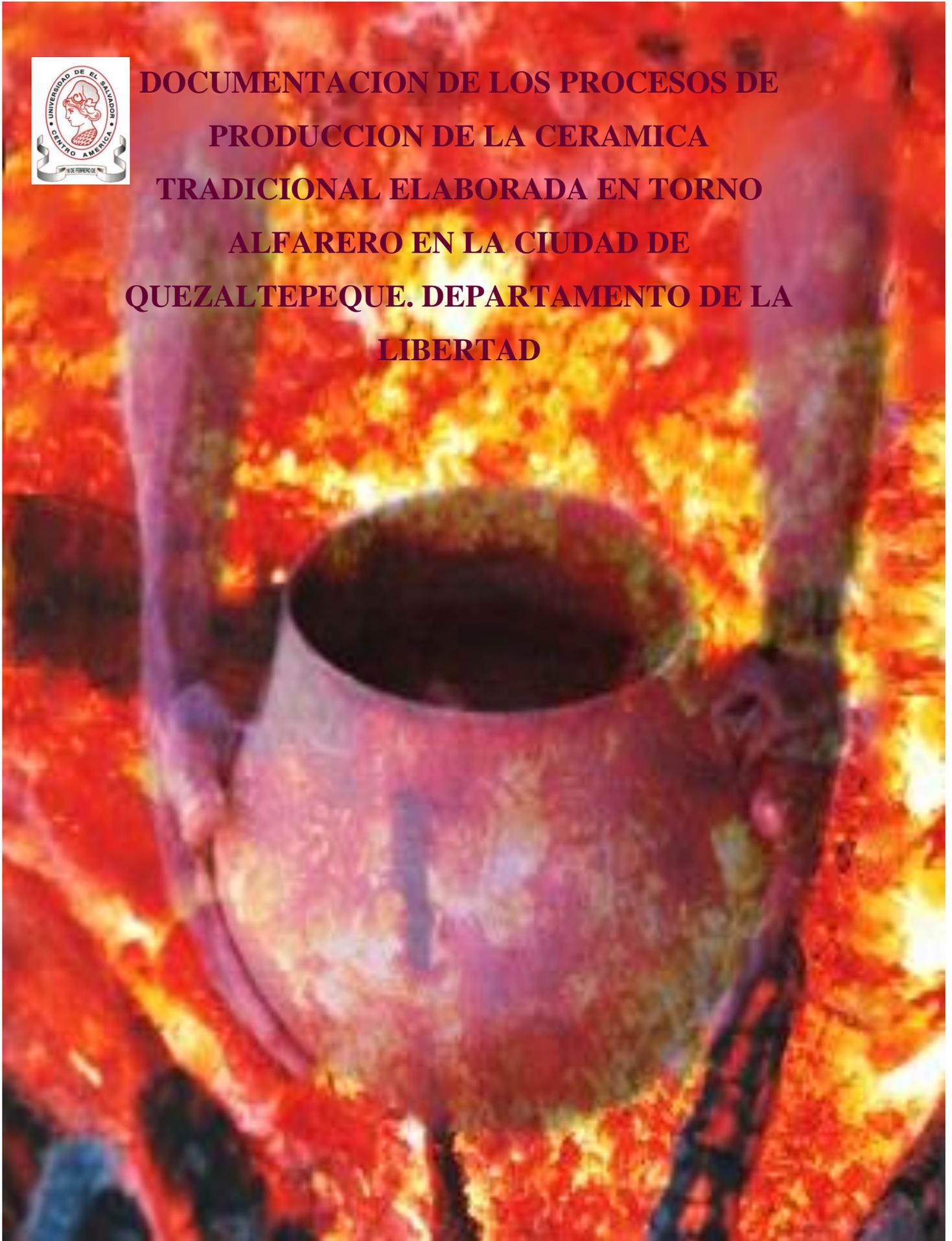




**DOCUMENTACION DE LOS PROCESOS DE  
PRODUCCION DE LA CERAMICA  
TRADICIONAL ELABORADA EN TORNO  
ALFARERO EN LA CIUDAD DE  
QUEZALTEPEQUE. DEPARTAMENTO DE LA  
LIBERTAD**



**UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR**

**FACULTAD DE CIENCIAS Y HUMANIDADES  
ESCUELA DE ARTES**



**TEMA:**

**DOCUMENTACION DE LOS PROCESOS DE PRODUCCION DE LA CERAMICA  
TRADICIONAL ELABORADA EN TORNO ALFARERO EN LA CIUDAD DE  
QUEZALTEPEQUE. DEPARTAMENTO DE LA LIBERTAD**

**PRESENTADO A:**

**ESCUELA DE ARTES PARA OPTAR AL GRADO DE LICENCIATURA EN ARTES  
PLASTICAS**

**PRESENTADO POR:**

**CARMEN ELENA LOPEZ VILLALTA  
BIBIAN MIREYA PEREZ HENRIQUEZ  
VERONICA DEL CARMEN MIRANDA RODRIGUEZ  
OSCAR ERNESTO BONILLA NAVARRO**

**DOCENTE DIRECTOR:**

**LIC. ALVARO CUESTAS CRUZ**

**CIUDAD UNIVERSITARIA, 14 DE FEBRERO DEL 2003.**

## **UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR**

**RECTORA  
DRA. MARÍA ISABEL RODRIGUEZ**

**VICE- RECTOR  
ING. FRANCISCO MARROQUIN**

**SECRETARIA GENERAL  
LICDA. MARGARITA MUÑOZ**

## **FACULTAD DE CIENCIAS Y HUMANIDADES**

**DECANO  
LIC. PABLO DE JESÚS CASTRO**

**VICE- DECANO  
LIC. CESAR EMILIO QUINTEROS**

**SECRETARIA  
LIC. MARINA DE JESÚS LOPEZ GALAN**

## **ESCUELA DE ARTES**

**COORDINADOR  
LIC. RAFAEL ANTONIO CARBALLO QUINTEROS**

**COORDINADOR DE PROCESOS DE GRADO  
LIC. CESAR EMILIO QUINTEROS**

**DOCENTE DIRECTOR  
LIC. ALVARO CUESTAS CRUZ**

## INDICE

AGRADECIMIENTOS.....	I
INTRODUCCION.....	II
METODOLOGIA BASICA.....	15
CAPITULO I.....	19
DATOS REFERENCIALES.....	19
RESEÑA HISTORICA.....	19
DESCRIPCION GEOGRAFICA, ORIGENES.....	22
ETIMOLOGIA.....	23
CERAMICA ARTESANAL CONTEMPORANEA .....	24
DIVISION GEOGRAFICA.....	25
CAPITULO II.....	27
PROCESOS Y RESULTADOS DE LA INVESTIGACION .....	27
SITUACION DE LOS TALLERES.....	27
RELACION DE ALFAREROS CON INSTITUCIONES.....	28
ANALISIS CRITICO POR FACTOR DE INCIDENCIA.....	30
FACTOR SOCIAL.....	30
FACTOR ECONOMICO.....	33
FACTOR POLITICO.....	36
FACTOR CULTURAL.....	39
CAPITULO III.....	40
PROCESO DE PRODUCCION DE LA ALFARERIA DE QUEZALTEPEQUE.....	40
I- PASO / EL TERCIADO.....	40
II- PASO / EL COLADO.....	42

DOCUMENTACIÓN DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA CERÁMICA TRADICIONAL EN TORNO  
ALFARERO EN LA CIUDAD DE QUEZALTEPEQUE

III- PASO / SECADO DE MOJA.....	44
IV- PASO / EL PATEADERO.....	49
V- PASO / EL RESOBADERO.....	52
VI- PASO / MODELADO.....	53
VII- PASO / CARGA DEL HORNO.....	61
VIII- PASO / 1a QUEMA.....	64
IX- PASO / VIDRIADO.....	66
X- PASO / CARGA 2a QUEMA.....	82
XI- PASO / DESCARGA.....	85
XII- PASO / ALMACENAMIENTO.....	87
GLOSARIO DE PALABRAS TRADICIONALES UTILIZADAS POR LOS ALFAREROS EN LA CIUDAD DE QUEZALTEPEQUE.....	88
CONCLUSIONES .....	99
RECOMENDACIONES .....	100
ANEXOS.....	101
MAPA DE UBICACIÓN DE TALLERES .....	102
MAPA DE UBICACIÓN TALLER DE MUESTRA .....	103
BIBLIOGRAFÍA .....	104

## **INDICE DE IMAGENES**

### **PRIMER CAPITULO**

- 1- Imagen, Mapa de El Salvador ubicación del departamento de La Libertad
- 2- Imagen, ubicación de la Ciudad de Quezaltepeque en Departamento de La Libertad.

### **TERCER CAPITULO**

- 1- Imagen, Medidas de barro.
- 2- Imagen, Descarga de barro en pila de espesar.
- 3- Imagen, Descarga de barro en pila de espesar.
- 4- Imagen, Espesado de la mezcla.
- 5- Imagen, Detalle de burbuja.
- 6- Imagen, Colado de moja.
- 7- Imagen, Detalle de costilla de granza.
- 8- Imagen, Vista frontal de colado de moja.
- 9- Imagen, Barrido de patio.
- 10- Imagen, Cernido de ceniza.
- 11- Imagen, Regado de tierra blanca.
- 12- Imagen, Batido de moja.
- 13- Imagen, Regado de tierra blanca.
- 14- Imagen, Tendido de moja.
- 15- Imagen, Traslado de plástico y sartena.
- 16- Imagen, Variado.
- 17- Imagen, Detalle de espesado de moja.
- 18- Imagen, Patios con tendido de moja.
- 19- Imagen, Protección de patios con laminas.
- 20- Imagen, Detalle de craquelado de moja.
- 21- Imagen, Volteado de moja.
- 22- Imagen, Levantamiento de moja.
- 23- Imagen, Traslado de moja.
- 24- Imagen, Detalle de laminado de patios.
- 25- Imagen, Patio techado.
- 26- Imagen, Pateador.
- 27- Imagen, Detalle de pateado.
- 28- Imagen, Detalle de bastón de moja.
- 29- Imagen, Colocación de tierra sobre moja.
- 30- Imagen, Estirado de moja.
- 31- Imagen, Bastón de barro.
- 32- Imagen, Detalle de rasura.
- 33- Imagen, Cortado de bastón de barro.
- 34- Imagen, Formación de pella.
- 35- Imagen, Area de resobado.
- 36- Imagen, Pella sobre cabezuela.
- 37- Imagen, Detalle de posición de pies de tornero.
- 38- Imagen, Secuencia de levantado de pella.
- 39- Imagen, Secuencia de levantado de pella.
- 40- Imagen, Levantado de anchete.

- 41- Imagen, Estirado para determinar tamaño.
- 42- Imagen, Formación de borde de pieza.
- 43- Imagen, Detalle de utilización de casco.
- 44- Imagen, Detalle de utilización de media caña.
- 45- Imagen, Alisado con alpañata.
- 46- Imagen, Detalle de alisado en borde de pieza.
- 47- Imagen, Medida de pieza.
- 48- Imagen, Colocación de patio.
- 49- Imagen, Transportación de piezas al patio.
- 50- Imagen, Curado de bordes de piezas.
- 51- Imagen, Curado de base de piezas.
- 52- Imagen, Detalle de curado.
- 53- Imagen, Detallen de don Francisco curando piezas.
- 54- Imagen, Protección de boca de las piezas.
- 55- Imagen, Secado de piezas.
- 56- Imagen, Colocación de horma.
- 57- Imagen, Raspado y afinación de piezas en Ollas.
- 58- Imagen, Raspado y afinación de zartena.
- 59- Imagen, Secado total de piezas.
- 60- Imagen, Piezas ordenadas para secado de sombra.
- 61- Imagen, Piezas en secado de sombra.
- 62- Imagen, Colocación de orejas.
- 63- Imagen, Secado final.
- 64- Imagen, Detalle cama de horno.
- 65- Imagen, Vuelta de leña en cámara de combustión.
- 66- Imagen, colocación de juguete.
- 67- Imagen, Colocación de tiras.
- 68- Imagen, Colocación de tiliches en interior de piezas.
- 69- Imagen, Protección de carros.
- 70- Imagen, Colocación de vueltas de leña.
- 71- Imagen, Colocación de Humeo.
- 72- Imagen, Encendido de cava de horno.
- 73- Imagen, Tirado de calda de leña.
- 74- Imagen, Verificación de quema.
- 75- Imagen, Detalle de cata.
- 76- Imagen, Horno.
- 77- Imagen, Detalle de fundido de plomo.
- 78- Imagen, Don Ramón utilizando rodillo.
- 79- Imagen, Detalle de oxido de plomo.
- 80- Imagen, Traslado de leña.
- 81- Imagen, Área de frangollado.
- 82- Imagen, Área de floreado.
- 83- Imagen, Golpeo de grupo de plomo.
- 84- Imagen, Humedecer el plomo.
- 85- Imagen, Acción de frangollado.
- 86- Imagen, Recogido de plomo frangollado.
- 87- Imagen, colocación de plomo en olla de florear.
- 88- Imagen, Residuo de plomo después de floreado.
- 89- Imagen, Floreado de plomo.

- 90- Imagen, detalle de flor de plomo.
- 91- Imagen, Detalle de plomo molido.
- 92- Imagen, Colado de flor de plomo.
- 93- Imagen, Acción de colado de flor de plomo.
- 94- Imagen, Floriado de tierra.
- 95- Imagen, Colado de flor de plomo.
- 96- Imagen, Golpeo de batería.
- 97- Imagen, Detalle sacando color de batería.
- 98- Imagen, Frangollado de plomo de batería.
- 99- Imagen, Floreado de plomo de batería.
- 100- Imagen, Limpieza de área de frangollado.
- 101- Imagen, Rociado de agua salina.
- 102- Imagen, Detalle de olla con alambre de cobre rociado con agua salina.
- 103- Imagen, de Golpeo de varilla para extraer cascarilla de cobre.
- 104- Imagen, de Golpeo de varilla para extraer cascarilla de cobre.
- 105- Pigmento de cobre.
- 106- Imagen, Don Juan pintando tiliches.
- 107- Imagen, Detalle de tiliches pintados.
- 108- Imagen, colado de vidriado sazón.
- 109- Imagen, Almacenamiento de vidriados sobrante.
- 110- Imagen, Preparación de plomo.
- 111- Imagen, Vidriado de tiliche.
- 112- Imagen, Área de vidriado.
- 113- Imagen, Don Juan vidriado de ollas.
- 114- Imagen, Acercamiento de piezas a vidriar.
- 115- Imagen, Protección que utiliza el vidriador.
- 116- Imagen, Vidriado de zartena.
- 117- Imagen, Movimiento vigoroso del vidriado.
- 118- Imagen, Secado de piezas vidriadas al sol.
- 119- Imagen, Secado de piezas con diferentes vidriados.
- 120- Imagen, colado de plomo minium.
- 121- Imagen, Retiro de piezas vidriadas.
- 122- Imagen, Colado de plomo sazón.
- 123- Imagen, Detalles de piezas vidriadas.
- 124- Imagen, Piezas ordenadas para llevar al horno.
- 125- Imagen, Limpiezas de bocas de ollas.
- 126- Imagen, Colocación de carga.
- 127- Imagen, Trasquilado.
- 128- Imagen, Colocación de tiliches.
- 129- Imagen, Carros.
- 130- Imagen, Don Juan colocando juguete.
- 131- Imagen, Piezas de copete con vidriado minium.
- 132- Imagen, Colocación de tiras.
- 133- Imagen, Cerrado de horno.
- 134- Imagen, Sellado de horno.
- 135- Imagen, Piezas ordenadas por tamaño.
- 136- Imagen, Detalles de retiro de ollas.
- 137- Imagen, Vista de planta de piezas vidriadas en horno.
- 138- Imagen, Retiro de ladrillos de puerta de horno.

DOCUMENTACIÓN DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA CERÁMICA TRADICIONAL EN TORNO  
ALFARERO EN LA CIUDAD DE QUEZALTEPEQUE

- 139- Imagen, Ordenamiento de ladrillos.
- 140- Imagen, Detalle de carros a la altura de horno.
- 141- Imagen, Retiro de carros pegados por vidriados.
- 142- Imagen, Despegado de piezas quemadas.
- 143- Imagen, Detalle de piezas dentro del horno.
- 144- Imagen, Ordenamiento de piezas.
- 145- Imagen, Revisión de piezas.
- 146- Imagen, Piezas de estante.
- 147- Imagen, Actividad llamada “cuenta”.
- 148- Imagen, Actividad llamada “cuenta”.

## **AGRADECIMIENTOS**

Esta documentación no hubiera sido posible, sin la colaboración de muchas personas; siendo el resultado de muchos meses de planificación y preparación.

El grupo investigador, desea expresar su agradecimiento especial a: Don Juan Antonio Guzmán Orozco que permitió que el estudio se realizara en su taller y a todos los artesanos alfareros que tan amablemente han contribuido con su tiempo y experiencia a la realización de este trabajo.

### ***ALFAREROS***

Juan Antonio Guzmán Orozco  
Mariano Santos López Elizondo  
Miguel Ángel Valencia Campos  
Ramón Cartagena Pérez  
Francisco Antonio Guzmán Alfaro  
Moisés Figueroa Segura  
Juan Francisco Robles Gutiérrez

José Lisandro Bojorge Melara  
Edwin Vladimir Gonzáles Marín  
José Pérez  
Carlos Gabriel Segura García  
Carlos Arturo Hernández Rodríguez  
Jorge Alberto Jacobo Guzmán

### ***DOCENTE DIRECTOR***

Lic. Álvaro Cuestas Cruz

Agradecer a las siguientes instituciones por su desinteresada colaboración y confianza:

**ASTAC.** (Asociación Salvadoreña de Trabajadores del Arte y la Cultura)

**CENAR:** (Centro Nacional de Artes)

**CASART:** (Cámara Salvadoreña de Artesanos)

### **Atentamente:**

BIBIAN MIREYA PEREZ HENRIQUEZ  
CARMEN ELENA LOPEZ VILLALTA  
VERONICA DEL CARMEN MIRANDA RODRIGUEZ  
OSCAR ERNESTO BONILLA NAVARRO

## **INTRODUCCIÓN**

Las razones de tipo personal que llevó al grupo a tomar en cuenta la alfarería de Quezaltepeque, se debe específicamente a que en este lugar es utilizado el torno alfarero de forma tradicional al igual que todo su proceso de producción.

Y debido a que esta técnica tiende a desaparecer se consideró la necesidad de una documentación.

El problema de la investigación se define, como el fenómeno de declive gradual de los talleres artesanales que elaboran loza utilizando la técnica tradicional de torno alfarero en la Ciudad de Quezaltepeque en el Departamento de La Libertad.

Este proceso de producción cerámica considerada como una herencia cultural carece en la actualidad de un tratamiento por parte de las instituciones de carácter estatal y no gubernamental en relación a la conservación y desarrollo del patrimonio cultural, de igual manera los artesanos no se encuentran organizados con el fin de salvaguardar su arte cerámico; vale decir que las causas que generan el fenómeno son de diversa índole. Por lo tanto de continuar la falta de atención hacia este sector artesanal se pone en franca desaparición esta expresión de cerámica tradicional, corriendo el riesgo de que si no se realizan actividades de promoción y documentación no queden atestados históricos sobre este proceso de trabajo artesanal.

La cerámica ha constituido una de las partes más importantes para el estudio histórico de una región, ya que en ella se han reflejado las distintas realidades vividas por una sociedad; motivo por el cual es importante la conservación de esta herencia cultural, para poder delegarlo a futuras generaciones.

En El Salvador, Quezaltepeque es una de las ciudades más importantes y se encuentra ubicada al norte del departamento de La Libertad.

Su acervo cultural y su rica expresión ha sido herencia de muchas generaciones, hoy día sufre una desatención de las instituciones encargadas de velar por la cultura del desarrollo social y económico.

Es de aclarar que el trabajo exigía definir objetivos que orientaran el proceso y tener mayor efectividad en la respuesta de la definición del problema, para ello se plantearon los siguientes objetivos de investigación:

- ▶ Realizar un estudio monográfico de los procesos de elaboración de la cerámica tradicional alfarera de Quezaltepeque en el departamento de La Libertad.
- ▶ Contribuir a la cultura salvadoreña mediante el desarrollo de una investigación que documente los procesos de elaboración alfarera.
- ▶ Documentar de manera gráfica- visual y escrita los procesos de elaboración de la cerámica de Quezaltepeque a través de un catálogo de imágenes digitales.
- ▶ Investigar mediante la ejecución de un estudio de campo, aquellos posibles factores o aspectos que inciden en la gradual desaparición de la cerámica tradicional de Quezaltepeque.
- ▶ Realizar un informe de investigación de los procesos de elaboración cerámica tradicional alfarera de Quezaltepeque.

La realización del estudio monográfico sobre el proceso de elaboración de la cerámica tradicional que se desarrolla en la zona implicó atestar esa referencia cultural de la ciudad y contribuir con la conservación y divulgación del patrimonio salvadoreño; esperando lograr con el estudio de la problemática involucrar a todos los sectores como son: casa de la cultura, promotores culturales, alcaldía etc.

Durante el proceso de investigación se encontraron ciertas limitantes como la inexistencia de bibliografía especializada acerca del tema generando una dificultad de información necesaria en el óptimo desarrollo investigativo.

Otra limitante fue la carencia de recursos económicos suficientes para la investigación, además del poco tiempo que disponían los ceramistas para ofrecer información pertinente a la investigación.

El trabajo se delimitó en tres tipos los cuales fueron: el temporal, el espacial y el de contenido.

En la delimitación temporal se consideró la teorización de la investigación definiendo el tiempo destinado en que se desarrollaría el trabajo.

Una segunda delimitación consistió en determinar el espacio específico en el cual se desarrollaría la investigación; para lo cual se tenían definidos los talleres alfareros de la ciudad de Quezaltepeque; considerando el taller de Don Juan Antonio Guzmán Orozco como taller muestra.

Finalmente la delimitación teórica consistió en investigar sobre los factores de incidencia en los talleres alfareros, dichos factores fueron definidos como: económico, político, social, cultural.

El trabajo de investigación consta de tres capítulos en los cuales se encontrara la información de forma ordenada y sistemática. Los primeros dos capítulos definirán la información de forma sistemática para poder tener un mejor panorama de la información.

En un primer capitulo encontraran datos que ofrecen información acerca del origen de la cerámica en el tiempo y espacio. En este apartado podrá encontrar información del como surge la cerámica y su evolución en nuestro medio.

En un segundo capitulo se hace un esbozo de la ubicación geopolítica de la ciudad de Quezaltepeque, esto con el fin de tener un panorama de las oportunidades y ventajas que la ubicación les ofrece a los alfareros.

El tercer capítulo es más denso y mas importante esto debido a que contiene la parte medular del proyecto; en este se desarrolla de manera sistemática todo el proceso de elaboración alfarera; paso a paso. En el encontraran las operaciones que los señores artesanos realizan en su proceso de elaboración; tomando en cuenta el lenguaje específico de los artesanos.

Finalmente encontrara el catálogo visual de todo el proceso de producción este viene condensado en filminas virtuales, la cual ofrece una mejor resolución de imagen; esta permitirá una didáctica menos tediosa de presentación.

## **METODOLOGIA BASICA**

### **PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA**

El proceso de declinación de la cerámica tradicional de la ciudad de Quezaltepeque y la necesidad de realizar una documentación visual de los procesos de producción.

Sobre la valoración de lo expresado surgen ciertas interrogantes, las cuales perfilan la definición del problema: ¿A qué se debe la desaparición de la cerámica tradicional de Quezaltepeque?; ¿Cuáles son los efectos que genera a la cultura salvadoreña la desaparición de la cerámica tradicional de Quezaltepeque?; ¿Qué beneficios aporta a los artesanos la realización monográfica que documente los procesos de elaboración de la cerámica tradicional de Quezaltepeque?; ¿Qué beneficios se obtendrán de la investigación monográfica?. En vista que las preguntas generadoras abarcan la intencionalidad de la investigación, estas determinan las preguntas claves que dan paso a la estructura de la formulación del problema, la cual se define de la siguiente manera:

***¿Cuáles son los efectos que genera a la cultura salvadoreña la desaparición de la cerámica tradicional de Quezaltepeque y por qué es necesario llevar a cabo una investigación monográfica que documente sus procesos de elaboración?***

### **METODO DE ESTUDIO**

Debido a lo particular del estudio se optó, por el método exploratorio y descriptivo para orientar el proceso de la investigación, definiendo la relación como tipo mixto.

Es importante aclarar que el estudio por su carácter exploratorio no contó con una hipótesis, por ser de tipo monográfico; el estudio se orientó teóricamente mediante la operativización de preguntas generadoras y la formulación del problema así como el cumplimiento de los objetivos contemplados en el proyecto.

## TECNICAS E INSTRUMENTOS UTILIZADOS

Las técnicas que se utilizaron son diversas, siendo aquellas que se adaptaran a las exigencias del estudio.

Entre las que se encuentran:

- a) La observación
- b) La entrevista
- c) El cuaderno de notas
- d) Fichas técnicas
- e) Fichas bibliográficas

## TRATAMIENTO DE LA INVESTIGACION

Para realizar el procesamiento de datos, primero se revisaron los instrumento utilizados se efectuó la codificación y depuración de la información; luego se transcribieron los datos en computadoras y se redactó el informe con el formato oficial de la Universidad.

En el caso de las imágenes gráficas, se clasificaron en base al orden del proceso documentado. En el informe final y el catálogo.

## INTERPRETACION DE DATOS

La investigación permite inferir, pero no dar grandes valoraciones de juicio de carácter científico, por lo tanto se hizo un abordaje de los factores que inciden en la alfarería, así como también el tipo de relación de las instituciones que de una u otra manera tienen vínculo con los artesanos.

Finalmente el estudio tiene como parte esencial la documentación de los procesos de elaboración alfarera, el cual es presentado por categorías en cuanto al orden de contenidos teóricos e imágenes que se presentan en el documento final y en el catálogo virtual.

## PRESENTACION DEL RESULTADOS

El estudio del trabajo presentado consta de la siguiente información:

- 1) Se define como la obtención de un documento teórico que se enfoca en los factores que intervienen en la cerámica alfarera de Quezaltepeque. Teniendo como base principal la documentación del proceso de elaboración de la cerámica alfarera. Aquí se documenta el proceso de manera gráfica visual con lo cual se elabora un documento anexo que consiste en un catálogo virtual.
- 2) La segunda fase da como resultado la creación de un catálogo virtual de imágenes, el cual contiene una documentación e información precisa del proceso de producción, por lo que se sugiere remitirse al tercer capítulo del documento realizado en el informe final.

## SINTESIS GENERAL DEL TRABAJO

El documento final de la investigación que versa sobre los procesos de producción de la cerámica tradicional elaborada en torno alfarero en la ciudad de Quezaltepeque presenta los contenidos en tres capítulos.

En el capítulo I se contemplan primero los Datos Referenciales que contiene los

Sub-temas: 1.1 Reseña Histórica de la Cerámica.

1.2 Descripción Geográfica de Quezaltepeque.

1.3 Etimología del lugar.

1.4 Cerámica Artesanal Contemporánea.

1.5 División geográfica de Quezaltepeque.

El capítulo II se enfoca en los procesos y resultados de la investigación en los cuales se encuentran: 2.1 La situación de los talleres.

2.2 Relación de los alfareros con las instituciones.

2.3 Análisis crítico por factor de incidencia (social, económico, político, cultural).

La información que se proporciona en este capítulo que se refiere a los factores de incidencia en la declinación de la alfarería de Quezaltepeque, esta sujeta al período de investigación y los datos que se presentan no tienen vínculo con otros proyectos que se ejecutan en otros centros artesanales dedicados a la misma expresión cultural.

# CAPITULO I

## “DATOS REFERENCIALES”

### *1.1 RESEÑA HISTORICA*

Los orígenes de la cerámica se le atribuyen a la región de Egipto y Mesopotamia, siendo probablemente los alfareros los primeros artesanos. Entre los primeros descubrimientos se encontraron figuras artísticas, imágenes de personas y animales, y utensilios caseros, incluidos platos y jarras. Aquí se desarrolló el uso de la rueda de alfarero; esmaltes vidriados y modelos de horno. Estas técnicas se llevaron a Europa donde alcanza un alto grado de excelencia

En el pasado los habitantes de Mesoamérica, elaboraron objetos de cerámica y algunas estatuillas; que nos revelan, una expresión de cerámica mítica.<sup>1</sup>

En esa época el hombre se vio en la necesidad de fabricar sus propios utensilios, para depositar y cocinar sus alimentos. Y el barro fue una de las fuentes de materia prima para la elaboración cerámica de utensilios u otros objetos; ya que descubrieron que era un recurso de la tierra suave y fácil de modelar.

Por lo tanto, llegó a ser la ocupación artesanal más extendida en todo el continente americano precolombino, ya que suplía algunas de sus necesidades; manteniendo características peculiares, dependiendo de su cultura y ubicación geográfica.

En la fabricación de los utensilios, el hombre contaba con herramientas rústicas que elaboraban según la necesidad, estas eran: “una pequeña vasija con agua, fragmentos de calabazas para alisar cuando fuese necesario, astillas de caña, espinas y olotes, etc. La

---

<sup>1</sup> F. De Bellone. (1959.) “La cerámica de los indígenas de El Salvador” Revista Cultural. Abril – Septiembre, Ministerio de Cultura No. 16 El Salvador. C.A.

decoración se hacía grabando la pieza utilizando: carrizos, astillas punzantes, caracoles, las uñas de sus dedos; y para pintar los objetos se utilizaron, plumas finas de las aves”

Años después, con la llegada de los españoles, la producción de cerámica mito mágica, se fusiona con las nuevas técnicas traídas por los conquistadores, estas técnicas de modelar trae consigo herramientas como el torno el cual acelera el proceso de producción en el modelado.

A pesar que hay un lado positivo, en cuanto a la utilización de elementos químicos en la preparación de esmaltes o vidriados, y el uso de la máquina como del torno; se ha comprobado, según vestigios encontrados en diferentes lugares del país, que “algunos objetos de loza, están cubiertos con un barniz especial, lo que indica la posesión de una técnica cerámica bastante avanzada, y por la regularidad de las formas de algunas piezas, supone el uso de torno alfarero, que presentan una artística forma reveladora de cierto talento imitativo, de que no dan pruebas los indígenas contemporáneos.”<sup>2</sup>

Esto demuestra que el torno vino a facilitar la producción en serie de los artesanos alfareros que hasta la fecha, lo siguen utilizando; ya que agiliza en gran medida el desempeño de este oficio; que fue adoptado por los pueblos y transmitido de generación en generación al núcleo familiar, tratando de mantenerlo y conservarlo como una expresión cultural tradicional.

Prueba de ello, se vio en 1978, en el departamento de la Libertad donde algunos municipios elaboraban loza como un medio de subsistencia, contribuyendo de esa forma a la economía del país. Entre los municipios tenemos: “San Matías, Huizúcar, San Juan Opico, Tacachico, Quezaltepeque y San José Villanueva”<sup>3</sup>

---

<sup>2</sup> Cultura. Idem. Pag. 72

<sup>3</sup> Diccionario Geográfico Nacional, (1978). Tomo I.

Quezaltepeque, es uno de los municipios que se destacaba en la fabricación de loza vidriada en torno alfarero. Según, Don Juan Antonio Guzmán Orozco, actual alfarero, cuenta: “...en 1937, cuando el tenía ocho años de edad, esta ciudad contaba con un aproximado de 70 a 80% de sus habitantes dedicados a la alfarería, la mayoría de los jóvenes trabajaban con sus padres, ya que esta población se encargó de cubrir un 70% del mercado nacional con su loza vidriada.”<sup>4</sup>

Actualmente, esta ciudad cuenta con talleres que se caracterizan por mantener la alfarería como patrimonio local desde épocas pasadas; transformando el barro en piezas de alfarería utilitaria vidriada. Los dueños de estos talleres son los señores: Juan Antonio Guzmán Orozco, Ramón Cartagena Pérez y José Pérez Cartagena.

“La Organización de Estados Americanos (OEA), creó en 1973 la Carta Interamericana de Artesanías y las Artes Populares.”<sup>5</sup> Este documento nació luego de tomar conciencia de la importancia de los valores culturales y el desarrollo integral de las artesanías y las artes populares. Parte del convenio es que el arte popular y la artesanías constituyen una de las actividades más significativas de los países del continente americano y que se encuentra íntimamente ligada a su herencia cultural artística y tecnológica, que se ha formado con las experiencias de todas las culturas antiguas propias de este continente; enriquecidas por aportaciones de otros países del viejo mundo.

---

<sup>4</sup> Guzmán Orozco, Juan Antonio. (2002). Antecedentes de la alfarería de Quezaltepeque. Alfarero Quezaltepeque, La

Libertad, El Salvador, 21 de Junio, Casetes No1, Lado “A”.

<sup>5</sup> Rivas López, Juan Carlos, (1996). “Extinción un crimen que puede evitarse” Suplemento Hablemos de artesanías. Domingo 26 de mayo. El Diario de Hoy. San Salvador, El Salvador.

## **1.2 DESCRIPCION GEOGRÁFICA. ORIGENES**



Mapa de El Salvador.

Ubicación del Departamento de La Libertad en la zona central de El Salvador.

El municipio de Quezaltepeque, en el departamento de la Libertad es una población situada a 22 kms. de la ciudad de San Salvador, según fuente consultada en el libro titulado “Monografías Departamentales dice: desconocer o ignorase la fecha de fundación, mas se supone que ya era lugar habitado en la época de la conquista”<sup>6</sup>

Quezaltepeque, es de superficie generalmente plana, salvo la parte que corresponde a las faldas del volcán de San Salvador.

---

<sup>6</sup> Barberena, Santiago I. “Monografías Departamentales”. Dirección de Publicaciones e Impresos, 1ª Edición, San Salvador, El Salvador. (1998)

### **1.3 ETIMOLOGÍA**

Su nombre se deriva del vocablo de origen Nahuatl Quetzal: Quetzal (ave exótica de la región) y tepec: Cerro, montaña, lugar. Según el antropólogo Pedro Geoffroy Rivas en su libro *Toponimia Nahuatl de Cuscatlán* menciona que significa “Cerro de los Quetzales” o “Ciudad resplandeciente”;<sup>7</sup> otra fuente la del historiador salvadoreño Jorge Lardé y Larín<sup>8</sup> hace un recuento del origen de la población indígena yaqui o pipil que existen desde el período prehispánico en la región.

---

<sup>7</sup> Rivas Geoffroy, Pedro. “*Toponimia Nahuatl de Cuscatlan*”. Dirección de Publicaciones. San Salvador El Salvador. (1978)

<sup>8</sup> Larde y Larín, Jorge. “*El Salvador: Historia de sus pueblos, villas y ciudades.*” Dirección de Publicaciones e Impresos. 2ª Edición. San Salvador, El Salvador. (2000).

#### **1.4 CERAMICA ARTESANAL CONTEMPORANEA**

La cerámica tradicional de algunas partes del país, en los últimos tiempos ha dado cierto giro en las formas de producción. Para citar algunos lugares mencionamos los siguientes:

**Ilobasco**, en esta ciudad la alfarería ha modificado casi en su totalidad su producción; esto responde a la visión de un mercado global, que se ha configurado de forma micro empresarial; con la apertura de un mercado virtual este centro artesanal presenta los estilos de piezas y su decoración a nivel nacional e internacional. Esto se da por la intervención institucional de **CASART** (Cámara Salvadoreña de Artesanos) que tiene una visión y misión micro empresarial asociativa de cara al sector artesanal.

**Guatajiagua**, la cerámica de esta zona mantiene su peculiar forma de producción con ciertas modificaciones; estas son la implementación del decorado pictórico y calado.

Por otro lado, también presenta sus productos a través de un mercado virtual fomentado nuevamente por CASART.

Al realizar un breve análisis sobre esta dinámica de producción actual, se puede establecer lo siguiente:

- a) Estas alfarerías amplían su mercado, pero sacrifican su legado histórico de producción.
- b) CASART sólo dimensiona la sociabilidad micro empresarial y la amplitud del mercado ya sea a nivel nacional e internacional; irrespetando las técnicas y el producto artesanal tradicional.

### ***1.5 DIVISION GEOGRAFICA***

Quezaltepeque, limita al norte con El Municipio de El Paisnal, al poniente con San Juan Opico, al Sur con San Salvador y al oriente con Nejapa y Apopa. En esta ciudad se cuenta con vías de acceso, por el lado poniente se puede llegar a través de la carretera que viene del desvío de Opico y la nueva carretera que relaciona directamente las rutas de acceso entre Santa Tecla y la zona occidental del país. Otra carretera es la de Apopa y San Luis Mariona que enlaza con Nejapa.

Antiguamente la vía de acceso era el tren, actualmente sólo existen los rieles que casualmente se usan.

Comprenden parte de su jurisdicción, los valles de Realengo, Potrerillos,

Aposentos, Macance y García; también

las haciendas Atapasco y Tutultepeque.

#### ***Generalidades***

El municipio de Quezaltepeque posee un clima agradable propio de tierras calientes y templadas; en cuanto a su vegetación las especies de árboles más representativas del lugar son: el guarumo, morro, ciprés, níspero, liquidámbar y otras

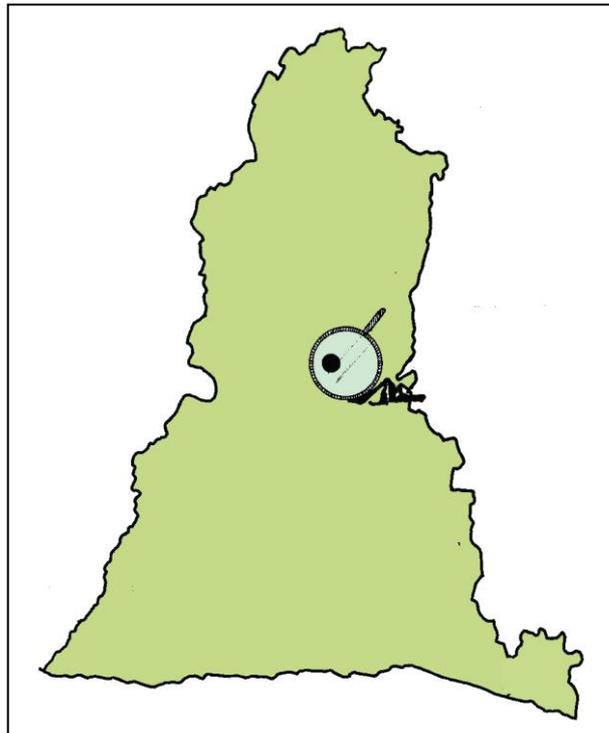
Los tipos de roca más predominantes son de corrientes de lava basáltica, lavas andesílicas y materiales proclásticos.

Quezaltepeque, también es rico en recursos hídricos; posee una fuente de captación de aguas subterráneas de la cuenca del río Sucio, esta fuente esta situada en el lugar conocido como “la Toma de Quezaltepeque”. Dicha agua potabilizada abastece al Gran San Salvador a través del Proyecto Zona Norte, que funciona desde 1984.

Los tipos de suelos que se encuentran en el municipio son arcillosos rojos o alfisoles, estos son detectados en lomas y montañas del lugar. También se encuentran suelos

originados de procedencia volcánica o andisoles y otras superficies, más desarrolladas que han perdido las propiedades de ceniza volcánica que son conocidas como latosoles; existen en algunas áreas suelos de muy poca profundidad sobre roca pura que se conocen como litosoles.

Hay otras categorías de suelos, aquí se mencionan las más representativas.



2. Departamento de La Libertad,

Ubicación del municipio ciudad de Quezaltepeque en el departamento.

## **CAPITULO II**

### **“PROCESOS Y RESULTADOS DE LA INVESTIGACIÓN”**

En este apartado, primeramente se enfocará la situación actual en la que se encuentran los talleres alfareros de Quezaltepeque; y el enfoque de los alfareros con relación a las instituciones gubernamentales y no gubernamentales.

En un segundo momento, se plantean todos aquellos datos que se lograron encontrar en los factores de incidencia que se tenían establecidos. Estos datos se presentaran a partir de un análisis crítico del factor y los hallazgos encontrados.

#### ***2.1 SITUACIÓN DE LOS TALLERES.***

En un tiempo, Quezaltepeque fue una zona de referencia sobre artesanía en torno alfarero; con un buen número de talleres que albergaban a jóvenes entusiastas de aprender y a maestros calificados en el oficio. Los artesanos se han enfrentado al paso del tiempo con firmeza y respeto a su enseñanza y conocimientos heredados.

Hoy en día, comparar la cantidad existente de talleres con los de tiempos pasados hace notoria su disminución. En la actualidad los talleres alfareros en Quezaltepeque, no sólo han disminuido su número en cantidad, también el apoyo por parte de instituciones estatales o privadas, al grado que ni la casa de la cultura de la zona, posee información precisa que ayude a la situación de los alfareros. Sin embargo, su funcionamiento aún mantiene su tradicional forma de producción, al igual que sus mercados; pero no así la cantidad de productos, esta a disminuido considerablemente en los últimos tiempos y lamentablemente sigue en proceso, quedando incierto el futuro para este bien técnico cultural.

## **2.2 RELACIÓN DE ALFAREROS CON LAS INSTITUCIONES.**

Los alfareros conocen muy bien su situación y tienen muy claro que nada se ha hecho por potenciar la alfarería en este lugar.

En relación directa con las instituciones vale decir que en el caso de CONCULTURA, no existe un proyecto político cultural que esté destinado a la potenciación de la alfarería de Quezaltepeque; aunque los artesanos sean personas accesibles que han estado en disponibilidad de escuchar a las instituciones, siempre y cuando se les respete su proceso.

Con la Cámara Salvadoreña de Artesanos (CASART), la dinámica es diferente, las relaciones no han funcionado a partir de que la visión de dicha institución no es compatible en algunos aspectos con la de los alfareros.

La razón es por las medidas que la institución toma con los afiliados una vez estén organizados de manera micro empresarial; los créditos se obtienen en la medida que modifiquen las formas de producción y como se decía anteriormente los artesanos respetan mucho su proceso de producción heredado y cualquier cambio que esté fuera de sus necesidades, de su dominio técnico y recurso económico, no es muy bien visto por los alfareros, generando el distanciamiento de dicha institución.

Otra institución que podría establecer cierto vínculo con la promoción artesanal es la Corporación Salvadoreña de Turismo (CORSATUR), aunque a menor escala, su visión se enfoca en fomentar el turismo a nivel nacional; promoviendo actividades turísticas a los sitios en fiestas patronales, que de alguna manera dan a conocer la tradición y cultura de los pueblos coloniales; así como también los espacios naturales de recreación. Para el caso del municipio de Quezaltepeque, CORSATUR únicamente ha contemplado en su mapa turístico el balneario “la Toma de Quezaltepeque.”

Los alfareros dicen desconocer el quehacer de CORSATUR; por lo tanto no hay ningún tipo de relación.

Finalmente, mencionar que el Ministerio de Educación es el único ente que posee leyes de fomento y protección al patrimonio cultural. Por esta razón es el encargado de las contrataciones de los directores para las casas de la cultura a través de CONCULTURA.

La casa de la cultura de Quezaltepeque, no responde como se debe; entre las razones a considerar se mencionan: el hecho de no contar con información monográfica bien elaborada de todos aquellos bienes culturales que posee la ciudad. Tampoco se ha preocupado en verificar cuantos talleres existen y qué cantidad de alfareros labora en ellos.

Por otra parte los alfareros no ven en la casa de la cultura un ente representativo al cual puedan acudir.

## **2.3 ANÁLISIS CRÍTICO POR FACTOR DE INCIDENCIA.**

### **2.3.1 FACTOR SOCIAL.**

Uno de los factores implicados en el declive de la cerámica tradicional en torno alfarero es el social, ya que es la sociedad quien influye en algunos aspectos que determinan las condiciones del desempeño de una actividad laboral.

Sobre este factor se puede plantear que lo encontrado en la investigación ofrece un enfoque no muy alentador, en el sentido que los artesanos se enfrentan a los nuevos retos comerciales subsistiendo dentro de un campo laboral, que hoy en día es muy complejo. Un dato serio de las condiciones encontradas; es el hecho que los artesanos se aferren a la preservación de una técnica tradicional de producción artesanal. Esto conlleva a que los organismos que tienen que ver con el desarrollo económico, de la pequeña industria no le brinden el apoyo necesario para su reivindicación laboral ante los nuevos tiempos.

A continuación, se exponen algunos aspectos involucrados con la declinación de la cerámica correspondiente a este factor social:

#### ***La emigración de alfareros.***

Dada la poca rentabilidad de esta actividad laboral en algunos casos y en otros la búsqueda de nuevos rubros que satisfagan sus necesidades básicas determinan: el porque de la escasez de mano de obra; el cierre de los talleres o la fusión de los mismos, haciendo más reducido el sector artesanal activo.

### ***Demográfico.***

El crecimiento poblacional del lugar en los últimos años y la demanda de tierras para vivienda, ha dejado las zonas de extracción de arcilla en terrenos lotificados. En consecuencia, las minas arcillosas se escasean provocando un alza en los costos de la misma, ya que buscar nuevos yacimientos implica alejarse de las áreas cercanas a los talleres; teniendo un doble costo por transporte.

Otro aspecto a tomar en cuenta son los proyectos urbanísticos en el casco urbano, ya que si en el pasado estos talleres estaban considerablemente alejados de la población, ahora están dentro de áreas habitacionales; quedando expuestos a que en un determinado momento se censuren los talleres por parte de la municipalidad, si el vecindario llegara a sentirse afectado del humo causado por el uso de hornos de leña.

### ***Expansión industrial dentro del municipio.***

En un afán de explotar las riquezas hídricas del municipio y la factibilidad del terreno plano y cercano a la ciudad de San Salvador.

Quezaltepeque ha tenido un notorio crecimiento industrial en los últimos años, empresas como: Corinca, Coca Cola, Aqua Pack y otras, son muestra de ello. Las cuales, si bien amplían las oportunidades adquisitivas y laborales en la población, dejan al margen aquellas actividades artesanales; causando con ello un efecto letal en el sector artesanal decayendo el interés por el desempeño laboral en el oficio de tornero alfarero y actividades afines; aunque esto represente una riqueza cultural propia de dicho lugar

### ***La junta de vigilancia sanitaria.***

Con sus medidas de protección a la salud puede aplicar leyes duras que causen vedas a los talleres; por el uso del plomo y por la contaminación ambiental dada por el sistema

de producción utilizado. De darse lo anterior, estas leyes pueden llegar a incidir en cambios al proceso y sistema de producción atentando con ello, lo tradicional y el valor cultural que le hace valiosa.

***Bajo status con que se califica el oficio.***

La población no reconoce la actividad laboral del artesano alfarero como una fuente de desarrollo económico; por lo tanto este oficio no despierta el interés en los jóvenes por su aprendizaje. En consecuencia, dicha actividad la desempeñan hoy en día sólo hombres adultos mayores; es de esperar, que si los conocimientos del proceso de producción no se multiplican, mientras vivan los artesanos mayores, no se pueda conservar todo el conocimiento del proceso producción de la cerámica tradicional de Quezaltepeque; dándose una pérdida total de esta herencia cultural, rica en valor histórico.

## **FACTOR ECONÓMICO**

---

En este factor la investigación se enfoca hacia las instituciones que tienen que ver con las políticas de economía cultural; realizando entrevistas a los encargados de dichas instituciones en algunos casos y en otros sólo se logró conseguir información escrita. En dichas entrevistas, la información fue muy explícita; las políticas económicas no abarcan los sectores artesanales que no quieren modificar sus métodos de producción, incluso se llamen micro empresas.

Algunas instituciones como es el caso del Ministerio de Educación con su Ley Especial de Protección al Patrimonio Cultural de El Salvador a través de CONCULTURA ente encargada de la facilitación del fenómeno cultural, no aportan nada significativo y en palabras del presidente de la República (Francisco Flores, en su oferta de gobierno), poco o nada hacen por intervenir en el cambio de mercado; como se diría “es mas fácil matar el enfermo, que curarlo.” Es así que la protección y conservación resulta muy costosa para las instituciones, mientras los artesanos en explicaciones simples comentan que el mercado se reduce por la competencia de productos plásticos, cerámica extranjera o productos de vidrio etc.

En opinión de los artesanos y otros que de una u otra razón tienen relación con la alfarería manifiestan que: al sector alfarero se le ha visto, como un pequeño grupo de artesanos que trabajan fabricando loza en determinado pueblo y no se toma en cuenta el valor cultural de este oficio. Labor que se ha venido transmitiendo a través de los años y que ha sido el sustento de cada familia; formando parte de la economía del país.

Hoy en día, este sector aún posee una economía de menor escala; actualmente, no existe un apoyo institucional hacia los artesanos alfareros que todavía se encuentran trabajando en Quezaltepeque.

Algunas instituciones como PRODESAR, ya desaparecida, han pretendido en fechas pasadas apoyar al sector artesanal, fomentando programas de fortalecimiento.

En 1989, la Unión Europea junto a PRODESAR (Programa de Desarrollo Artesanal) y que actualmente se conoce como CASART (Cámara Salvadoreña de Artesanos) ofrecían dar créditos, capacitaciones y promocionar la alfarería, con la visión de convertir a los talleres en pequeñas empresas; surgiendo los siguientes inconvenientes: primero, el programa no tomó en cuenta la opinión de los artesanos sobre el proyecto escuela taller; segundo, el tiempo de formación para los aprendices no era el correcto, para conocer la totalidad del proceso, cabe decir muy complejo; ya que ha opinión de los alfareros “denominarse alfarero implica un proceso de aprendizaje sistematizado a largo plazo”.<sup>9</sup>

Finalmente, un tercer inconveniente fue la disponibilidad del tiempo de los artesanos para la enseñanza.

Últimamente CASART, intentó asociar a los artesanos alfareros con el fin de formar pequeñas empresas con miras al mercado exterior, para ello tenían que asociarse y cumplir con una membresía de \$6.00 y un pago mensual de \$5.00; a cambio se favorecerían con créditos a plazo normal, estacionarios y de oportunidad; facilitando la inversión en capital de trabajo; también se capacitarían en técnicas de elaboración de nuevos productos como neo-artesanías y formación micro-empresarial.

Frente a esto, los artesanos consideran que CASART, es una entidad con intereses comerciales y no se preocupa por tomar en cuenta la opinión de los artesanos,

---

<sup>9</sup> Guzmán Orozco, Juan Antonio (2002) Antecedentes de la alfarería de Quezaltepeque. Alfarero. Quezaltepeque, La Libertad, El Salvador, 21 de Junio. Casete No. 1, Lado “B”

imponiendo cambios radicales en el proceso de producción; a partir de la modificación de los recursos técnicos con los que actualmente cuentan. Los cambios eran significativos, en cuanto a que implicaban: 1- cambiar diseño de horno en aras de aumentar la temperatura de estos, ya que se suprimiría la utilización del plomo para vidriar, por esmaltes industriales ya conocidos (de mayor grado de cocción); en consecuencia, esas modificaciones representaban un aumento en el costo de inversión, lo cual estaba fuera del alcance económico de los propietarios de taller.

Otro de los problemas que enfrenta la alfarería, es la falta de acuerdos que los incorpore y proteja en los tratados de libre comercio (TLC) y otras leyes afines, ya que sus ventas de productos de loza son afectadas por un mercado de alto nivel competitivo; ofertando productos de mayor duración y bajo costo por ejemplo: plástico, aluminio y vidrio.

Una de las alternativas que las instituciones como CASART, ofrece es un cambio de producción lo que sería un cambio total en cuanto a costos, otro tipo de cambio ofrecido es el mercado, ya que se les ofrece un mercado virtual y asesoramiento de técnicas sobre cierto tipo de producción; pero el artesano dice no estar en las condiciones para estas ofertas institucionales.

## **FACTOR POLÍTICO**

---

En el estudio de este factor se realizaron revisiones de documentos de instituciones que dictan las políticas sobre protección y fomento de bienes culturales; instituciones gubernamentales y no gubernamentales y otras foráneas en convenio con países como el nuestro.

Primeramente, la revisión de la constitución de la República como ley primaria del estado salvadoreño, la cual establece en dos artículos únicos, sobre el derecho de la educación y la cultura, donde se manifiesta:

“Art. 53. El derecho a la educación y la cultura es inherente a la persona; en consecuencia, es obligación y finalidad primordial del estado su conservación, fomento y difusión. El estado proporcionará la investigación y el quehacer científico.”<sup>10</sup>

“En contraste del mencionado artículo con la oferta de gobierno del Presidente Francisco Flores al referirse a CONCULTURA como el órgano cultural del Estado dice: nosotros pensamos que el Estado no es el hacedor de cultura. Ni inventor de la misma. El Estado debe ser un FACILITADOR del fenómeno cultural y debe de restringirse a eso”.<sup>11</sup>

En cierta manera ratifica el Artículo 53 de la Constitución; pero todo esto dista de una realidad que es totalmente diferente.

En el segundo:

Art. 63 La riqueza artística, histórica y arqueológica del país forma parte del tesoro cultural salvadoreño, el cual queda bajo la salvaguarda del Estado y sujeto a leyes especiales para su conservación.

---

<sup>10</sup> Constitución de la Republica

<sup>11</sup>

Folleto. Documento organizacional de CONCULTURA, Pág. 1

En la lectura de este artículo se relaciona con la LEY ESPECIAL DE PROTECCIÓN AL PATRIMONIO CULTURAL DE EL SALVADOR. Ley que de origen pertenece al Ministerio de Educación, contradictorio en relación a la oferta de gobierno que refiere a CONCULTURA como un ente facilitador.

Dicha Ley tiene como comentario, que la presente ley tiene por objeto regular el rescate, investigación, conservación, protección, promoción, fomento, desarrollo, difusión, y valoración del patrimonio o Tesoro Cultural Salvadoreño, a través del Ministerio de Educación o de la Secretaría de Estado que tenga a su cargo la administración del patrimonio cultural del país.

Más adelante, en el Art. 3 de dicha ley en el literal Ñ numeral 2 establece que para los efectos de esta ley “las técnicas y el producto artesanal tradicional” son considerados parte del Patrimonio Cultural de El Salvador.

En una revisión de otro documento con referencia externa que aborda el trato a los bienes culturales en cuanto a su conservación y difusión de ello es específicamente la Asociación Española de Gestores de Patrimonio Cultural, del cual El Salvador es socio y de ello se cita lo siguiente:

“El patrimonio cultural constituye una rica herencia histórica ante la que las generaciones presentes tenemos una irrenunciable responsabilidad.”<sup>11</sup>

Al parecer nuestro país no considera importante este planteamiento dado por la Asociación, este concepto hace considerar que nuestro país no tiene clara su definición de la política cultural y sus leyes; quedando la legislación ambigua aspecto que se traduce en términos prácticos como su inaplicabilidad.

---

<sup>11</sup> Asociación Española de Gestores de Patrimonio Cultural. Ministerio de Educación, Cultura y Deporte/ Dirección de Cooperación Cultural. Centro de Estudios de Gestión/ UNIVERSIDAD COMPLUTENSE DE MADRID. 1999.

Por otro lado al no tener definida una política cultural de protección comercial ante una globalización expansiva el comercio imperante desplaza poco a poco las artesanías que se encuentran desprotegidas.

Existen ciertas instituciones que desde la óptica política su visión única es el comercio, con una postura, de lo tomas o lo dejas, de igual manera aquellas instituciones con una visión turística que no patrocinan mucho la artesanía.

Finalmente, decir que la política en la práctica no funciona con eficacia por su visión reducida y poca importancia institucional hacia este sector.

## **FACTOR CULTURAL**

---

Las artesanías populares son parte de la expresión cultural de cada pueblo, en tanto que la problemática económica, política y social del país influye directa o indirectamente en la situación de los artesanos y por consiguiente en la producción de estos.

Existen medidas de protección para la ejecución de proyectos de rescate, fomento, protección; difusión de la creatividad y el talento del trabajador artesanal. Aun así, la problemática del sector artesanal continúa, especialmente lo que enfrenta la alfarería de Quezaltepeque, esto se debe a varias causas: la falta de preocupación del estado, el mal manejo de proyectos que hacen algunas instituciones nacionales, públicas, privadas y extranjeras.

Además, el desinterés por organizarse de los alfareros; todo esto provoca falta de apoyo de las instituciones gestoras del fomento y desarrollo artesanal.

La riqueza cultural que posee la alfarería de Quezaltepeque es parte del bien cultural técnico; así se define en la Ley de Protección al Patrimonio Cultural, del Ministerio de Educación, la cual se debe fomentar en el municipio a través de la casa de la cultura del lugar. Dicha entidad no ha realizado un proyecto local de acercamiento y divulgación de la cerámica tradicional en torno alfarero de la zona. Por lo tanto, la población local desconoce este oficio como parte de la riqueza cultural e histórica de su localidad.

## III CAPITULO

### *PROCESO DE PRODUCCIÓN DE LA ALFARERÍA DE QUEZALTEPEQUE*

#### **I PASO / EL TERCIADO**

Es el primer paso que realizan los alfareros, para iniciar el proceso de producción de loza vidriada, este consiste en mezclar en una pila, tres tipos de barro conocidos con los siguientes nombres: vallo, rojo y negro, también tierra blanca y agua.

▼ 1



Los alfareros de Quezaltepeque hacen esta mezcla para obtener la masa idónea que les permita elaborar su loza, a pesar que los barros tienen características sedimentarias cada uno posee peculiares reacciones en el momento de ser trabajados.

La experiencia ha hecho que se manejen medidas diferentes de cada uno en el momento de fusionarlos, de esta manera han logrado aprovechar las ventajas y desventajas que particularmente tienen. Para lograr lo anterior, se deben llevar a cabo varias actividades que a continuación se describen.

#### ***La medida de la materia prima.***

Es fundamental es este primer paso; para lo cual se hace uso de carretillas que se convierten en la medida única para tener uniformidad en la mezcla.

▼ 2



#### ***Procedimiento de medición.***

Cuando la pila de espesar se encuentra desengranzada (limpia), el trabajador de patio hecha agua dejando que cubra la tercera parte de esta; luego procede a

efectuar la medida de los barros y tierra blanca, esta consiste en 7 carretilladas de barro rojo, 7 de vallo, 2 de negro y 3 de tierra blanca. Habiendo descargado las carretillas de barro se agrega más agua hasta cubrir totalmente la mezcla y se deja reposar por una noche.

Si la pila tiene granza las cantidades de material varían; también depende de la necesidad de los alfareros.

▼ 3



sobrecargue en el cabo del azadón toda la fuerza, evitando hacer esta sólo con los brazos. De esta manera se repetirán sucesivamente los movimientos, hasta lograr que se vuelva una mezcla cremosa y homogénea lista para ser utilizada en el siguiente proceso.

▼ 4



### ***Espesado de la mezcla***

Al día siguiente, el trabajador retira la granza que esta flotando con un colador; luego tomando el azadón de cabo largo comienza a revolver la mezcla para ir espesándola; esta actividad tiene un lapso de una hora de duración aproximadamente.

Los movimientos realizados al mezclar, poseen una técnica que consiste en hacer un balanceo con el cuerpo hacia adelante y atrás; todo ello procurando que al volver contra la pila el cuerpo

▼ 5



## II PASO / EL COLADO

Es el paso que sigue después de haber realizado el terciado y espesado de la mezcla, consiste en trasladar la crema de barro obtenida en la pila de espesar a la pila de colar.

▼ 6



### *Función del colado*

Es limpiar el barro en bruto de cualquier impureza o suciedad, tales como: piedras, zacate, pedazos de madera, terrones que no se lograron deshacer, metales, vidrios y cascajo.

▼ 7



### *Proceso y recursos*

Para iniciar la actividad de colado, el trabajador prepara las condiciones para

su tarea. Ya que la pila de espesar y la de colar están unidas, él coloca una estructura horizontal de madera “costilla” o zaranda entre el bordo divisorio de las pilas, a un lado se apoya sobre un ladrillo fijo y al otro es colocada sobre una pieza u olla.

La “costilla” o zaranda tiene la función de colador, la posición inclinada en que se coloca permite que al momento de colar, el barro fino atraviese la malla, cayendo en la segunda pila de colar, quedando retenida en la zaranda la granza o basura que caerá en la pila de espesar (primera pila).

▼ 8



La medida que es utilizada para realizar el colado es un balde de aluminio que tiene la capacidad de 12 botellas.

Para hacer el tendido en dos patios, se llena totalmente de “moja” la pila de

colar, tamizando aproximadamente 120 baldadas; pero si quiere tender “moja” en un solo patio y lograr que la capa tenga una pulgada de grosor o más, se deben colar 80 baldadas.

### ***Reposo del colado***

Cualquiera que sea la cantidad de moja que haya sido colada, se debe dejar reposar en la pila una noche antes de ser tendida; para que asiente el barro y se pueda retirar el agua de la mezcla.

Al siguiente día, el trabajador destapa un pequeño canal de dos pulgadas de ancho situado en la parte superior entre ambas pilas, el cual fue tapado con barro para evitar que la mezcla colada se regresará a la pila de espesar. Seguidamente después de quitar el tapón, el agua de la superficie corre hacia la pila de espesar, dejando el barro asentado. Una vez logrado lo anterior; el trabajador mueve con el azadón la mezcla, hasta obtener una pasta cremosa, lista para ser tendida en los patios.

La realización de este proceso dura un día y medio.

### III PASO / SECADO DE MOJA

Este tercer paso es donde el barro se coloca en los patios para evaporar cierta cantidad de agua y lograr que de una consistencia pastosa.

#### *Objetivo del tendido de moja*

Es el de secar o evaporar a través del calor solar, aire y absorción de la tierra el exceso de agua de plasticidad que se encuentra en la moja de barro. Esta actividad la realiza el trabajador de patio.

#### *Preparación del patio.*

Es la primera actividad del paso de secado. Esta consiste en limpiar el patio, retirando la basura que arrastrada por el viento se acumula en este y que puede contaminar la moja que se tenderá. Por consiguiente, causar serios problemas al momento de modelar las piezas siendo esto una de los motivos importantes para ejecutar esta acción.

La preparación comprende las siguientes operaciones:

1. *El barrido.* Esta acción consiste en barrer el patio con una escoba, elaborada de una planta llamada zacate de escoba. La finalidad es la de recoger las impurezas que se acumulan en el patio.

▼ 9



2. *Cernido de ceniza.* Llamada también flor de ceniza, sirve como aislante para mantener parejo el piso del patio y sellar los hoyos en este.

La cantidad de ceniza utilizada son dos baldadas las cuales se riegan ordenadamente, dividiendo el regado en dos partes iguales.

▼ 10



3. *Regado de tierra blanca.* Se realiza despolvoreando la tierra con las manos ordenadamente en cuatro partes; de manera que quede una capa pareja. La tierra

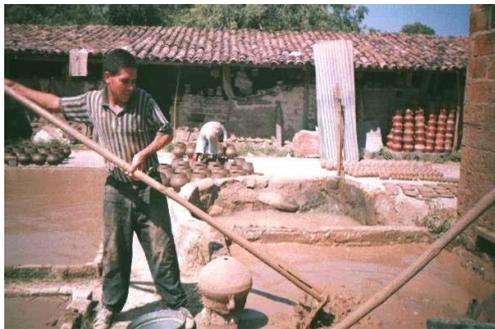
blanca sirve para que se levante mejor la moja.

▼ 11



4. *Batir la moja*, que esta en la pila de colar esto se hace continuamente hasta dejar bien mezclado y no quede nada asentado. A esta acción se le llama espesado de la mezcla. El mezclado es realizado con un azadón de mango largo.

▼ 12



### ***Proceso de tendido.***

Una vez preparados los patios se procede al tendido,

#### ***1. Colocación del plástico.***

Su medida es de un 1 metro cuadrado, sirve como aislante entre el suelo cuando cae la moja al patio. Sobre este se colocan dos piedras que sirven de sostén para inclinar un sartena.

▼ 13



Ambos recursos tiene la finalidad de proteger la preparación del patio, evitando el levantamiento de esta al golpe que hace la fuerza de caída de la baldada de moja en el patio.

▼ 14



En el tendido se colocan un aproximado de ochenta baldadas de moja por patio; las cuales se distribuyen desde dos puntos; repitiendo en cada punto la acción de colocación del plástico, las piedras y la sartena.

▼ 15



Finalmente, al término del tendido se retiran el plástico, las piedras y la sartena lavándolos de inmediato.

*Variado.* Esta acción consiste en emparejar el tendido de la moja, el proceso es el siguiente:

1. Humedecer el palo de variar este es de bambú, de una longitud de tres varas y tiene la característica de ser ligeramente curvo, muy importante a la función a desempeñar ya que el variado permite emparejar, quitando lo empozado del tendido. Además sirve para orear mejor la moja, por ello es importante tomar en cuenta que la vara en sus movimientos suaves no debe tocar el fondo (suelo); para evitar el levantamiento de la preparación del patio.

▼ 16



**Notas:**

*Empozado: es donde queda más gruesa la moja.*

*Al patio le caben ochenta baldadas de moja de una consistencia intermedia ni muy espeso ni*

*muy raro. Cuando la moja esta muy espesa se le echa menos cantidad al patio.*

*Antiguamente no se tapaban los patios pero la calidad del barro disminuía considerablemente en invierno, ya que el golpe de las gotas de lluvia sobre el tendido se llevaba lo mas fino de la moja dejando una masa arenosa de barro difícil de modelar.*

*Una forma de medir la uniformidad de la moja es hacerlo con la punta del palo de " variar".*

*En verano no se tapan los patios.*

*El marco de ladrillo del patio que hace de bordo permanente no existía en tiempos pasados; el bordo se hacia de la moja oreada; hacer el bordo era "manear la moja".*

*Una característica del batido de moja, es la observación de burbujas en señal de un correcto movimiento del batido; los cuales aparecen con los continuos movimientos.*

▼ 17



***Influencias naturales***

▼ 18



El clima es de lo mas importante en este proceso, ya que los efectos se observan

en el secado de la moja; en verano la transformación es más rápida, el sol resplandeciente y el aire caliente hacen que la moja llegue al punto en un día. Todo lo contrario sucede en invierno que el secado de la moja es mas lento, ya que tarda de 2 a 4 días tendida para que de punto; esto se debe a la frecuencia de la lluvias, que hacen que en los días nublados se obstaculice el paso directo de los rayos solares, también el aire y la tierra permanecen frescos y húmedos.

▼ 19



### ***Control de punto***

Después de un tiempo, se observan craquelaciones o grietas en la superficie del tendido, causadas por el efecto de la naturaleza.

▼ 20



Esto hace que cada fracción se aisle de la otra, y no es más que producto del encogimiento que el barro ha tenido en el proceso de secado.

Esta reacción es una buena señal para el trabajador ya que significa que poco tiempo después lo estará levantando.

▼ 21



Cuando el tendido esta seco totalmente, el trabajador se da a la tarea de tocarlo para sentir si el barro ya dio punto, para lo cual debe tener una consistencia con cierta dureza maleable y humedad, un experto con solo introducir los dedos en el barro sabe si ya esta bien o no, otros agarran una pequeña fracción en la que se logra ver el grosor que alcanza la capa de moja y es de una pulgada, con una fina tela de tierra blanca, esta fracción es apretada, si el barro del interior sale en consistencia pastosa sin que se pegue en las manos indica que es tiempo de ser recogida.

▼ 22



### ***Levantado o recogido de moja***

Para llevar a cabo esta actividad el barro o moja debe estar de punto no aguada, ni dura ya que si logra un buen punto en esta fase, no causará mayor problema en lo demás del proceso, si es así, el colador o trabajador de patio levanta cada fracción colocándolas embrocadas una sobre otra hasta obtener pequeñas bultos o bastones, cuando ya hay varios, son llevados uno por uno hasta el obrador y colocados a un lado del pateadero, una vez terminado el levantamiento el bastón madre es tapado con nylon (plásticos) y rodeado de tablas para evitar que sea secado por el calor y brisa, en espera de ser pateado, con esto termina este paso, pero no se pueden olvidar las actividades auxiliares.

▼ 23



### ***MEDIDAS DE PROTECCION ANTE LAS INFLUENCIAS NATURALES EN LOS PATIOS.***

Las medidas de protección de los patios, se deben a la influencia que la naturaleza tiene en el secado de la moja,

especialmente durante el período de invierno; por esta razón los artesanos han tomado medidas que protejan los tendidos. Esta consiste en techarlos con lámina galvanizada, colocándolo sobre una costanera que esta en una base de botes de lata, puestos a un lado de los patios.

Lo anterior permite cierta inclinación, que facilita el corrido del agua haciendo que esta caiga fuera del tendido sin afectarlo.

▼ 24



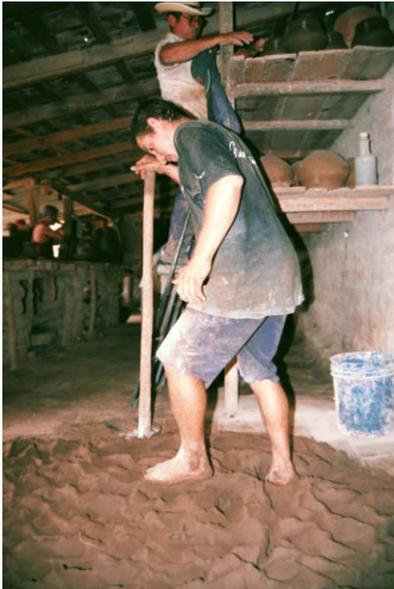
▼ 25



## IV PASO / EL PATEADERO

Es el paso que sucede al secado de moja, el objetivo de esta actividad es dar homogeneidad a la masa obtenida de los patios, a través de ejercer fuerza en el momento de patearla.

▼ 26



▼ 27



### *Actividad en el pateadero*

Se denomina pateadero a un espacio de 2 ½ metros cuadrados, el cual tiene piso de ladrillo de construcción, con una concavidad de 10 centímetros y un canal que sirve como escurridor del agua que se aplica a la mezcla; evitando con ello que esta se empoce. El

pateadero es el lugar donde se efectúa el pateado de la moja para convertirla en barro modelable.

### *Bastón de moja*

Es un bulto, formado por el apilamiento de la moja o barro en bruto, que se ha recogido de los patios. Su consistencia es pastosa con o sin homogeneidad dependiendo del proceso. Se mantiene tapada con plástico y tablas mientras no es utilizada por el pateador, ya que es una cantidad de 9 a 12 quintales que deben protegerse del calor y la brisa.

▼ 28



### *Proceso*

El pateado  
esta ac

prepara el ambiente, limpiando con una escoba el espacio de trabajo.

Después de barrido se coloca la capa de tierra blanca de una pulgada de grosor; previamente cernida, sobre esta se extiende la tercera parte del bastón de moja, esto indica que es un total de 3 a 4 quintales de barro los utilizados.

Por último se riega el resto de tierra hasta gastar una cubeta (recipiente con capacidad de 5 galones); siendo esta la medida idónea para que el pateador de punto al barro.

▼ 29



Sólo en aquellos casos que la moja esta muy húmeda y aguada, se colocan 1 ½ y hasta 2 cubetas de tierra; esto sucede generalmente en época de invierno.

La tierra cumple con dos funciones una es darle punto de porosidad al barro y la segunda es desgranzado aislando el barro del piso y que no se pegue en los pies del pateador, ya que al ir pateando

y estirando la moja se va mezclando tierra y barro.

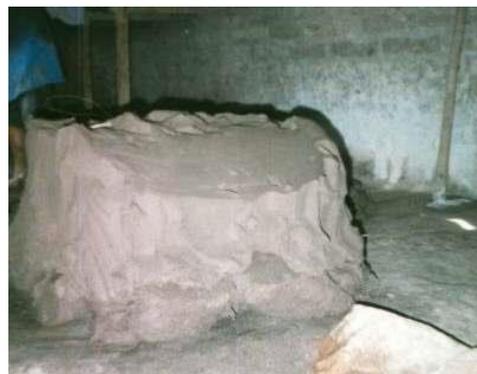
▼ 30



El pateador se auxilia de un azadón para voltear la masa, haciendo que la parte superior tome contacto con el piso, volviendo a patear cuantas veces, sea necesario y quedar lista para formar otro bastón.

### ***Bastón de barro***

▼ 31



Este, es formado con la masa anteriormente preparada. El pateador limpia el espacio designado, donde se coloca un plástico sobre el piso, como base.

El barro es recogido por el pateador, para lo cual ejecuta una serie de movimientos:

Primero, hace un canal presionando con el talón de sus pies, para separar una franja angosta de barro preparado.

Segundo, haciendo uso del azadón, corta la franja para facilitar el levantado; para esto, el pateador enrolla ambos extremos de la fracción de barro, hasta formar un tubo que es lanzado con fuerza al lugar donde se forma el bastón de moja.

Así sucesivamente se hace con las otras dos partes del bastón de moja, convirtiéndolo en bastón de barro; de donde el resobador toma una parte para hacer su labor.

La moja se mantiene siempre cubierta con un plástico para evitar que se seque. Todo este proceso se realiza en un intervalo de 5 horas; tiempo en el que se cubre patear las 3 fracciones de moja.

### ***Bastón de rasura***

Este surge cuando ya se raspa la pieza, con el fin de hacer la base de estas.

Se le llama rasura a los residuos de barro que ya no se utilizan.

Estos son colocados a un costado del tornero y transportados por el resobador al pateadero.

Colocada toda la rasura en el espacio de pateado se echan dos baldadas de agua y se tapa con plástico, para que esponje durante toda la noche. Al día siguiente por la mañana es pateada y sumada al bastón de barro. Cabe aclarar que aquí ya no se hace mezcla con tierra blanca.

Detalle de rasura.

▼ 32



## V PASO / EL RESOBADO

Es el último paso que se realiza en la preparación de barro, dejándolo listo para ser torneado. Consiste en amasar el barro para darle el toque final; el objetivo de esta acción es hacer desaparecer las burbujas de aire y darle la forma de pellas o torres.

▼ 33

### *Función del resobador.*

El resobador es la persona que amasa el barro, dejándolo listo para que el tornero haga su trabajo, para ello lo transporta al banco del torno, en forma de pellas o torres, haciendo uso del resobadero que es el lugar asignado para realizar este trabajo.



tratando de no dejar burbujas o alguna pequeña basura que pueda lastimar al tornero al momento de modelar la pieza.

### *El resobadero*

Es una construcción rectangular hecha de cemento que funge como mesa de amasado, anteriormente se utilizaba una piedra pacha o lasca grande para resobar, ya que no se pegaba al barro.

▼ 34



### *Proceso de amasado*

Para iniciar esta labor, el resobador se percata de tener lo necesario, como un torzal de alambre y guacal con tierra cernida, también limpia el resobadero, una vez listo todo, procede a regar una delgada capa de tierra que sirve para

aislar el barro y evitar que se pegue, luego cortar con el torzal una fracción del bastón de barro.

Luego de amasarlo comienza a formar los cilindros o pellas que son llevadas al tornero; el resobador también ejerce el trabajo de patio, como ayudante del tornero.

▼ 35



## VI PASO / MODELADO

Para este paso se definirán ciertos aspectos como el uso de herramientas y medidas que utilizan de manera estándar; de igual manera las diferentes operaciones que intervienen en el modelado como elaboración.

Para el desarrollo de este paso es necesaria la utilización de herramientas generales para la realización del modelado.

Estas herramientas son:

1. **Alpañata:** para alisar piezas.
2. **Casco:** Se utiliza para estirar, asentar y pulir la pieza por dentro.
3. **Media caña:** Pule y da forma a la pieza por fuera.
4. **Torzal:** Corta la pieza terminada, por la base. / Corta la pella puesta en el banco.
5. **Pata de treve:** Esta se utiliza para raspar las piezas en dureza de cuero.
6. **Perol de agua:** Recipiente de barro donde tienen agua los torneros para el modelado.

7. **Medida:** Hecha de madera con la que miden altura y ancho de las piezas.

8. **Punta:** Esta se utiliza para cortar barro y realizar tiras para orejas.

En este proceso de modelado se cuenta con dos formas de controlar la producción:

- ▶ Docenas: (La tarea de olla “diamedia” consta de 14 docenas).
- ▶ Tabladas: (La tarea olla de “diapeseta” consta de 24 tabladas).

Las horas laborales de los torneros, se definen por las tareas a realizar, con un aproximado de diez horas trabajo continuo.

Dos actividades generales se definen en esta tarea:

Primero, modelar sólo por la mañana y segundo, raspar por la tarde las piezas en dureza de cuero.

Finalizada estas dos partes y secas las piezas se les colocan las orejas.

***Operaciones del paso.***

1°- Se coloca un poco de barro sobre la cabezuela del torno, esto genera mejor adhesión de la pella que se coloca para modelar.

▼ 36



2° - La pella se deja caer con una fuerza calculada, esto con la intención de que quede bien adherida a la cabezuela.

3° - El modelado se comienza con el giro del disco del torno, esto se realiza con los pies de manera constante, hasta terminar la pieza.

Detalle de la posición de los pies del tornero.

▼ 37



4°- La pieza se comienza a levantar dando una forma cónica hacia arriba, esto lo realiza ejerciendo cierta fuerza con sus manos manteniendo unidos sus dedos al barro.

▼ 38

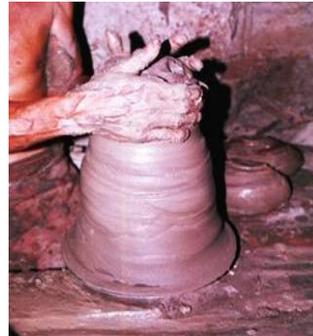


Imagen de secuencia de levantado de pella.

▼ 39



5° - Luego se abre por la parte superior llamada anchete o apertura de la pella, esto se realiza con la palma de las manos; permitiendo definir el tamaño y profundidad que tendrá la pieza a realizar.

Detalle de levantado de anchete.

▼ 40



▼ 41



6° - Se vuelve a estirar el barro hacia arriba rompiendo el ánchete con los dedos pulgares; se ejerce presión hacia fuera para abrirlo más; posterior a esta acción, se señaliza para determinar el tamaño de la pieza.

▼ 36



7° - Para el estirado utilizan una herramienta llamada casco, esta herramienta es una pieza de barro cosido en juguete, en esta acción se forma la panza o parte más ancha de la pieza. Con esta herramienta se ejerce presión desde la parte interior de la pieza, presionando suave con el casco y por fuera de manera sincronizada con la mano, calculando el grosor.

▼ 43



8° - Para dar forma a la pieza se utiliza una herramienta llamada media caña, esta es utilizada por la parte exterior con una mano y la otra mano a una misma vez por dentro.

▼ 44

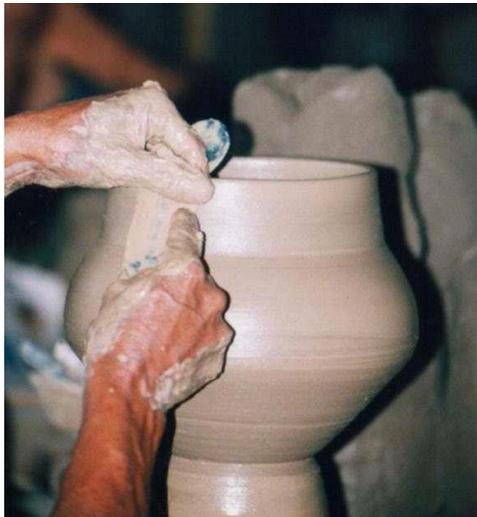


9º- El alisado se realiza con una herramienta elaborada de hule de neumático, llamada alpañata para manipularla utilizan las dos manos con mucha delicadeza ejerciendo cierta presión con los dedos. Primero se humedece, luego se coloca suavemente en el borde de la boca de la pieza.

▼ 45



▼ 46



10º- Finalizado el alisado se realiza la medida en lo alto y ancho con un palito, esta forma de medición es aproximada.

▼ 47



11º- Para finalizar se utiliza el torzal, herramienta para cortar la pieza ya elaborada, esta es cortada por la base con el torno siempre en giro; pero un poco más lento.

**Notas:**

---

*Cuando la pieza es muy grande se le ata un lazo delgado alrededor de esta en el centro para evitar la caída.*

▼ 48



### ***Supervisión de piezas***

Esta actividad la realiza el resobador durante todo el proceso de secado, donde se arreglan las piezas según el estado siguiente:

Detalle de resobador transportando piezas

▼ 49



### ***1 – Deformación de pieza:***

Casi siempre se contempla en la boca de las piezas, cuando son grandes y anchas, ya que tienden a moverse los lados hacia dentro, por lo fresco de la pieza y el peso del mismo barro.

En este caso se debe manipular esta zona con las manos, formando nuevamente la circunferencia de la boca.

▼ 50



El curado se realiza en dos momentos:

Primero se da después del raspado, y se hace por las piedras que se encuentran impregnadas en las piezas y que se caen por esta acción, formándose agujeros y poros abiertos que deben ser sellados. Esto se realiza tomando un poco de barro húmedo y pasando el dedo en cada uno de ellos.

▼ 51



▼ 52



Segundo momento, cuando se encuentra en dureza de cuero, pues sufre rajaduras, por la pérdida de líquidos, encogimiento y flexibilidad, en este caso se debe colocar barro fresco pasándolo por la rajadura para sellarla y

luego se cubre con un trapo húmedo para sostenerla.

Detalle de Dn. Francisco curando pieza.

▼ 53



En este proceso las piezas son colocadas sobre la base de una olla ya quemada esto es para proteger la boca de las piezas en fase de secado.

▼ 54



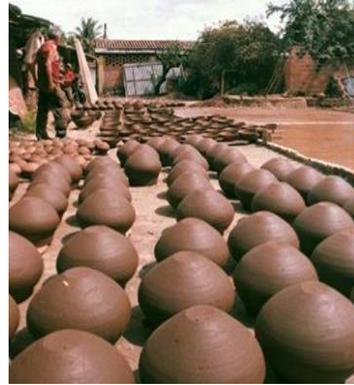
### ***Secado de piezas:***

En este momento el resobador debe estar supervisando las piezas para que sequen parejo, rotando frecuentemente en dirección al sol; hasta que se

endurezcan un poco para soportar el raspado.

Detalle de piezas en el patio secándose.

▼ 55



Para conocer este punto, golpean la pieza con el dedo y cuando se escucha hueco, la colocan en el piso en espera ser raspada.

### ***Raspado o afinación de piezas.***

Este proceso se debe hacer con cuidado, ya que si se pasan del grosor se hecha a perder la producción.

Los pasos siguientes describen la forma en que se realiza:

1 –Se forma la horma de barro en la cabezuela del torno, que puede ser hueca o de punta; depende del gusto del tornero, trata de hacerla a lo ancho de la pieza, pues se colocará de boca a bajo sobre ella.

▼ 56



2 – Se coloca un trapo húmedo encima de la horma para que la pieza no se pegue en el barro y también evitar que se mueva al raspar.

▼ 57



3 – Con la pieza puesta en la horma y el torno girando suave se golpea a los lados con una mano y con la otra se apoya para lograr centrarla.

4– Con el torno en movimiento, se procede a raspar la pieza sosteniéndola suavemente con una mano, utilizando herramientas llamadas: pata de treve, o fierro en forma de “L”, con filo a un lado para facilitar el raspado.

▼ 58



El grosor que se le deja es calculado al tacto, otra manera de calcular es a través de un golpe leve con la yema de los dedos para percibir el grosor.

5– Luego se moja la herramienta y la mano para emparejar y alisar el barro.

### ***Secado total.***

Después del raspado, se vuelven a sacar las piezas al sol, esta vez con la base hacia arriba, ya que es ahí donde a sufrido el desgaste de barro.

▼ 59



Una vez se endurece la base, se colocan y ordenan una sobre otra, boca abajo.

▼ 60



Y luego son transportadas al interior de los cuartos para que se terminen de secar despacio bajo la sombra.

▼ 61



Cuando la pieza esta más clara, se puede distinguir su secado total, y saber cuando esta lista para ser horneada o quemada.

**Notas:**

---

*Luego del raspado de las piezas se procede a la colocación de las orejas; primero se hacen todas las tiras aplanadas de barro y después se dedican sólo a pegarlas.*

▼ 62



▼ 63



## VII PASO / CARGA DEL HORNO (Jagüete)

Este paso consiste en la colocación de las piezas grandes en el horno, para un precalentamiento.

### *Selección de piezas*

Es la primera actividad a realizar y dependiendo del tamaño se ubicaran en el horno. Las grandes como las ollas “diareal” y “diapeso” son las primeras en colocarse en la base del horno y conforman la “cama”. También en este proceso se supervisa minuciosamente cada una de las piezas para que no vayan rajadas, con los poros abiertos, astilladas y que el grosor sea el adecuado.

### *Preparación de la cama del horno.*

Cuando las piezas están bien secas, son colocadas en el horno una sobre otra, boca abajo.

A la acción de colocar las ollas hasta cubrir el alto del horno, se le conoce como: *cama del horno*; esto por ser las primeras piezas que soportaran el peso de las demás. El objetivo de este “humeo” (precalentamiento de la cama del horno) es aumentar la resistencia de carga de las piezas. El tiempo destinado a esta actividad es de tres horas aproximadamente; el punto de finalización es cuando las piezas se

observan moradas por el humeo que han recibido, es entonces que se colocan las demás piezas (el jagüete).

▼ 64



### *Humeo.*

Existen dos tiempos para realizar el humeo:

1°- Hacerlo un día antes de la quema de Jagüete. La operación consiste en colocar entre cuatro y cinco rajadas cruzadas en la cava del horno, sin colocar la vuelta de leña.

El humeo se mantiene a fuego suave, poniendo poco a poco la leña, hasta el siguiente día. Para esto se utilizan 50 rajadas.

2°- Hacer el humeo el mismo día que se quemará el jagüete.

En este caso la operación consiste, en encender las rajadas de leña colocadas al

centro por la puerta de la cava del horno. Para este momento se tiene colocada la vuelta que son 100 rajas de leña.

▼ 65



Durante ese tiempo, esta actividad es un precalentamiento del horno y de las piezas para evitar el choque de calor y por ende el rompimiento de las piezas. También genera que las piezas de la cama se endurezcan y soporten el peso de las otras que se colocaran encima para formar el copete.

#### ***Colocación del jagüete.***

El jagüete son las piezas en crudo que se colocan sobre la cama después del humeo. Las cuales se colocan una sobre otra, siendo las piezas pequeñas y los sartenes los que van sobre las piezas grandes formando un copete.

▼ 66



Para un mayor ordenamiento comienzan colocando las piezas por el centro, auxiliándose por unas costaneras de madera, sobre la orilla del horno, ya que el diámetro del horno es grande y no alcanzarían a colocar las piezas en el centro sin ayuda de estas.

Durante este proceso se va cerrando la puerta del horno, con ladrillo de obra y lodo dejando un espacio para la cata.

#### ***Techado del horno.***

El techado del horno se da, después de cargado el horno hasta el copete, acomodando sobre estos; tiras o tiestos que son fragmentos de ollas quemadas las cuales sirven para tapar las piezas. Las tiras ejercen la función de techo cubriendo todos los huecos para que el calor del horno, no salga fácilmente y se mantenga la temperatura.

▼ 67



### **Notas.**

---

*Para aprovechar el espacio se colocan en el interior de las piezas grandes los “tiliches” que son obras pequeñas tales como jarritos, cajetes, candeleros, etc. Esto se hace en las dos fases de quema de las piezas.*

▼ 68



*La colocación de ollas enteras, astillas y quemadas en el contorno de arriba del horno sirve para detener los “carros” entre la pared del horno; esto se hace por la irregularidad del horno; ya que por el paso del tiempo y el frecuente uso se ha generado un desplome de las paredes hacia fuera. Siendo necesario cubrir el espacio entre las ollas y las paredes para que no se muevan las piezas durante la quema y también para evitar salidas de calor.*

▼ 69



## VIII PASO / 1ra QUEMA.

Esta actividad consiste en realizar el bizcochado, es decir la quema preparatoria previa al vidriado.

### *Preparación de cava del horno*

1º- *Barrer la ceniza* que ha quedado en la cava para no afectar la quema por la combustión y mayor limpieza.

2º- *Colocar la vuelta de leña*, que son 100 rajadas inclinadas al contorno de la cava.

▼ 70



Luego se acomodan al centro 5 rajadas de leña que servirán para el calentamiento del horno.

▼ 71



De hacer la quema el mismo día, se echan las rajadas a la cava de leña de cinco en cinco, durante un período de 5 horas hasta que alcance una mayor temperatura y la vuelta este encendida.

▼ 72



### *Quema y supervisión de temperatura.*

Una vez encendido el humeo, se echarán dentro de la cava de leña más rajadas hasta que la vuelta esté quemándose; si el canillal está por caerse se comienza a tender o tirar una calda de leña que son entre 100 ó 125 rajadas, estas se tiran al contorno de la cava del horno una por una.

▼ 73



En el centro del horno no es necesario, ya que los arcos que están en la cava permiten que el fuego se desplace y se concentre al centro.

Para que las piezas lleguen a su punto se tira otra calda de leña, que en total son 350 rajas que también se utilizan para una quema de jagüete.

Si por alguna razón en una de las catas (orificios que tiene el horno alrededor, son cinco); se observa mayor calor este disminuye tirando una calda o baldada de agua que permite controlar el fuego.

▼ 74



La temperatura que alcanza esta quema es de aproximadamente 650 grados centígrados, en el primer nivel, que son las piezas que están más cerca del sabalate o parrilla del horno.

Para saber cuando la loza ha llegado al punto de bizcocho se procede a lo siguiente:

- a) Se puede mirar a través de una de las catas, destapándola.

▼ 75



- b) Observar el calor del humeo, que tiende a salir negro cuando toda la leña esta quemada y ha alcanzado una mayor temperatura.

Si la temperatura esta muy elevada se procede a destapar todas las catas, para que disminuya. Esta primera quema dura 2 horas.

Finalmente habiendo techado el horno, las piezas permanecen ahí por cuatro horas.

▼ 76



## **IX PASO / VIDRIADO**

Es el proceso mediante el cual se aplica a las piezas bizcochadas un recubrimiento a base de plomo.

Previo al proceso de vidriado de las piezas, los alfareros de Quezaltepeque, elaboran los esmaltes vítreos que son aplicados a las piezas; estos son procesados en hornos artesanales de menor tamaño y diferente forma que los que usan para el quemado de las piezas. Dicho horno es conocido por los alfareros con el nombre de “padilla” o “apadilla.”

Para la preparación de los esmaltes se llevan a cabo dos grandes pasos:

- a) La fundición del plomo.
- b) Frangollado y floreado del plomo.

Estas actividades son previas al vidriado, por lo tanto se realizan paralelamente a otras, con la finalidad de que el material este listo al mismo tiempo que las piezas salgan de la primera quema o jagüete.

El plomo para poder ser usado como mezcla vítrea es sometido al siguiente proceso:

### ***Fundición del plomo.***

Para la realización del proceso de fundición son necesarios los siguientes recursos: horno, rodillo, leña, tiesto y plomo litargirio.

El procedimiento consiste, en fundir el plomo que se encuentra en estado sólido en forma de varillas, lingotes y tubos. Estos son colocados en la batea de la “padilla” (horno para fundir plomo); luego, se enciende el fuego en el brasero (compartimiento de leña), iniciando con 5 rajadas de leña, procurando que se produzca una llama alta de fuego.

Cuando la padilla comienza a sudar debido a los restos de plomo, ahí acumulados indica que se ha alcanzado el calor suficiente para que el plomo se funda; el cual debe de ser mantenido ya que de lo contrario el plomo se enfriará y vuelve a solidificarse.

▼ 77



### ***Oxidación.***

Una vez que el trabajador, observa que el plomo se ha fundido, comienza a moverlo velozmente sin parar de una manera sincronizada; se auxilia de una herramienta de hierro llamada “rodillo.”

▼ 78



Por la forma del movimiento, lo fundido salta en forma de gotas hacia el frente. Todo lo que se retiene al contorno de lo fundido se vuelve arenilla, ha esto se le llama “oxidar el plomo”.

▼ 79



Este trabajo se hace sin descuidar el calor del horno, toda la arenilla que flota sobre lo fundido es empujada con el rodillo para el fondo del horno.

Al oxidar, la “arenilla de plomo” es alada hacia el centro de la batea, es en este momento cuando aparece en el fondo del horno restos fundido no oxidados de plomo; esto demuestra que la quema no ha sido total en la oxidación, es entonces cuando se pone en evidencia la experiencia del fundidor ya que este hace uso de varias alternativas para lograr que se pulverice; entre las que se encuentran las letras de imprenta, éstas son quebradas en partes de 5 milímetros y lanzadas en este momento otro material son las celdas de baterías de carro que fue previamente quemadas para que suelte el antimonio que al igual que las letras poseen un porcentaje, éste material se funde al calor pero causa un efecto químico en el plomo que logra pulverizarlo, también la granza o semita del plomo obtenido en el frangollado, es útil en este momento y logra efectos similares.

De no hacer cualquiera de estas acciones, el fundidor puede pasar horas queriendo oxidar el plomo, ya que es muy resistente.

### **Requemado**

Al completar la oxidación, se procede al requemado, esto significa que el plomo se debe seguir quemando hasta lograr ver en él, un color amarillo brillante o dorado como llaman los alfareros. Para el requemado se sigue agregando leña pero en menor cantidad sólo para mantener el fuego y la temperatura, la arenilla se revuelve cada 10 minutos.

El quemador (trabajador) constata el proceso sacando en un recipiente de loza una pequeña cantidad de arenilla que la retira del calor para enfriarla y observar que vaya logrando el color idóneo y librándose de partículas verdes ocasionadas por la oxidación. Cada vez que se hace esta verificación se ve presencia de un polvo fino de color amarillo que se aloja bajo la arenilla, esto indica que ya casi se llega al punto deseado.

Al pasarse de punto el plomo se hace grumo u “zapotillo” (color rojo en el interior) que cuesta moler, de darse este caso se prefiere volver a quemar para fundirlo y luego pulverizarlo.

El control del punto de requemado y la temperatura, se puede hacer a partir de la leña utilizada y la experiencia del trabajador, el cual puede medir el tiempo tentativo por la cantidad de rajadas de leña quemadas.

En todo el proceso de oxidación y requemado se gastan de 90 a 100 rajadas de leña.

▼ 80



El tiempo que se invierte es de 6 horas para una persona experimentada y de 8 a 10 horas para un novato.

### **“Frangollado y floreado” de plomo.**

Aunque son dos actividades específicas en su realización se desarrollan repetidas veces una después de la otra.

La persona que realiza esta labor debe moler y lavar “florear” 52 libras de plomo litargirio requemado ya que esta es la cantidad que se gasta en la elaboración de mezclas en cada quema de vidriado; para lo cual divide esta cantidad en dos partes iguales, facilitando el “manobriado” en el momento de lavarlo y “sacar la flor”.

Para el frangollado se utilizan los siguientes recursos:

- ▶ Una piedra y mano de moler.
- ▶ Pila de florear o vidriadero

- ▶ Olla de florear
- ▶ Una cuchara de lata
- ▶ Un guacal de aluminio
- ▶ Plomo quemado (materia a moler)

▼ 81



### *Frangollado o molida del plomo*

El molido de plomo se hace en un lugar ya establecido dentro del taller llamado molendero, es un espacio conformado por una mesa sólida y rústica hecha de pedazos de ladrillos y cemento donde se apoya y fija la piedra de moler, al lado se ubica la pila de florear o vidriadero que es que es donde se florea el plomo.

▼ 82



1° El frangollado inicia con la colocación de la mitad del plomo requemado sobre el molendero, con la

mano de moler se golpean los grumos o piedras más grandes para facilitar su molida.

▼ 83



2° Humedecer el plomo pulverizado.

▼ 84



3° Comenzar a moler, triturando poco a poco ejerciendo fuerza con todo el cuerpo.

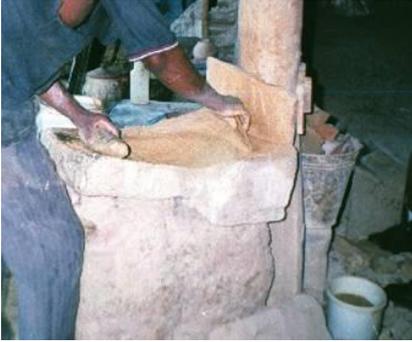
▼ 85



El plomo es un material pesado y duro por eso se recoge con la cuchara metálica para volverlo a moler

provocando así el despedido de más sustancia.

▼ 86



Después de repetir la acción anterior se recoge lo frangollado y se hecha en la olla de florear.

▼ 87



### ***Floreado de plomo***

Cuando el plomo yace en la olla, se le echa suficiente agua hasta llenarla; luego se revuelve con la cuchara para hacer que flote una cremilla de color amarillo (lo despedido durante el frangollado).

▼ 88



Cuando esto sucede se golpea la olla con la palma de la mano para hacer que asiente el plomo no molido, después se apoya la mano en el borde del recipiente en posición de colador, para sentir y detener los grumos en el momento que se deja caer el agua en la pila de florear.

▼ 89



El plomo contenido en este líquido se va alojando en el fondo de la pila; aumentando la pasta fina que ha salido del frangollado y es a lo que se denomina “flor de plomo”.

▼ 90



En la olla se deja lo grueso del plomo para seguirlo moliendo; este proceso se

realiza tantas veces sea necesario hasta lograr deshacer la totalidad del plomo que son 52 libras.

▼ 91



### *Almacenamiento y limpieza*

Después de haber finalizado el frangollado y floreado, la pasta es trasladada a la pila de vidriar; para lo cual realizan un proceso de colado utilizando una manta fina fijada a un marco de madera, este es apoyado en las cuatro esquinas sobre unas ollas.

▼ 92



El objetivo es colar para guardar sólo la cremilla que ha salido del floreado; de esta manera se aseguran que la mezcla no lleve “semita” o grumos de plomo mal molidos y otro tipo de basura que

haya caído dentro de la pila durante el proceso.

▼ 93



Al terminar de colar, el moedor lava todas las herramientas utilizadas, al igual que el área de trabajo.

Luego coloca unas tablas para cubrir las pilas donde se encuentra el material ha ocupar el siguiente día. Todo este proceso desde el frangollado hasta el almacenamiento del plomo se efectúa en un lapso de 5 horas para una persona experimentada y de 8 a 10 horas para un trabajador novato.

### ***Floreado de tierra blanca.***

Es una actividad que se realiza justo en esta etapa con la finalidad de obtener lo más fino de la tierra ya que es utilizada en la elaboración de esmaltes, por su capacidad de aumentar la adherencia del barniz a las piezas; también interviene en el desvanecido de los colores de las mismas.

El proceso tiene las siguientes actividades:

#### 1- *Preparación del espacio de trabajo.*

Es decir tener todas las herramientas y materiales a la mano. Los recursos son los siguientes:

- Pila de vidriar
- Un balde de aluminio ( con capacidad de 12 botellas)
- Un recipiente pequeño
- Una pala
- Manta de colar
- 4 ollas
- 4 baldadas de tierra blanca en bruto.

2- Echar agua en una de las pilas del vidriadero cubriendo el 70% de su capacidad.

3- Ir por la tierra blanca y llenar los baldes para trasladarla a la pila.

4- Depositar la tierra poco a poco en la pila procurando que se mezcle con el agua, dejando que se asiente en el fondo piedras, grumos y que en la

superficie floten basura más liviana como palitos secos, zacate, hojas, etc.

5- Revolver el agua para colarla en la manta permitiendo con esto dejar pasar sólo lo más fino quedando en la manta la granza es decir la basura.

▼ 94



▼ 95



6- Al finalizar las actividades del floreado de la tierra, esta es almacenada en recipientes plásticos u ollas, donde pasa a un proceso de descomposición por el agua que contiene; ahí se mantiene hasta el día de su utilización.

De las 4 baldadas de tierra blanca floreada salen 6 guacaladas de 5 libras, que es la cantidad total de la mezcla ha utilizar en la mezcla de preparación de los diferentes esmaltes.

### ***Molida del plomo de batería***

De la batería grande y mediana que se utilizan en los radios se extrae el color negro. La cantidad de baterías ha utilizar depende de las libras de minium que se usarán, por ejemplo para 5 baterías se utilizan 12 libras de minium.

Los recursos ha utilizar son:

Una piedra de moler y su respectiva mano de piedra;

1½ litro de agua

Un guacal de 5 libras.

5 baterías

Una sartena

Una esponja

1- Sobre la piedra se colocan las baterías, una por una se golpea con la mano de piedra hasta quitarle el cilindro metálico y sacar el polvo de plomo que es de color negro; este mismo proceso se repite con las demás baterías.

▼ 96



Detalle de trabajador sacando plomo de la batería.

▼ 97



2- Luego de tener el polvo de plomo se humedece con agua y se comienza a moler hasta lograr deshacer el polvo grueso.

▼ 98



3- El plomo se recoge con una esponja y se lava en una sartena con agua, se espera ha que asiente lo pesado y después se “florear” o sea verter en otro depósito lo que flota, utilizando la mano como colador, para que no pase la granza o plomo no molido.

▼ 99



4- El plomo asentado en el fondo de la sartena se vuelve a moler, repitiendo el proceso N° 3.

5 - Cuando el plomo se ha terminado de moler bien, se logra ver un polvito plateado sobre la piedra el cual ya no se utiliza por ser restos metálicos.

El plomo ya floreado que queda en el recipiente esta listo para la preparación con minium y tierra blanca.

6- Luego de terminar la molida del plomo el trabajador limpia la piedra de moler con una esponja y luego lava esta en el agua de la sartena; hasta retirar todos los restos de plomo.

▼ 100



### ***Transformación del cobre.***

El cobre se obtiene de los cables eléctricos y es la materia prima de donde se extrae el color verde que los artesanos utilizan para decorar algunas piezas de loza, marcando su toque personal en cada pincelada.

A continuación el procedimiento de transformación:

#### ***Preparación y quema***

- 1- Los cables y alambres de cobre se unen entre sí para formar varios rollos, los cuales son colocados dentro de una olla de barro.
- 2- En una sartena se deshace ½ libra de sal en 1½ litro de agua, esta agua salina se utiliza para rociar el cobre.

▼ 101



La finalidad de hacer este rociado es para que el efecto químico de corrosión de la sal sobre

el cobre permita mayor desprendimiento de la cascarilla al contacto con el calor.

3- La olla con los alambres de cobre rociados de agua salina es colocada sobre las brasas después del quemado de jagüete, dejándolo un tiempo aproximado de 3 horas hasta que se apaguen las brasas.

▼ 102



#### *Obtención de cascarilla*

Una vez quemado el cobre se deja enfriar y se saca de la olla, luego se golpea con un hierro para que desprenda la cascarilla y sólo quede el cable o alambre con el metal intacto que será nuevamente quemado con el mismo procedimiento anteriormente descrito.

▼ 103



La quema se hará tantas veces hasta que adelgace el alambre y ya no se desprenda más cascarilla gruesa.

▼ 104



#### *Molida y floreado*

Una vez obtenida la suficiente cantidad de cascarilla de cobre, se pesa una libra para ser molida. Para ello se hace uso de la piedra y mano de moler (las utilizadas en la molida de la batería).

El frangollado o molida del cobre inicia humedeciendo el cobre y luego dar unos golpes con la mano de piedra para deshacer lo grueso de las cascarillas; finalizada esta acción se empieza a moler hasta hacer una pasta fina sin grumos.

En un sartén con 1½ litro de agua se deposita el cobre y se espera que asiente para luego trasladar a otro recipiente el cobre floreado, impidiendo el paso de la granza con las manos en posición de colador.

Después de haber floreado el cobre se guarda para ser utilizado el día del vidriado, el cobre se usa para dibujar con el pincel unas formas que sugieren ramitas, esto es un detalle decorativo.

▼ 105



Todas las piezas son pintadas con esos rasgos una de las razones es por ser un detalle decorativo como se hacia mención anteriormente y otra por que al consumidor le agradan las piezas con este detalle pintado.

A continuación Dn. Juan pintando los “tiliches”.

▼ 106



Detalle de “tiliches” pintados.

▼ 107



*Diferentes tipos de vidriados. Mezclas de plomo litargirio u óxido de plomo.*

**Vidriado tierno.**

- a) Colocar en una de las pilas del vidriadero, la cantidad de 50 libras de plomo litargirio (del que se procesa en el taller).
- b) Echar agua, esta se calcula procurando obtener una consistencia líquida que facilite revolverle con la mano.

Esta mezcla es la más pura ya que sólo intervienen el plomo y el agua, una vez terminados los baños con esta mezcla, es retirada del vidriadero para hacer una nueva fórmula.

**Vidriado sazón.**

Este es de consistencia más espesa, por los materiales que los componen. También es la 2ª fórmula que se hace, ya que la fórmula del vidriado medio tierno depende de la existencia del anterior y este.

El procedimiento es el siguiente:

- a) Colar en la manta el vidriado sobrante de los anteriores baños, esto se hace para retirar alguna basura o semita que se encuentre en la mezcla.

▼ 108



- b) Después de colado se deja en la pila de vidriar y se le echa a la mezcla 7½ libras de plomo “tierno” (la medida es un guacal de aluminio de cinco libras).
- c) También se le agrega 3 guacaladas de tierra “floreada” que al igual que el plomo tierno se encuentra líquida.
- d) Finalmente, se le echa agua calculando la cantidad; esto se hace sólo si es necesario para homogenizar la mezcla.

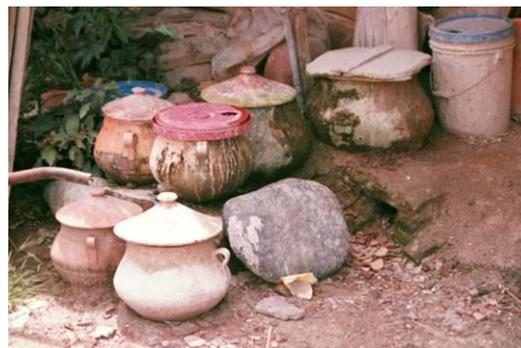
#### ***Vidriado medio tierno.***

Esta fórmula puede tener variaciones y depende de la forma de trabajar de cada alfarero. Por

ejemplo si se mezclan los sobrantes de tiernito y sazón se hace el medio tierno.

Detalle de los recipientes donde se guardan los sobrantes de las diferentes mezclas de vidriado.

▼ 109



También si se retira una cantidad de vidriado “sazón” de la pila y a lo que quede se le mezcla con una guacalada de plomo tierno de consistencia pastosa más un poco de agua se logra la misma fórmula anterior.

Para el caso se retoma la fórmula utilizada por Dn. Juan Antonio Guzmán Orozco y consiste en hacer lo siguiente:

- a) Se echa a la pila de vidriar 1½ cubeta de plomo tierno en consistencia de crema.
- b) Se le agrega 2 libras de plomo mineral, llamado minium.

▼ 110



- c)  $1\frac{1}{3}$  de medida de una “escudilla” de tierra de consistencia cremosa que equivale a un guacal de 5 libras.
- d) Para finalizar se le agrega agua, la cual es calculada sólo para hacer la mezcla más fluida.

***Mezcla de plomo rojo o minium.***

El plomo rojo es el que tiene más propiedades como fundente y produce una tonalidad amarilla; para contrarrestar esto, se mezcla con otro tipo de plomo que minimice su capacidad de fundición y se fusione resultando una fórmula que da un color diferente; en este caso la diferencia tonal la marca el plomo de batería. La formulación de esta mezcla se realiza paralelamente a la del plomo litargirio, por otra persona que no es la que se encuentra en el vidriadero.

▼ 111



La cantidad que se utiliza es la que permite que así se haga siempre aún cuando este bajo la supervisión del vidriador o el que tenga mayor experiencia en el área.

***Inicio de los baños del vidriado:***

Para realizar esta actividad es necesario que el trabajador (ayudante del vidriador) prepare el espacio de trabajo que son las pilas de vidriar.

▼ 112



La preparación consiste en colocar una tabla atravesando un lado de las pilas (al frente) que es donde se colocarán las piezas después de sus respectivos baños con la mezcla del vidriado.

▼ 113



El ayudante del vidriador tiene la función de colocar y retirar las piezas llevándolas al patio para su secado.

▼ 114



El vidriador se sienta sobre una banqueta pequeña que da la altura óptima para las pilas de vidriar; protege su cintura y piernas con un plástico para evitar mancharse por las salpicaduras del plomo al dar el baño a las piezas.

▼ 115



Es a partir de ese instante que inicia la actividad ininterrumpida del vidriado de las piezas.

▼ 116



La persona encargada de vidriar las piezas verifica que cada una de ellas este en buenas condiciones. Un mecanismo de control es golpear las piezas al centro por el exterior con el nudillo del dedo índice, para percibir cualquier sonido vibratorio que denote la presencia de rajaduras en las piezas.

De ser así se revisa la pieza para una posible reparación siempre y cuando sea mínimo el problema y pueda repararse de la siguiente manera:

- Raspar con una fracción húmeda de barro quemado el área de la pieza dañada, para que el agua deslice y se aloje en la rajadura.

El plomo es mezclado con agua (previo a lo anterior) ya que un día antes se ha molido el polvo de plomo en una piedra

de moler al punto de quede suelto sin grumos.

#### 1ra. Mezcla.

La mezcla del plomo con agua se bate lo suficiente con el brazo, estando ya bien mezclado se inicia el primer baño del vidriado, el cual se hace introduciendo muy rápidamente la pieza en la pila.

Esta acción la ejecuta el vidriador.

▼ 117



Otro se dedica solo a colocarlas al sol.

▼ 118



▼ 119



preparado ya en polvo su aspecto es de color naranja.

La preparación del mínium consiste en colarlo para evitar grumos.

▼ 120



Cuando esta bien suelto se procede a mezclarlo con agua y tierra blanca después que esta listo, se comienza a vidriar las piezas que salieron del 1er baño (mezcla 1).

▼ 121



#### 3ra. Mezcla.

Existe un tercer vidriado el más grueso, esta compuesto por el vidriado sobrante del primer baño y el vidriado sobrante de otros baños de vidriados (rezagado) este último se cuela con una manta fina se va mezclando hasta que queda en la manta residuos conocido como “semita”

especie de arenilla de plomo esta se retira en un recipiente aparte.

▼ 122



Estando lista la mezcla anterior se le pone un poco de tierra blanca y mínium. La porción de tierra blanca es mayor a la de mínium.

En cuanto a su aspecto visual es de color café claro (beige).

La tierra blanca tiene la función de espesar la mezcla.

Esta mezcla o baño es más grueso se aplica a las ollas de “a peso” y/o 2 libras.

▼ 123



## X PASO /CARGA 2da QUEMA

Este paso consiste en la realización de la segunda y última hornada que es la del vidriado, tiene una duración de aproximadamente cinco horas.

La carga es decir la colocación de las piezas en el horno se hace de la siguiente manera:

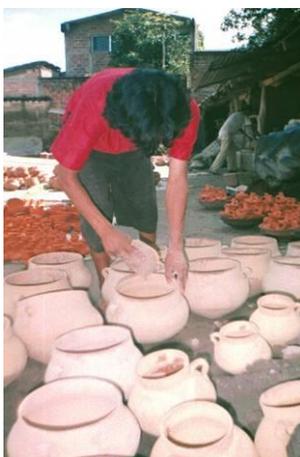
1º- Las piezas secas se retiran del patio para ordenarlas en el horno.

▼124



Antes de introducirlas al horno un operario limpia la boca de las ollas para quitar el exceso de pasta vítrea o baño de vidriado.

▼125



La limpieza de las bocas de las ollas se hace con las piezas que inician los “carros” que están sobre el “sabaleté”.

La carga se acomoda por carros columnas de piezas alrededor de las paredes del horno, el orden de la carga va en circunferencia dejando libre el espacio de entrada que es último carro.

▼126



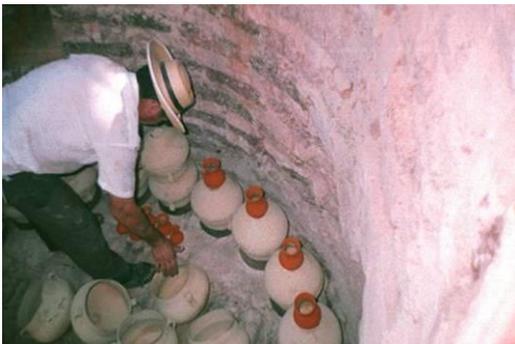
A continuación en la fotografía se aprecia la forma en que se inicia el ordenamiento de las piezas, colocando unas sartenas boca abajo (trasquil) sobre las cuales se apoyan los carros.

En el detalle de la imagen se puede observar una pieza más pequeña sobre la sartena es un “tiliche” estas piezas van colocadas en el interior de las ollas grandes.

▼ 127



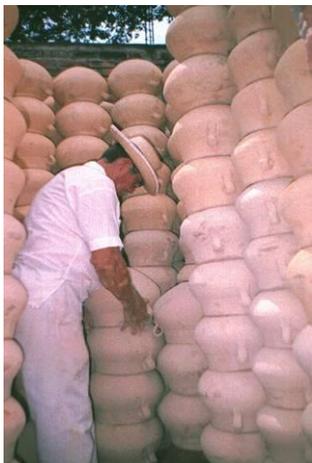
▼ 128



Cada carga acomodada en carros tiene sus niveles dentro del horno el primer nivel esta compuesto por todas las piezas vidriadas con la mezcla 3ra.

Ver en fotografía los dos niveles, diferenciados por color que presentan las piezas.

▼ 129



Un segundo nivel lleva todas las piezas vidriadas con la mezcla 2da, (piezas medianas) y un 3er, nivel lleva las piezas más pequeñas con la mezcla de vidriado # 1 y 2.

Las primeras piezas a acomodar a las orillas son las del vidriado grueso o mezcla 3 “sazón”.

Al centro del horno van colocadas las piezas más pequeñas o mezcla de vidriado 2. “1/2 tierno”.

▼ 130



En la parte superior, en el rebase del horno se colocan piezas de la mezcla de vidriado 1 y 2.

▼ 131



Al haber colocado todas las piezas se proceden a taparlas con “tiras” de manera que todas queden bien cubiertas y les llegue el calor para vidriarse.

▼ 132

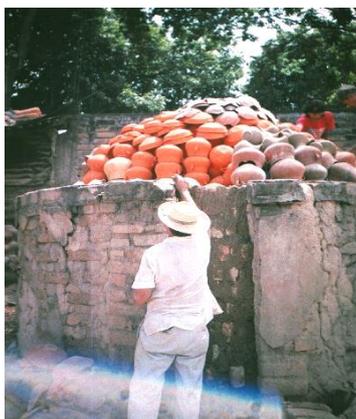


Estando listo lo anterior juntamente otro operario cierra la entrada del horno con ladrillos pegados con una masa hecha de tierra blanca y agua (pasta de adobe).

▼ 133



▼ 134



## **XI PASO / DESCARGA**

Este paso consiste en sacar del horno todas las piezas de la 2ª quema, estas piezas salen listas para la distribución en el mercado.

La descarga es realizada entre dos trabajadores y se inicia normalmente a las cinco de la mañana.

El proceso de descarga es el siguiente:

1º - Retirar todas las “tiras” que están sobre las piezas, para ello hay que subirse al horno.

2º- Habiendo desalojado las “tiras” se procede a sacar las piezas que están arriba “tiliches”.

El trabajador que esta abajo del horno les va ordenando en los patios por tamaño y forma.

Ya sean sartenes, cajetes u otra forma.

▼ 135



Detalle de retiro de ollas.

▼ 136



Detalle de vista de planta de las piezas, cada una representa un “carro”.

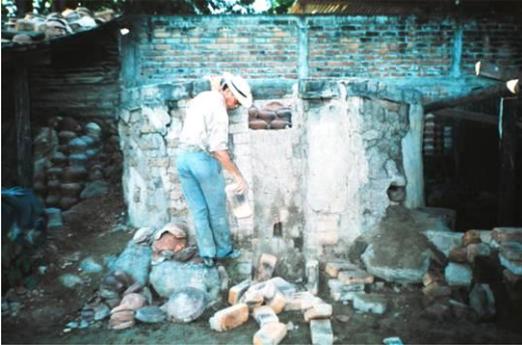
▼ 137



3º- Cuando se ha terminado de retirar los “tiliches” que estaban de copete en el horno, se procede a abrir la puerta del horno.

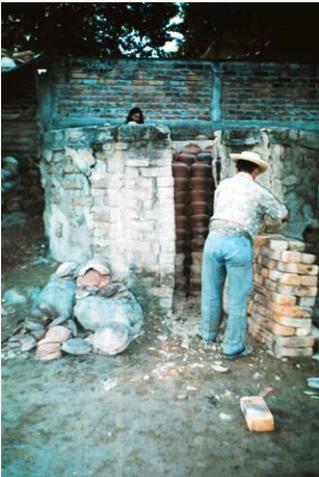
La manera de hacerlo es retirando los ladrillos que la forman; esto no resulta difícil ya que han sido unidos con adobe.

▼ 138



Detalle de ordenamiento de ladrillos a un lado de la puerta, para utilizarlos en las próximas quemas.

▼ 139



4º- Se sacan los “carros” que están a la altura del horno.

▼ 140



Ya que el esmalte se funde durante la quema tiende a unir un poco las piezas, por esta razón salen pegadas entre sí.

▼ 141



Para despegar las piezas el trabajador da un leve golpe en la parte ancha de estas con un pedazo de ladrillo.

▼ 142



A continuación detalle de las piezas dentro del horno.

▼ 143



## XII ALMACENAMIENTO

El almacenamiento es una actividad de la cual es necesario un espacio seco con estantes para ordenar las piezas.

Las operaciones que se realizan consisten en las siguientes:

Selección de las piezas en buenas condiciones. Estas son revisadas de manera minuciosa y clasificadas.

▼ 144



▼ 145



1. Colocación de piezas en estantes y otras en el piso. Las piezas son colocadas unas sobre otras boca a bajo.

▼ 146



2. Poner por separadas las piezas dañadas.

▼ 147



▼ 148



## **GLOSARIO DE PALABRAS TRADICIONALES UTILIZADAS POR ALFAREROS EN LA CIUDAD DE QUEZALTEPEQUE.**

- **Anchete:** Orificio que se hace con las manos en el barro antes de comenzar a forjar una pieza. Este permite calcular la profundidad de ella.
- **Alpañata:** Tira de hule alargada obtenida del neumático de bicicleta, que se utiliza para alisar los bordes de las piezas en el torneado.
- **Achaco o granza:** Son residuos o impurezas del barro, como: piedras, cascajos, vidrios, etc. que salen al colar el barro.
- **Apadilla:** Horno para fundir y hacer polvo el plomo; este contiene tres compartimentos uno para la leña, otro para el plomo y un tercero, para que caigan las brazas y cenizas.
- **Banqueta:** Pedazo de madera plana y movable que utilizan los obradores para recostarse o sentarse cuando están torneando.
- **Bastones:** Es un montículo de barro en tres tipos:
  - 1° bastón de moja, es elaborado con el barro que se recoge de los patios.
  - 2° bastón de barro, es el mezclado con tierra blanca.
  - 3° bastón de rasura, es elaborado con el barro que sale de la rasura.
- **Batea:** Lugar de la padilla donde se ponen las varillas de plomo para fundirlas y procesarlas.
- **Brasero o padilla:** Parte de la padilla donde se colocan la leña para quemar el plomo.
- **Bombiar:** Es una grieta que sufre las piezas en la base o asiento de la pieza, antes o durante de la quema.
- **Cabezuela:** Es una pieza del torno en forma disco, elaborada de hierro, donde se coloca la pella de barro para formar la pieza.
- **Catas:** Orificios que se encuentran al contorno del horno sobre las paredes, para verificar el estado de las piezas durante la quema.
- **Cargador:** Es la persona que se encarga de ordenar las piezas en el horno, tanto de jagüete como vidriado.
- **Carros:** Se le llaman a las columnas de ollas que se colocan dentro del horno en todo su diámetro.
- **Cava de leña:** Es un espacio que esta designado para colocar la leña, que se utilizara para la quema de las piezas y se encuentran en frente de la cava del horno para mayor facilidad a la hora de tirar la leña.

- **Cava del horno o caldera:** Lugar debajo del horno, donde se tira la leña para encender el fuego y quemar las piezas.
- **Canillal:** Se le llaman a las rajadas de leña que están inclinadas y encendidas en el interior de la caldera del horno y que aun no se han caído.
- **Casco:** Herramienta de barro quemado de forma cóncava que se utiliza el tornero para elaborar la loza.
- **Calda de agua:** Se le llama a una baldada de agua que se hecha por las catas al horno, cuando el fuego esta mas fuerte de un lado que de otro. Esto hace que las llamas bajen y se logre emparejar la temperatura.
- **Calda de leña:** Se conoce como la cantidad de 100 o 125 rajadas de leña, que se tiran al horno para la quema.
- **Cama:** Son las primeras piezas que se colocan y llegan a la parte media del horno.
- **Camagüe:** Se le llama a la pieza de barro en dureza de cuero, que todavía presenta mayor humedad en algunos lados.
- **Cateador:** Es una varilla de hierro delgada, en la que se coloca un olote seco en la punta, al introducirlo en las catas enciende iluminando el horno, lo que permite verificar el estado de las piezas durante el fundido del vidriado.
- **Celda de batería:** Son placas de batería de carro que contienen un antimonio y se utilizan en la oxidada del plomo, para que el liquido espere mas rápido y se haga polvo
- **Cenicero:** Lugar de la padilla donde caen las cenizas después de la quema del plomo. Esta se encuentra debajo del brasero.
- **Cilindros o pellas:** Es la cantidad de masa de barro que ocupa el tornero, cada una consta de aproximadamente 50 libras.
- **Cimbra:** Es un molde de madera o hierro, que se utiliza para hacer los arcos de medio punto, que van en la cava del horno.
- **Colocho:** Es la figura que forma el fuego en la padilla formando un espiral dentro de la batea que va quemando el plomo. Este efecto debe mantenerse hasta que el plomo obtenga un color amarillo dorado.
- **Corte:** Se le llama a una tira delgada de barro, que hace el tornero para formar las orejas a las ollas.
- **Costilla:** es un instrumento de manera rectangular con una malla de metal o nylon, que los alfareros

utilizan para colar el barro de una pila a otra.

- **Cuchara de hierro:** Es un fragmento que se corta de la pala de excavar, y se utiliza para recoger el plomo cuando se esta moliendo.
- **Cuñas:** Son palitos de madera que se colocan dentro de las piezas recién elaboradas, evitando su deformación.
- **Curar:** Tapar los poros o medios rajaduras abiertas en las piezas durante el secado. Esto se hace en dureza de cuero y después del raspado, Tomando un poquito de barro húmedo con los dedos y deslizándolo sobre el poro.
- **Culo chele:** Se le llama a la parte inferior o base de la olla cuando sometido al fuego a quedado claro. Esto se da porque las ollas se colocan una sobre otra boca abajo, y el calor no e parejo, por lo que algunas piezas tienen que volverse a quemar para emparejar el calor.
- **Chejitos:** Son los pequeños talleres alfareros que constan de un tornero y su ayudante.
- **Chumacera:** Estructura de madera, que sujeta el eje del torno al mostrador.
- **Disco:** Es una parte del torno que se mueve o impulsa con los pies, este puede ser de madera o de cemento, con un grosor aproximado de 6 centímetros.
- **Enjutar:** Se le llama al encogimiento o reducción de la pieza durante el secado.
- **Escudilla:** También recibe el nombre de cajete, sopero o casco, siendo un utensilio de barro hondo y amplio para beber sopas.
- **Enfardar:** Acción de armar los bultos con piezas en redes de pitas y zacate de arroz
- **Frangollado:** Es el acto de triturar o moler el plomo oxidado para volverlo polvo fino, con una piedra de moler.
- **Florear el plomo:** Es la acción de colar el plomo en una tela de manta obteniendo así, lo mas fino de este material llegando a la consistencia de talco.
- **Florear la tierra:** Consiste en colar en una manta, tierra blanca en estado liquido, retirando de ella toda impureza, hasta lograr lo mas fino de esta.
- **Fundidor:** Persona encargada de fundir el plomo en la apadilla.
- **Forjar:** Es la acción de modelar el barro en el torno.
- **Horma de punta o hueca:** Es un poco de barro, con un trapo encima

que sirve como aislante, que el tornero coloca en la cabezuela, adecuándola al tamaño de la olla que valla a raspar, esto sirve para sostener la pieza y poder centrarla. La forma de horma que se utilice dependerá del gusto del tornero.

- **Humeo:** Es un precalentamiento en el horno y sirve para evitar el calor drástico en las ollas. También para endurecer las piezas de las piezas de la cama y luego colocar el resto.
- **Jarro indio:** Vasija con cuello, boca ancha y una sola asa, donde cabe ½ botella de agua.
- **Jagüete:** Nombre que se le da a la pieza de barro, o en bizcocho.
- **Lujar:** Pulir la pieza en estado verde, con una botellita de vidrio o con una bolsa plástica.
- **Malacate:** Es el eje del torno.
- **Medida:** Es una varita delgada de madera que el tornero utiliza, para medir la altura o el ancho de la olla.
- **Media Caña:** Herramienta alargada y cóncava que se utiliza para el afinado de la pieza, es de un material fuerte como el cobre o el acero inoxidable.
- **Medio tierno:** Nombre que se le da al plomo liquido, mezclado con tierra blanca. Las piezas bañadas

con este plomo se colocan a la mitad del horno.

- **Mostrador:** Es toda la estructura de madera que encierra al torno, donde se colocan las pellas, agua, herramientas y las tablas para las piezas recién elaboradas.
- **Moja:** Esta se encuentra en dos estados:
  - 1° Barro conservado en una pila, espeso o cremoso, mezclado con tierra blanca y colado a través de la costilla.
  - 2° Barro maleable que se recoge del patio cuando llega a su punto y esta listo para ser pateado.
- **Oxidar:** Someter el plomo en barra al calor del fuego en la apadilla para transformarlo poco a poco a polvo. Moviendo constantemente con el rodillo.
- **Oficial:** Se le denomina al tornero, con todos los conocimientos del proceso de elaboración de loza y con varios años de experiencia trabajando en este oficio.
- **Olla “diareal”, “diapeso”, “diamedia”, “diacuis”:** Son nombres que los artesanos tienen para designarles a algunas piezas que desde hace muchos años elaboran; esto a raíz de la moneda que circulaba en esos tiempos. Hoy

- día se conocen en el mercado con los nombres siguientes: olla de 2 libras, olla de libra y media, de libra, y media libra.
- **Pullon:** Es la punta del malacate o eje del turno que se introduce en el balero el cual permite su movimiento giratorio.
  - **Perol Húngaro:** Pieza grande y profunda de pared curva con bordes redondos. Base convexa y planas horizontales, con una altura aproximada de 25 cms.
  - **Perilla:** Se le llama al agarradero de las tapaderas de las ollas.
  - **Pata de treve:** Herramienta de hierro en forma de “L” con un lado afilado, que utilizan los torneros para raspar y rebajarle el barro a la pieza en estado de dureza de cuero.
  - **Piedra de moler:** Utensilio con desnivel al centro, que utilizan los artesanos para moler el plomo en polvo, presionando con una mano de piedra.
  - **Picachada:** cantidad de barro en la cama de un pick up, utilizada para medir el costo del barro.
  - **Pateadero:** Piso destinado para patear el barro de aproximadamente 2x2 metros, de forma convexa y enladrillado.
  - **Pateador:** Persona que mezcla barro con tierra blanca en el pateadero, utilizando como instrumento, un azadón para remover el barro y sus pies para presionar y unificar.
  - **Patios:** Son cuatro cuadros al aire libre con paredes de ladrillos de aproximadamente 6 cm. de alto, donde se coloca y extiende el barro colado y espeso.
  - **Raspado:** Quitar el exceso de barro que tienen las piezas en dureza de cuero, hasta dejar un grosor adecuado para la cocción.
  - **Resobar:** Acción de amasar el barro colocando tierra blanca, para que el barro no se pegue en la mesa o en las manos. uniendo y apretado para evitar burbujas de aire.
  - **Resobadero:** Mesa fabricada de adobe o ladrillo y repellada con cemento.
  - **Resobador:** Persona que amasa el barro en el resobadero, presionando con sus manos y el peso de su cuerpo, para no dejar burbujas de aire en las pellas. Su tarea es de 24 pellas, aproximadamente de 60 a 70 libras c/u.
  - **Regada:** Se le llama a la cantidad de 50 rajas de leña que se tiran al

horno cuando las piezas están llegando a su punto de cocción.

- **Requemar:** Acción de quemar el plomo hecho polvo, en la apadilla, manteniendo el mismo color y moviéndolo con un rodillo hasta que este, obtenga un color amarillo dorado.
- **Rodillo:** Herramienta de madera de 1.60 metros de largo, con un triángulo de hierro en la punta, que permite mover el plomo durante su transformación a polvo.
- **Sudar la apadilla o padilla:** es cuando el fuego del brasero se extiende en la batea donde esta el plomo en barra, con ese calor las paredes son las primeras que comienzan a derretir o sudar el plomo conservado en ellas, permitiendo un goteo en la padilla.
- **Sazón:** Nombre de la mezcla de plomo del tierno y medio tierno con tierra blanca. Se le llama así por lo espeso del plomo, y permite que las piezas que están sobre el sabalete no se quemen rápidamente.
- **Sartén:** Es una pieza redonda, con base plana, bordes redondos y sin orejas o agarraderos.
- **Sartena:** Utensilio de dos orejas con boca redonda y ancha, tiene falda con bordo plano y su base es plana y pequeña.
- **Sabalete:** Piso del horno donde se colocan las piezas. Esta fabricado con ladrillo de obra o adobe, de forma cuadriculada que permite la filtración del calor hacia las piezas.
- **Sapo:** Nombre de una de las partes del torno, este es un tronco de madera incrustado en la tierra, saliendo de ella unos 4 centímetros. Esta rueda tiene un oficio al centro que contiene un balero de acero donde se inserta el pullon.
- **Sapotillo:** Nombre dado al plomo pasado del punto. Sucede cuando se quema el plomo mas de lo debido, este se hace pelotita y se raja de en medio, viéndose en color rojo como del zapote. En este estado cuesta molerlo y es preferible volverlo a quemar para hacerlo líquido y luego otra vez polvo.
- **Sapitos y caballitos:** Son bases que en ocasiones se utilizan para colocar las ollas vidriadas, permitiendo aislar las piezas entre si o del piso para evitar que se peguen.
- **Semita:** Son los residuos que salen de la molido del plomo, cuando no ha sido bien molido y cuando se quiere vidriar quedan en el asiento

- de la pila, haciendo mas difícil el trabajo.
- **Tabladas:** Es la cantidad de tabladas que el tornero debe llenar para su tarea. Cada una lleva 7 ollas o menos, dependiendo del tamaño de la obra.
  - **Tagüite:** Barro rojo que utilizaban para fabricar ollas o para decoración utilizándolo como engobe.
  - **Tendido de moja:** Acción de tirar y extender el barro colado en los patios.
  - **Terciado:** Mezcla que se mide por carretilladas en la pila de esperar, de los tres tipos de barro que son: el rojo, vallo y negro, a la que se le suma una cantidad de tierra blanca medida de la misma forma.
  - **Tierno:** Nombre que se le da a la mezcla de plomo con agua, quedando puro y transparente con esta mezcla se bañan las piezas que iran en el copete, ya que la temperatura es menos.
  - **Torzal:** Hay dos tipos de torzal:
    - 1º Herramienta que utiliza el tornero para cortar la pieza torneada de la base. Esta hecha de hilo nylon y un palito a un extremo para facilitar su uso.
    - 2º Herramienta de alambre con un palo a los extremos, y sirve para cortar una cantidad de barro en la pella.
  - **Toponeros:** Comerciantes mayoristas que se encargan de comprar la mercadería a los artesanos y luego venderlas a mayor costo.
  - **Trasquil:** Es una base de barro o sartena embrocada, que se coloca sobre el sabaleta en la quema del vidriado. Esta aísla las ollas vidriadas del piso del horno.
  - **Trabajador de patio:** Persona que se encarga del trabajo externo, como supervisar y curar las piezas en crudo, ordenar la leña, colar la tierra blanca, levantar moja, meter y sacar las piezas del horno, etc.
  - **Variado:** Acción que se realiza con una vara larga y curva, para emparejar la moja sin tocar el piso, cuando se hace tendido de moja, con el objetivo de evitar acumulaciones o partes ondas, procurando una capa uniforme.
  - **Varudo:** Estado del zacate de arroz seco, sin perder la forma de varita y su flexibilidad.
  - **Verde:** Pieza de barro en dureza de cuero y en proceso de secado.
  - **Vidriadero:** Son dos pilas de forma convexa elaboradas con ladrillo de obra y repelladas con cemento. Se utilizan para la preparación de mezclas de plomo.

- **Voltar la moja:** Consisten en dar vuelta a la moja colocando la parte con tierra blanca hacia el sol, para aligerar su secado. Esta acción se hace común mente en invierno.
- **Vuelta de leña:** Se le llama a las 100 rajas de leña que se colocan inclinadas alrededor del interior de la cava del horno o caldera.

Algunas definiciones de términos consideradas en el trabajo las cuales fueron de lo más común se consideraron los siguientes:

- **Artesano:** Persona que ejerce un oficio de producción cuantitativa, haciendo uso del barro como materia prima.
- **Alfarero:** En nuestro medio se conoce como persona que forja o modela un producto de barro en trono, imprimiéndole un sello personal.
- **Cultura:** Es un conocimiento que exige en un grupo social, cuyas costumbres, ciencias, artes e información de oficios tradicionales, son transmitidos por el hombre mediante la experiencia del pasado a la nueva generación.
- **Declinación:** Estado de pérdida paulatina de un proceso histórico.
- **Folklore:** Conjunto de tradiciones populares, que influyen tanto las artesanías en general, como la alfarería, siendo esta parte de las experiencia socioeconómicas e históricos de la comunidad, y que muestra algunos rasgos específicos que los caracterizan como entidad social.
- **Identidad:** Manifestación de una sociedad bien demarcada por sus raíces indígenas o prehispánicas, que mantiene a pesar del tiempo y se transmite dentro del núcleo familiar.
- **Producción:** Es el proceso de control y suma de un determinado producto, como en el caso de la loza, donde se contempla su calidad y confiabilidad.
- **Política cultural:** Es un ente que facilita e impulsa la cultura para que se desarrolle naturalmente a toda plenitud, producida por su verdadera generadora, que es toda la sociedad. Para ello, es necesario la participación de todas las salvadoreñas, la generación y goce de las distintas manifestaciones culturales que refuercen la creatividad, la identidad y el desarrollo del potencial humano de los salvadoreños, en todos los casos que valoren y difundan nuestra cultura.

- **Política económica:** Son las actividades que facilitan el desarrollo de la economía en nichos de mercados de rápido crecimiento y el aprovechamiento de nuevas oportunidades en zonas con potencial de desarrollo.
- Esto mejora las oportunidades de desarrollo productivo de la micro y pequeñas empresas y sus trabajadores, así como mejorar su posición en los mercados nacionales e internacionales para fortalecer la capacidad del sector generador de empleos de buena calidad.
- Estos lineamientos precisan la intervención, tanto de las empresas privadas, como del gobierno, entes nacionales y regionales.
- **Proyecto Económico de gobierno:** Son todas aquellas estrategias impulsadas por el estado, encaminadas al fortalecimiento del marco institucional, también a consolidar el desarrollo empresarial de la micro empresa y de los procesos asociativos, así como el apoyo a los sistemas de investigación, difusión y promoción. Entre lo programas desarrollados se encuentra CEDART, proyecto directo encargado del desarrollo artesanal.
- **Sector artesanal:** Generalmente se ha creído que el artesano por su apego a su cultura ancestral, ha continuado trabajando de acuerdo con las normas establecidas por sus ancestros. Después de algunos años y con la venida de los españoles. El artesano trata de mantener y conservar la cultura de su pueblo tanto en lo social como familiar, manifestándose en el uso del barro, siendo su fuente primaria para el sustento de su familia.
- **Tradición:** Legado cultural de un pueblo que se transmite de generación en generación, oral o físicamente, como el caso de la creación de loza en el trono alfarero, utilizado por los artesanos desde épocas pasadas, permitiendo mantener viva su identidad.

Se espera que la información que se presenta pueda generar más de una reacción positiva, que sea en beneficio del sector artesanal alfarero de Quezaltepeque. Y de igual manera alguien le interese el trabajo para otras investigaciones en el futuro.

## CONCLUSIONES

Como un resultado de los diferentes hallazgos encontrados a lo largo del problema de investigación, se sintetizan a continuación aquellos aspectos más importantes.

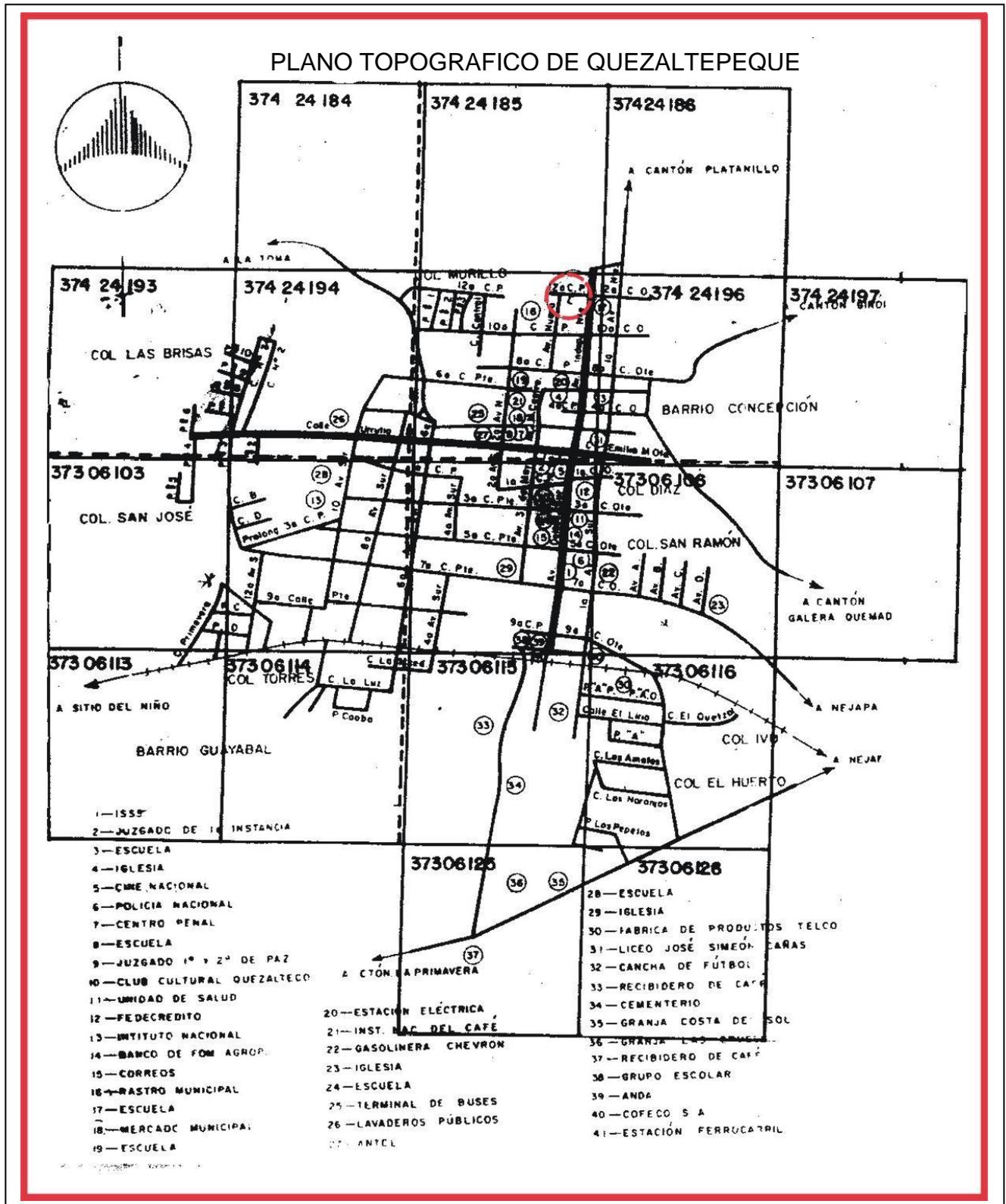
1. La casa de la cultura de Quezaltepeque es la institución cultural más próxima a los artesanos la cual no es eficiente en su misión de cara al fortalecimiento del bien cultural existente en la ciudad.
2. En El Salvador la política cultural de carácter estatal impulsada por CONCULTURA no responde a la conservación de este bien cultural técnico artesanal.
3. La visión de la Cámara Salvadoreña de Artesanos CASART no toma en cuenta las necesidades y propuestas de los alfareros.
4. Es urgente que la Universidad de El Salvador oriente sus proyectos investigativos al área cultural de manera multidisciplinaria, bajo la coordinación del Instituto de Antropología e Historia.
5. Es prioridad que la Escuela de Artes evalúe las funciones del cuerpo docente encargado de los trabajos de investigación para mejorar su calidad y eficiencia.

## **RECOMENDACIONES**

- 1- El director(a) de la casa de la cultura debe tener una visión amplia y cualificada de la gestión cultural y un conocimiento de las leyes de protección cultural para obtener mejores resultados de su gestión en beneficio de la comunidad y la cultura salvadoreña.
- 2- CONCULTURA, como un ente institucional debe aplicar las leyes de conservación del patrimonio cultural así como también educar a la población sobre la existencia de estas.
- 3- CONCULTURA, debe ser un ente contralor de las instituciones que trabajan con la misión de desarrollo artesanal.
- 4- Que la Universidad cree una base de datos en red, accesible al estudiante y a interesados sobre las investigaciones culturales para darles seguimientos de manera multidisciplinaria.
- 5- Se recomienda a la Escuela de Artes que el cuerpo docente de investigación sea capacitado y este integrado por personal idóneo con conocimientos del método de investigación artística.

# **ANEXOS**





Ubicación del Taller de Muestra.

Taller de Don Juan Antonio Guzmán Orozco: 12 Calle Poniente, Barrio Nuevo, Casa N°3-A.

## **BIBLIOGRAFÍA**

- Cabanne, Pierre. (1979). Diccionario Universal del Arte.
- Calderón, Ricardo E. (1997). Técnicas de la Investigación.
- Chilvers, Ian Osborne; Harold Y Fart, Dennis. (1992). Diccionario de Arte. Editorial Alianza S.A. Madrid. Título original: The Oxford Dictionary of Art
  - Publicada en Inglés por Oxford University Press.
- Jackson. ( ). Diccionario Universal Hispánico. Editorial W. M. México.
- Mercado H. Salvador. ( ). ¿Cómo hacer una Tesis? Editorial Limusa, 2ª Edición.
- Winick, Charles. (1969). Diccionario de Antropología. Ediciones Troquel. Buenos Aires. Argentina.
- Tusell de Rivas, Elena. Blackman, Miriam. (1987). Tesis, Guía Gráfica de las Principales Artesanías de El Salvador. Universidad José Matías Delgado. 13 de febrero. San Salvador, El Salvador.
- Barberena, Santiago I. (1998). Monografías Departamentales. Dirección de Publicaciones e Impresos. 1ª Edición. San Salvador. El Salvador.
- Rivas López, Juan Carlos. (1996). “Extinción, un crimen que puede evitarse” Suplemento Hablemos de Artesanías. Domingo, 26 de mayo. El Diario de Hoy. San Salvador. El Salvador.
- Papa Santos, M.S. Ralfi Obdulio. Manual para la Elaboración de Diseños de Investigación Social. Folleto de Grupo.
- Suplemento de Economía. (2001). Editorial IMPRECEN, S.A. de C.V. Distribución: Agencia de Publicaciones de El Salvador.
- León Q.; Lucía G. (2000) Centro de Información y Documentación. CONCULTURA. Diciembre. San Salvador. El Salvador.

### **Entrevista.**

- Guzmán Orozco, Juan Antonio. (2002). Antecedentes de la Alfarería de Quezaltepeque. Alfarero. Quezaltepeque, La Libertad. El Salvador, 21 de Julio. Cassette N° 1. Lado A.