UNIVERSIDAD DE LAS AMERICAS
FACULTAD DE DISEÑO

Desarrollo de objetos utilitarios en cerámica, otorgándoles un valor agregado a través de nuevas propuestas tecnológicas y de diseño.

Profesor Guía: Edwin Troya

Autoras: Sofía Alcócer
María Dolores Gachet

2007

AGRADECIMIENTOS

A nuestras familias que siempre han estado ahí y nunca han dejado de creer en nosotras, que nos apoyaron s iempre y nos enseñaron el significado del esfuerzo, del trabajo y de la entrega desinteresada. A todas las personas que han estado a nuestro lado para darnos ánimos y nos ayudaron a seguir adelante, que de una u otra manera fueron un apoyo para alcanzar nuestras metas.

Rita Sofía Alcócer
María Dolores Gachet

DEDICATORIAS

Es difícil expresar en palabras el agradecimiento enorme que tengo a todas las personas que me han apoyado y me han ayudado a seguir adelante, que siempre confiaron en mi, a mi familia, gracias por todo, a mis papas que siempre están junto a mi que son mi soporte, mi ejemplo y guía. A mis hermanas que están ahí junto a mi, gracias a las dos... a ti Paola por preocuparte tanto por mi y ser tan buena conmigo, sin esperar nada a cambio.

A la familia Alcocer Cepeda, gracias por abrirme las puertas de su hogar y hacerme sentir acogida, por dejarme ser parte de su hogar, ustedes son parte de mi vida, gracias por todo.

A mis amigas muchas gracias por estar siempre a mi lado, Cari, Fer, Jocelyn, y a sus familias, gracias por estar ahí cuando las necesité por saber que puedo contar con ustedes, por ayudarme y darme las fuerzas para seguir adelante, les adoro.

Y a ti Rita Sofía, mi gran amiga, mi compañera en todo momento ya por fin estamos entregando esto, gracias por ser parte de mi vida, esta tesis no hubiera sido la misma sin ti, ya lo LOGRAMOS!!!... tú sabes que cuentas conmigo siempre, gracias por que juntas logramos apoyarnos siempre, y juntas podremos continuar con nuestros proyectos. Te quiero muchísimo.

A aquellos profesores que supieron entregarme sus conocimientos y que fueron mas que una guía, les agradezco su ayuda durante mi carrera especialmente gracias a Edwin Troya y a Mónica Ayala.

Agradezco a Dios y a todas las personas que han sabido estar a mi lado, que nunca me pidieron nada a cambio, y que siempre confiaron en mí

María Dolores Gachet

DEDICATORIAS

En primer lugar quisiera agradecer a mis padres que siempre han estado a mi lado cuando los he necesitado, en los momentos en que he sentido caerme ellos han sido mi fuerza y la mano que me ha ayudado a levantarme para seguir luchando y así lograr alcanzar las metas que me he propuesto.

Agradezco a mis hermanos Sebastián y David que son mis amigos y mis confidentes en los que puedo confiar y me han sabido escuchar siempre para darme un consejo y su apoyo incondicional.

A Raúl que ha sido siempre mi mejor amigo en el que he podido apoyarme cuando he necesitado fuerzas para seguir, le agradezco todo el amor que siempre me ha dado y el que me ha empujado a trazarme nuevas metas en la vida para juntos los tres llegar muy lejos.

A mi amiga Lulis que sin ella no habría logrado realizar este largo trabajo ya que con su paciencia y dedicación me ha ayudado a ser mas responsable y juntas hemos sabido encontrar la manera de lograr nuestros objetivos, le agradezco la amistad sincera y hermosa que he encontrado en ella ,la misma que estoy segura perdurará muchos tiempo y de la cual estoy muy orgullosa, le agradezco tantos momentos que hemos pasado, momentos tanto de problemas como de alegrías que han logrado engrandecer nuestra amistad día a día.

Para concluir agradezco a Dios por haberme dado la fuerza necesaria para lograr este trabajo el cual me engrandece y del cual nacerán nuevos frutos. Le agradezco la confianza que ha sembrado en mi para saber que puedo lograr grandes cosas y saber que las que están por venir serán aún mayores.

Rita Sofía Alcócer

INDICE GENERAL

Introducción ..... 1 - 2

1. La Cerámica en el Ecuador..... 3 - 18

1.1. Historia de la Cerámica en el Ecuador

1.1.1. Primera Etapa: Precolombina
1.1.2. Desarrollo de la Cerámica en la Etapa Colonial
1.2. Análisis de la Cerámica en la actualidad a nivel nacional

1.2.1 La Cerámica a nivel artesanal
1.2.2. La Cerámica a nivel industrial

2. Materiales y Procesos Cerámico..... 19 - 42

2.1. ¿Qué es la arcilla?

2.1.1. Tipos de Arcillas
2.1.2 Arcillas en el Ecuador
2.1.3. Proceso de Elaboración de la Materia Prima
2.1.4. Técnicas de Elaboración con Arcilla
2.1.5. Tipos de Hornos Cerámicos

2.2. Técnicas de Acabados

2.2.1. Vidriados
2.2.2 Aplicaciones del vidriado
2.2.3 Engobes
2.2.4 Decoración en Relieve
2.2.5 Serigrafía
2.2.6 Técnica de Estampado
2.2.7 Sistema de Incisión
2.2.8 Calcomanías 3. Las artesanías y su proyección en el Diseño..... 43 - 54

3.1 La artesanía como actividad productiva
3.2 El Diseño y su visión hacia el desarrollo artesanal

INDICE GENERAL

3.2.1 ¿Cómo empezar el proceso de Diseño en un medio artesanal?

4. Análisis de Tipologías..... 55 - 67

4.1 Análisis Parroquia "La Victoria"

4.1.1 Análisis de Técnicas y Materias Primas de la comunidad de "La Victoria".
4.1.2 Análisis gráfico y objetual de las piezas cerámicas existentes en la comunidad de "La Victoria"

4.2. Análisis del Entorno
4.3 Tipologías en cerámica a nivel nacional
4.4 Tipologías en cerámica a nivel internacional

5. Desarrollo de la Propuesta de Diseño..... 68 - 84

5.1. Bocetaje
5.2. Desarrollo de la Propuesta de diseño5.3. Elaboración de las Piezas Cerámicas

5.3.1 Elaboración de Matrices
5.3.2 Elaboración de Moldes de Yeso
5.3.3 Prceso de Colado, Pulído y Quemado de las piezas

5.4. Pruebas de Color y Selección de Acabados
5.5. Piezas Finales
5.5.1 Costos de Producción

6. Imagen Corporativa..... 85 - 93

6.1. Logotipo Concepto
6.2. Logotipo Características
6.3. Cromática
6.4. Logotipo Tipografía
6.5. Aplicaciones
6.5.1. Etiquetas

6.5.2. Stikers
6.5.3 Catálogo
6.6. Empaques

7. Conclusiones y Recomendaciones..... 94 - 98

8. Bibliografía..... 99 - 101

9. Indice de Imagenes

10. Anexos

INTRODUCCION

Tomamos a la Cerámica como tema de Tesis ya que es una actividad milenaria propia de nuestro país. En la antigüedad, esta se desarrolló principalmente en las provincias de la costa. Actualmente solo existen restos de piezas cerámicas, las mismas que han ayudado a estudiar culturas muy importantes de nuestro país como son la Valdivia, Machalilla, Chorrera, Tolita, Daule, Tejar, Jama- Coaque, Guangala y Jambelí en la costa, y Panzaleo en la Sierra.
Con la llegada de los españoles la cerámica adquirió otra connotación, se introdujeron nuevos objetos para nuevos usos, de igual manera se introdujeron nuevas técnicas de fabricación y acabados, podemos decir que se dio una especie de mestizaje.
En la actualidad la única provincia que ha desarrollado sus técnicas de cerámica es el Azuay donde esta actividad ha crecido de tal manera que se han llegado a desarrollar industrias entres las más importantes se encuentran Artesa, Cerámica Andina, Cerámicas Graiman, entre otras, las cuales se caracterizan por su calidad reconocida a nivel nacional e internacional. Sin embargo en el resto del país existe un estancamiento en cuanto a técnicas y diseños de nuevos productos en cerámica, ya que muchos de los artesanos que se dedican a esta actividad, han fabricado durante años un mismo tipo de pieza sin buscar un cambio ni mejora en su calidad y diseño.

En la comunidad de "La Victoria" en la Provincia de Cotopaxi, un sitio con tradición de ceramistas se realizan vasijas y macetas de barro que son su único producto que sale a la venta, pero debido a sus formas, una reducida gama cromática con técnicas tradicionales, estos objetos han perdido competitividad en el mercado, siendo vendidos únicamente por medio de intermediarios locales regionales, y en ferias como la de Ambato, Latacunga, Riobamba entre otras, por lo tanto las ganancias que obtienen por la venta de su producto es mínima.Por esto necesariamente debemos darnos cuenta que se puede hacer diseño con los artesanos, y explotar esta área que no es valorada en nuestro país, ya que los artesanos no han podido realizar nuevos productos o mejorar la calidad de los que se están haciendo.

El interés que tenemos con este trabajo es hacer un aporte a la comunidad con nuevas propuestas de diseño tanto en el campo tecnológico como en el diseño objetual y de imagen para su comercialización.
Es por esto que hemos decidido realizar un estudio de los talleres ubicados en la provincia de Cotopaxi, ya que esta provincia posee mucho potencial humano y de materia prima para realizar cerámica, sin embargo existe una notable carencia de conocimientos en cuanto a nuevas técnicas, materiales, etc.

Por lo tanto es importante tener claro los objetivos que deseamos alcanzar y para lograrlo debemos analizar las necesidades propias de la comunidad en la que se va a trabajar, así como analizar su entorno, buscar referentes y estar concientes de nuestro aporte como diseñadores, para luego iniciar un proceso de "diseño aplicado a la artesanía", en el cual, las dos partes sean igual de importantes. Logrando finalmente la producción de nuevas propuestas conjuntamente con los artesanos ya que es posible mejorar su calidad de vida a través de sus propias habilidades.

1.1. Historia de la Ceramica en el Ecuador

Según datos obtenidos de diferentes fuentes sacadas de Internet y del texto "Catálogo de la Sala de Arqueología" del Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, en el Ecuador se han encontrado vestigios de poblaciones desde hace treinta mil años aproximadamente. Los primeros habitantes, debido a su forma de vida nómada, no establecían grupos organizados culturalmente, donde los hombres se dedicaban a la caza y pesca, mientras que las mujeres ancianos y niños se encargaban de la recolección de alimentos vegetales, etc. Pero con el tiempo, estas personas se fueron organizando en grupos, los mismos que vieron la necesidad de desarrollarse culturalmente. De ahí surge la creación de objetos cerámicos dentro de una actividad alfarera insipiente, que con el paso de los años fue mejorando en cuanto a sus técnicas y acabados, y que hoy en día son de gran ayuda para la investigación y conocimiento de nuestros antepasados y de su estilo de vida.

El hallazgo y clasificación de la historia de la cerámica ecuatoriana fue iniciada por Emilio Estrada, quien en el año 1950 descubrió su riqueza y diversidad. Es desde esta época que la historia de la cerámica toma importancia. Emilio Estrada en su investigación se encargó de ubicar y fijar en una correcta cronología a la historia de la cerámica ecuatoriana.

La cronología del desarrollo cerámico en el Ecuador se divide de la siguiente manera:

1.1.1. Primera Etapa: "Precolombina"

En esta etapa aparecen las primeras muestras cerámicas previas a la llegada de los españoles. Esta etapa se encuentra subdividida en:

Catálogo de la Sala de Arqueología, Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, Editorial Vertic Estudio, Quito- Ecuador, 1997

1 Jefe o Sacerdote perteneciente a la Cultura Bahía

Período Formativo: (3600 - 500 A.C.)

Temprano
Medio
Tardío

Período de Desarrollo Regional: (500 - 500 d.C.)
Período de Integración (500 - 1500 d.c.)

Período Formativo

Se lo denomina formativo pues en este período empiezan a conformarse las primeras culturas. En sus inicios el ser humano vivió de la caza, pesca y recolección de frutos, para luego tornarse en un grupo agrícola. Dentro de este período la agricultura se fue afianzando hasta tornar su economía en agraria. Este período a su vez se encuentra subdividido en tres etapas:

Período Formativo Temprano (3600 - 1800 A.C.)
Período Formativo Medio (1800 - 1500 A.C.)
Período Formativo Tardío (1500 - 500 A.C.)

Catálogo de la Sala de Arqueología, Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, Editorial Vertic Estudio, Quito- Ecuador, 1997

distintas etapas de la mujer como lo son la pubertad, el embarazo y el parto. Se cree que una de las funciones de estas figuras puede haber sido su empleo en cultos a la fertilidad u otro signo religioso.

Período Formativo Medio

Cultura Machalilla (1500 - 800 a.C.)

Esta cultura se ubicó al norte de la provincia del Guayas. Tuvo una organización superior a la Valdivia, sin dejar de lado que ambas poseían una estructura similar.
Una de las características de esta cultura fue la deformación craneal que luego fue extendida y acogida por diferentes grupos aborígenes, la misma que demostraba estatus y era ejecutada con fines estéticos.

Uno de los aportes de la cultura Machalilla es la introducción de la botella con pico, así como la botella con asas en forma de estribo y la decoración pintada a base de bandas rojas.
En este período se inicia la utilización de la pintura bicronoma, de igual manera existió un mayor porcentaje de pulimento de las piezas.
Todas sus figuras representaron al sexo masculino.

Periodo Formativo Tardío

Cultura Cotocollao (1500 – 500 a. C.)

Esta cultura se ubicó en la meseta de Quito así como en los valles que la rodean. Se caracterizaron por ser agricultores.

En cuanto a su cerámica encontramos recipientes que fueron empleados tanto para uso cotidiano como para uso ceremonial,en lo segundo, se empleó junto a la cerámica la piedra pulida, lo cual es representativo de esta cultura.

Catálogo de la Sala de Arqueología, Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, Editorial Vertic Estudio, Quito- Ecuador, 1997

2 Olla Silvato con cabeza humana.

En cuanto a su cromática utilizaba el color rojo, característica que la vincula con las culturas, Valdivia, Chorrera y Machalilla.

Cultura Chorrera (1500 - 500 a.C.)

Esta cultura se ubicó en la costa sur del Ecuador, y se extendió a lo largo del río Guayas y de esta manera ocupó las provincias de Esmeraldas, Guayas y Manabí.

En cuanto a su cerámica esta cultura fue más detallista en sus acabados, realizan piezas muy pulidas, la decoración era a base de incisiones y zonas con puntos. En su cromática utilizaban tonos brillantes rojos, negros y blancos amarillentos, los mismos que eran aplicados con la técnica del negativo.

En cuanto a la forma, sus figuras eran voluminosas y redondas las mismas que representaban lo natural como animales, plantas, frutos y formas humanas.

Uno de los aportes de esta cultura fue la introducción de botellas - silbato, las mismas que eran empleadas para producir sonidos generados por el contacto del aire junto con el agua.

Catálogo de la Sala de Arqueología, Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, Editorial Vertic Estudio, Quito- Ecuador, 1997

Período de Desarrollo Regional: (600 a.C. – 500 d.C.)

Basándonos en el Libro "Catalogo de la Sala de Arqueología" del Museo del Banco Central del Ecuador, el periodo de Desarrollo Regional y Periodo de Integración ,se clasifican de la siguiente manera:

En este período se dio un desarrollo comercial notorio, las culturas que habitan cerca de los ríos o mares fueron las que tuvieron mayor progreso ya que gracias a la navegación, se podían relacionar con otras culturas. En la Sierra, mientras tanto, el comercio se desarrolló de una forma minoritaria, pues los medios empleados eran terrestres mediante el uso de "chasquis".

En este período se pueden encontrar restos cerámicos principalmente de origen costeño, donde las culturas más representativas son la Tolita y Jama - Coaque. En la Sierra, por su parte, las culturas que más se destacaron fueron Río Quijos y Panzaleo.

La Tolita (600 a.C. - 400 d.C.)

Esta cultura se ubicó desde la zona de Esmeraldas en el Ecuador y llega hasta la región de Tumaco en Colombia.

Se caracterizó por poseer una arcilla de color grisáceo y arenosa, y por sus figuras más elaboradas como cántaros, jarros, vasos trípodes y rayadores de yuca. Realizaron también la representación de seres mitológicos los cuales se caracterizan por el uso de narigueras, orejeras y otros adornos corporales, el trabajo en piedras semi-preciosas fue otra de las características propias de esta cultura, especialmente el uso de esmeraldas, cuarzo, ágatas y turquesas que se incrustaban en joyas de oro y plata. Esta cultura ha sido considerada como la más refinada de la antigüedad ecuatoriana. Son los autores de la figura solar que lleva como emblema el Banco Central del Ecuador.

Catálogo de la Sala de Arqueología, Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, Editorial Vertic Estudio, Quito- Ecuador, 1997

3 Vasija Tetracelomorfa

Jama Coaque (600 a.C.- 400 d.C.)

Esta cultura se desarrolló en el litoral, entre el cabo de San Francisco hasta Bahía de Caráquez. Posee antecedentes culturales similares a la Cultura Chorrera
Esta cultura se caracterizó por su variada alfarería, podemos encontrar recipientes como cántaros, vasos y trípodes, de igual manera realizaron formas pequeñas de casas o templos, así como también estatuillas humanas de mayor tamaño, elaboradas a través de moldes en las que se aplicaron pastillajes y pigmentos de color. Estas decoraciones han sido de gran ayuda pues sirven como referentes de los atuendos y adornos corporales de la época. Uno de los objetos encontrados más destacados fueron los sellos, los mismos que podían ser planos, curvos y cilíndricos, cuyas estampas eran empleadas ya sea corporalmente como en la decoración de metal, telas y maderas.
Cultura Bahía (500 a.C. – 500 d.C.)

Esta cultura se desarrollo entre Bahía de Caráquez y la Isla de Plata, en medio de un ambiente semi - desértico y boscoso.
Se vincula con previas poblaciones chorreras, sin embargo en cuanto a su alfarería, comparte algunas características decorati-

Catálogo de la Sala de Arqueología, Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, Editorial Vertic Estudio, Quito- Ecuador, 1997

vas con la cultura Guangala, Jama- Coaque y La Tolita.
La característica principal de esta cultura era la realización de piezas cerámicas bien modeladas, en su mayoría realizaban templos en los cuales se encontraban representaciones zoomórficas y antropomórficas. Estas últimas demostraban la deformación craneal así como tatuajes y pinturas culturales.
La cultura Bahía trabaja otros tipos de materiales como la piedra, el metal, la madera, el hueso, los textiles y la cestería, los mismos que eran de uso cotidiano sin ningún valor ceremonial.

Cultura Guangala (500 a.C. – 500 d.C.)

Esta cultura se encontraba localizada entre las provincias de Manabí y Guayas. Varios estudios indican que esta cultura posee varias características provenientes de la cultura Chorrera.
En cuanto a su cerámica se destaca la producción de instrumentos musicales de formas zoomorfas y antropomorfas, de igual manera ocarinas en forma de mujeres. En cuanto a su decoración emplearon diseños estilizados o geométricos; en cuanto a su cromática utilizaron colores como el rojo anaranjado y el negro; emplearon pintura policroma o con incisiones; y, realizaron contrastes entre superficies mates y pulidas.

Panzaleo o Cosanga - Píllaro (400 a.C. – 1532 d.C.)

Se ubicó en la sierra norte central y en amazonía en la zona de Quijos en la Amazonía ecuatoriana.
Su cerámica consiste en la realización de ollas esféricas, decoradas con rostros humanos que en su mayoría se encuentran masticando coca, también podemos ver el uso de máscaras. Su cerámica posee paredes de fino espesor lo cual la caracteriza al igual que el cuidado que tenían para los acabados en la superficie de los objetos.

Catálogo de la Sala de Arqueología, Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, Editorial Vertic Estudio, Quito- Ecuador, 1997

4 Recipiente Polípodo Cultura Guangala

Período de Integración (500 d.C. - 1526 d.C.)

En este período se desarrollan las siguientes culturas:

Manteño - Huancavilca
Atacames Jama - Coaque II
Milagro - Quevedo
Cañari

Manteño – Huancavilca (500 a.C. – 1532 d.C.)

Esta cultura se desarrolló en lo que antes sería territorio de las culturas Valdivia, Chorrera, Guangala, Bahía de Caráquez, entre otras. Es decir que poseía una gran extensión de territorio desde Bahía de Caráquez, por el norte, hasta la llanura costera de la provincia de El Oro, por el sur. A esta cultura se la subdivide dentro de tres grupos: los paches o manteños, en Manabí; los huancavilcas, en la península de Santa Elena; y, los punáesen la Isla Puná.

Esta cultura se caracteriza principalmente por haber sido constituida por grandes navegantes que iban desde las costas del

---

Catálogo de la Sala de Arqueología, Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, Editorial Vertic Estudio, Quito- Ecuador, 1997

Perú hacia Centroamérica. Ellos a su vez se dedicaban al comercio y exportación de concha spondylus, tejidos de algodón, objetos de oro, plata, cobre, y espejos de obsidiana.

Milagro – Quevedo (400 – 1532 d.C.)

Esta cultura se ubicó en la parte baja de la cuenca del Río Guayas, entre las cordilleras de Chongón y Colonche, hacia los costados de la cordillera andina.

Por su ubicación en una zona geográfica fluvial, esta cultura edifico pirámides y plataformas de tierra conocidas como Tolas, dentro de éstas se realizaban tumbas que se caracterizaban por estar formadas a base de urnas cerámicas colocadas una sobre otra a manera de chimeneas. En estos lugares fueron hallados también ajuares decorados de oro y cobre, paquetes de hachas y monedas, así como recipientes cerámicos con motivos zoomórficos en relieve.

Cañari (400 – 1532 d.C.)

Esta cultura se extendió por los valles interandinos del Sur ecuatoriano, se encontraba organizada por diversos señoríos independientes, debido a que no poseían una misma estructura política, a pesar de tener una misma identidad cultural y lingüística.

En cuanto a su cerámica se desarrollaron dos técnicas distintas la Cashaloma y la Tacalshapa. La primera está ubicada en el valle de lo que hoy es la provincia del Cañar, así como en el extremo sur de la provincia de Chimborazo. La decoración está realizada con pintura positiva roja y marrón en partes, como también el uso de pintura blanca o incisiones.De la Tacalshapa se puede decir que se desarrolló en todo el territorio Cañari, su alfarería se caracteriza por la realización de botellas y cántaros antropomorfos, en su decoración se destaca el negativo, con o

---

Catálogo de la Sala de Arqueología, Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, Editorial Vertic Estudio, Quito- Ecuador, 1997

5 Botella Zoomorfa Cañari decorada con diversos colores e incisiones geomátricas.

sin líneas de pintura superpuesta, así como las incisiones realizadas con distintos motivos geométricos.

1.1.2. Desarrollo de la Cerámica en la Etapa colonial (1535 - 1820 d.C.)

Tomado del texto "La Cerámica Colonial y Vida Cotidiana", en el Ecuador con la llegada de los españoles se produjo un mestizaje tanto en la cultura, como en las costumbres y el estilo de vida de los habitantes del Ecuador. Esto trajo como consecuencia un cambio incluso en las cosas que se fabricaban y en el uso que se les daba.

En cuanto a la actividad cerámica se produjeron varios cambios que marcaron una nueva etapa en la realización de objetos tanto en sus formas, como en su fabricación y uso. Este período de transición trajo consigo un cambio iconográfico en las piezas, ya que la mayoría de éstas eran realizadas con fines rituales y de acuerdo a las creencias de cada cultura.En esta etapa la cerámica pasó a ser más utilitaria. Ahora cada pieza tenía su función, como recipientes para aceites, jarras para el agua, o envases para salsas y especias, de acuerdo a las costumbres

Catálogo de la Sala de Arqueología, Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, Editorial Vertic Estudio, Quito- Ecuador, 1997

españolas.

Los indígenas en general debían trabajar mas rápido en estas piezas ya que los españoles exigían una mayor cantidad de ellas. Estas piezas serían utilizadas en grandes cantidades por los españoles, es por esto que cada vez las piezas de cerámica que elaboraban, llevaban consigo una menor cantidad de detalles y un trabajo mucho menos elaborado. Poco a poco las piezas fabricadas dejaban de tener un diseño propio, ya que se las fabricaba en serie y simplemente pasaban a ser un objeto más.

Sin embargo podemos decir que esta serie de transformaciones no fueron del todo negativas, ya que implantaron nuevas tecnologías que sirvieron a los nativos para mejorar su calidad de vida, por ejemplo en la fabricación de las viviendas se empezó a utilizar el adobe, el tapial, la teja el ladrillo. Éstos utilizaban a la tierra como elemento fundamental.

Entre las técnicas que trasladaron los españoles se encontraba la confección y uso del torno, del horno circular mediterráneo, el uso del vidriado, entre otros.
Una de las técnicas que perduró a pesar de los cambios fue la del golpeado, por lo general ésta se realizó en jarros y recipientes que mantenían la influencia de la cerámica española.

En cuanto a los acabados gráficos de los objetos se empleaba el grabado, los apliques, los estampados, medallones y otros elementos decorativos, y en varios de los objetos se representaba la hibridez cultural por medio de gráficos locales y europeos.
Con el paso de los años se continuó trabajando esta actividad en el país, sin embargo, podemos decir que en varias zonas se dio un estancamiento en comparación a otras zonas que surgieron y se desarrollaron más favorablemente.En la zona del Austro ecuatoriano no se conoce a ciencia cierta en qué momento se retornó hacia la actividad alfarera. En Chordeleg, por ejemplo, supieron aprovechar la alta calidad de arcilla existente en la zona

---

Catálogo de la Sala de Arqueología, Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, Editorial Vertic Estudio, Quito- Ecuador, 1997

6 Cerámica Colonial

para la fabricación de objetos de tipo español.

1.2. Análisis de la Cerámica en la actualidad a nivel nacional.

1.2.1. La Cerámica a nivel artesanal

Tomado del texto Vasija de Barro, a través de un estudio histórico de la cerámica podemos decir que su desarrollo y la manera en la que se produce actualmente esta dividida en dos grupos diferentes.

El primer grupo está formado por los alfareros que producen una cerámica utilitaria cuyas formas y técnicas son probablemente de origen prehispánico. Su proceso de fabricación es manual, y si existen algún tipo de herramientas, éstas son sencillas y muy pocas. Se emplean en estos objetos engobes manteniendo una decoración sencilla. La quema se realiza al aire libre.

En este grupo, la encargada de la producción es la mujer, la misma que combina esta labor con la actividad agrícola.

Dentro del segundo grupo se encuentran los alfareros que manejan las técnicas traídas por los españoles, como son la del torno y el vidriado a base del óxido de plomo, y cuya decoración En

Catálogo de la Sala de Arqueología, Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, Editorial Vertic Estudio, Quito- Ecuador, 1997

7

la zona del Austro ecuatoriano no se conoce a ciencia cierta en qué momento se retornó hacia la actividad alfarera. En Chores pintada con óxidos, de los cuales el más común es el de cobre (verde). De igual manera, la quema de las piezas se realiza en un horno de leña, el cual se caracteriza por ser de adobe o ladrillo.

En este grupo, a diferencia del primero, es el hombre el encargado de la realización de la cerámica, sin embargo la mujer e hijos pueden participar. Este tipo de alfarero se dedica muchas veces solamente a esta actividad, forman especies de talleres familiares y los objetos elaborados se comercializan posteriormente en mercados regionales a través de intermediarios.

Podemos decir que hoy en día existen una gran variedad de formas y diseños realizados en cerámica, la misma que puede tener diferentes usos, no únicamente utilitarios. Existen desde macetas, vajillas, hasta objetos decorativos los cuales están dirigidos hacia un mercado nacional, y de igual manera turístico.

Para conocer su ubicación y técnicas véase anexo. Página 1 -3.

1.2.2. La Cerámica a nivel Industrial

Según datos obtenidos por el Ministerio de Comercio Exterior, Industrialización, Pesca y Competitividad, en la década de los años cuarenta surge el intento de formar el primer taller para fabricar cerámicas. Este taller tomó el nombre de "La Mayólica de Quito", pero no fue sino hasta los años 50, que en la ciudad

---

Ministerio de Comercio Exterior, Industrialización, Pesca y Competitividad
MICIP, Artesanías del Ecuador, Tomo 3, Editorial Graficas Aviles

de Riobamba se crea Cernac (Cerámica Nacional), originaria de la actual C.A Ecuatoriana de Cerámica.
En la provincia del Azuay se funda a los finales de los cincuentas Cermod (Cerámica Moderna C.A.).

Estas industrias fabrican una gran cantidad de objetos utilitarios y decorativos como gres para pisos, vajillas, porcelana industrial.
En los años setentas las grandes industrias se consolidaron
Las fábricas con mayor número de ventas son las dedicadas a la producción de vajillas y materiales para pisos y paredes, como son:

Cerámica Andina (Cuenca)
Ecuatoriana de Cerámica (Riobamba)
Cerámica Cuenca
Italpisos: fabricante de baldosas y pisos.
Rialto
Cerámica Andina
Edesa: fabricante de productos para baños.
Artesa: productos utilitarios y ornamentales
Yapacunchi: Fabricante de productos ornamentales

Estas dos últimas trabajan también sus diseños con acabados de tipo artesanal, su producción se comercializa en EEUU, Francia, Bélgica, Alemania, Colombia, Japón, etc.
En la actualidad se puede destacar al Austro como la región donde más se trabaja la cerámica industrializada.
De esta manera podemos ver como se ha alcanzado un nivel muy alto en cuanto a calidad y diseño de la cerámica a nivel industrial en Ecuador. Sin embargo, podemos ver cómo estedesarrollo se encuentra en una zona del país dejando muy marcada la diferencia con respecto al resto de la patria. Podemos concluir que una de las razones para que esto ocurra es la buena calidad de la arcilla que se encuentra en el sur, pero también podemos decir que su desarrollo se debe a las personas que han sabido implementar sus conocimientos y han buscado de la misma

Ministerio de Comercio Exterior, Industrialización, Pesca y Competitividad MICIP, Artesanías del Ecuador, Tomo 3, Editorial Graficas Aviles

manera posicionar sus productos en el mercado nacional como internacional, como es el caso de Artesa, que le otorga un valor agregado a sus productos, los cuales poseen calidad industrial pero que mantienen gráficamente detalles artesanales y gran identidad propia.

"Actualmente se estima que a nivel industrial la cerámica genera alrededor de 900 a 1000 plazas de trabajo directo. A nivel de talleres y artesanos se estima que trabajan entre 5000 y 7000 personas".[1]

El número de artesanos que viven de la cerámica y de otras actividades artesanales es bastante grande, pero debido a esta crisis que sufre las artesanías en la actualidad la calidad de vida de esta gente es notablemente baja, existen pocos artesanos independientes que pueden vivir dignamente con el ingreso de sus actividades artesanales. Los ingresos de esta gente incluso llegan a valores de menos un dólar diarios los cual los ubica en una situación de extrema pobreza. Por esto muchos artesanos se han visto obligados a abandonar sus actividades artesanales y poco a poco éstas están en peligro de extinción.
Es por estas razones que el Ecuador requiere urgentemente de acciones y cambios, es claro que estos no se verán rápidamente, se necesita un proyecto a largo plazo para poder lograr que las artesanías de nuestro país renazcan por completo. Sin embargo existen métodos para ver resultados más inmediatos como grupos pilotos con ideas innovadoras que pueden aportar para proyectos futuros.
Sin embargo en el resto del país los talleres cerámicos artesanales se encuentran estancados, en la mayoría de los casos los alfareros que se dedican a esta actividad siguen empleando técnicas antiguas y de baja calidad, su trabajo se ve afectado por la constante falta de innovación en el diseño y en la creación de nuevos productos que ayuden a que esta actividad pueda llegar a ser competitiva
Lamentablemente no existe un apoyo a estos artesanos, que muchas veces se ven obligados a abandonar esta actividad para emigrar a las ciudades. Esto se da también debido a que la mayoría de ellos no poseen los recursos suficientes ni la educación

1 Ministerio de Comercio Exterior, Industrialización, Pesca y Competitividad MICIP, Artesanías del Ecuador, Tomo 3, Editorial Graficas Aviles, pg 9.

8

necesaria para implementar nuevas tecnologías, ni diseño, y muchas veces prefieren seguir fabricando los mismos objetos. La mayor parte de artesanos no buscan mejorar la calidad de sus productos, ni invierten en busca de ella, ya que son vendidos a precios muy bajos a intermediarios.

En la comunidad de "La Victoria" en la provincia de Cotopaxi, se desarrolla la alfarería como una forma de vida, es decir la mayoría de las personas que viven ahí se dedican a la cerámica. El tipo de objetos que se producen en este pueblo son utilitarios, en su mayoría macetas, las cuales se realizan con la técnica de Torno- Molde, y emplean óxido de plomo para los acabados, también producen tejas y algunos objetos decorativos.

9 Tipos de Arcilla

2.1. ¿Qué es la Arcilla?

Para encontrar una definición de arcilla nos basamos en la investigación realizada por la Facultad de Artes de la Universidad Central del Ecuador, "Las Arcillas en el Ecuador", donde desde el punto de vista cerámico, la arcilla es conceptuada como la materia prima natural que al ser mezclada con agua se convierte en una pasta plástica, es una sustancia mineral que proveniente de la tierra compuesta en gran parte de hidrosilicato de alúmina que al ser humedecida se hace plástica, y al momento de ser sometida al calor, se convierte en una material dura similar a una roca.

Se considera arcilla a todas las fracciones térreas con un tamaño de grano inferior a dos milímetros. Las arcillas contienen a su vez mezclas de materiales orgánicos y minerales no arcillosos. En general, el término "material arcilloso" se considera como aquél que se encuentra compuesto de grano fino.

Las arcillas están compuestas principalmente de partículas cristalinas pequeñas, las cuales pertenecen a un reducido grupo

---

BARRAGAN Villalba, Juan Pablo, Las Arcillas en el Ecuador, Facultad de Artes Plásticas ,Universidad Central del Ecuador

de minerales, a éstos se los conoce como materiales arcillos, pueden ser hojosos, correosos, fibrosos o en forma de tubo hueco.

Los colores de la arcilla pueden variar del blanco al gris.

2.1.1. Tipos de Arcillas

Las arcillas se pueden clasificar de distintas maneras según su color, plasticidad, fusibilidad y de cómo se encuentren en la naturaleza.
En la naturaleza existen dos tipos de arcilla, las primarias y las secundarias.

Primarias:

Por su ubicación, éstas no han sido trasladadas por factores ambientales como el agua, viento o el glaciar.

Estas arcillas poseen un grano más grueso, son puras sin embargo menos plásticas. Poseen un color blanco debido a que están libres de contaminaciones y no se ven afectadas por otros factores externos.

Secundarias:

Estas arcillas, a diferencia de las primarias, sí se han visto afectadas por factores externos que las han transportado de su lugar de origen hacia otros lugares donde se han mezclado con diferentes materiales naturales y otras contaminaciones que han hecho que sea menos pura, sin embargo también le han otorgado cierta plasticidad.

En cuanto a su plasticidad las arcillas se clasifican dos grupoSon manejo, por cual son utilizadas con fines artísticos entre otros.

BARRAGAN Villalba, Juan Pablo, Las Arcillas en el Ecuador, Facultad de Artes Plásticas ,Universidad Central del Ecuador

Antiplásticas

Estas arcillas al contacto con el agua no generan una pasta moldeable, ya que en su estructura son inertes, y al ser sometidas a altas temperaturas, se funden con facilidad.

El grado de cocción o fusibilidad de la arcilla hace que esta se clasifique en dos tipos:

Refractarias

Estas arcillas tienen la capacidad de ser sometidas a temperaturas desde los 1600 grados centígrados hasta 1750 grados centígrados.

Estas arcillas generalmente se presentan en color blanco y gris. Al momento de la cocción pierden su tonalidad.

Fusibles o Arcillas de Alfarería

Estas arcillas son resistentes a temperaturas por encima de los 1100 ºC, poseen colores ocre, castaño o amarillo, suelen contener illita, calisa, óxido de hierro y otras impurezas. Este tipo de arcillas son mayormente encontradas en las superficies de los suelos.

Por último la clasificación de las arcillas se da por su color y su porosidad, y se dividen en:

Pastas porosas coloreadas: tejares, y alfares en bruto, barnizadas, estandifras.
Arcillas Fusibles 850ºC hasta los 1100 ºC.

Pastas porosas blancas, mayólicas finas, las cuales pueden ser empleadas para usos sanitarios y productos refractaros.

BARRAGAN Villalba, Juan Pablo, Las Arcillas en el Ecuador, Facultad de Artes Plásticas ,Universidad Central del Ecuador

10 Tonalidades de la Arcilla

Arcillas refractarias 1000 ° C a 1550°C.

Pastas impermeables coloreadas, para la utilización de gres finos comunes, clinkers.

Arcillas Vitrifícales 1100°C a 1350°C.

Pastas impermeables blancas, porcelanas duras, tiernas, china vidriada.

Caolines 1250°C. A 1460°C.

Según el autor Nino Caruso en su libro "Cerámica Viva" define las diferentes arcillas con las siguientes terminologías para un mayor entendimiento de los distintos tipos y sus usos.

Arcilla de Bola: es una arcilla refractaria que contiene un grano fino y su característica principal es su alto grado de plasticidad. Al momento de su cocción adquiere un color marfil.

Arcillas para porcelana: estas arcillas únicamente son destinadas para este uso y se las adquiere del caolín extraído.

BARRAGAN Villalba, Juan Pablo, Las Arcillas en el Ecuador, Facultad de Artes Plásticas ,Universidad Central del Ecuador

Caolín: es una arcilla blanca compuesta de caolinita con características plásticas y un buen acabado al momento de la cocción y mantiene su color original.

Por último la clasificación de las arcillas se da por su color y su porosidad, y se dividen en:

Pastas porosas coloreadas: tejares, y alfares en bruto, barnizadas, estandifras.

Arcillas Fusibles 850ºC hasta los 1100 ºC.

Pastas porosas blancas, mayólicas finas, las cuales pueden ser empleadas para usos sanitarios y productos refractaros.

Arcillas refractarias 1000 º C a 1550ºC.

Pastas impermeables coloreadas, para la utilización de gres finos comunes, clinkers.

Arcillas Vitrifícales 1100ºC a 1350ºC.

Pastas impermeables blancas, porcelanas duras, tiernas, china vidriada.

Caolines 1250ºC. A 1460ºC.

Según el autor Nino Caruso en su libro "Cerámica Viva" define las diferentes arcillas con las siguientes terminologías para un mayor entendimiento de los distintos tipos y sus usos.
Arcilla de Bola: es una arcilla refractaria que contiene un grano fino y su característica principal es su alto grado de plasticidad. Al momento de su cocción adquiere un color marfil.

Arcillas para porcelana: estas arcillas únicamente son destinadas para este uso y se las adquiere del caolín extraído.

BARRAGAN Villalba, Juan Pablo, Las Arcillas en el Ecuador, Facultad de Artes Plásticas ,Universidad Central del Ecuador

Caolín: es una arcilla blanca compuesta de caolinita con características plásticas y un buen acabado al momento de la cocción y mantiene su color original.

Esquistos: esta es una arcilla con estructura laminar.

Arcilla Silicea: es un tipo de arcilla que esta compuesta en su mayoría por sílices.

Arcillas para vidriados: estas arcillas son empleadas fundamentalmente para realizar vidriados naturales, para esto se necesita fundirlas. Poseen un grano fino y su composición esta realizada conjuntamente con óxido de hierro.
Su característica principal es su capacidad de adherirse bien y quedar sumamente solidificada antes y después de la cocción.

Las arcillas pueden emplearse para varios usos industriales como por ejemplo la fabricación de Loza, porcelana entre otras. Véase anexos. Página 4

2.1.2. Arcillas en el Ecuador

Partiendo del documento "Las Arcillas en el Ecuador", en el país existen aproximadamente 75 áreas mineras de donde son extraídos la arcilla y caolines, la mayoría de estas áreas se encuentran localizadas en Cuenca y Loja.

Estas arcillas se emplean principamente el uso cerámico, y en con un menor porcentaje en la fabricación de papel, en la industria del plástico y de las pinturas.
Para la fabricación de objetos cerámicos y artísticos, la arcilla más apta es la encontrada al norte de Saraguro y en Cuenca. Sus reservas sobrepasan los diez millones de toneladas. Por esta razón el crecimiento de la cerámica en Cuenca a un nivel casi industrial es notorio.

BARRAGAN Villalba, Juan Pablo, Las Arcillas en el Ecuador, Facultad de Artes Plásticas ,Universidad Central del Ecuador

2.1.3. Proceso de Elaboración de la Materia Prima

Las arcillas adecuadas para el uso cerámico son principalmente los caolines, las arcillas de bola, algunas arcillas refractarias y las arcillas que han sido preparadas para esmaltes de porcelana.

Todas estas arcillas necesitan ser manejadas en seco, este método de trabajo en seco exige de una preparación previa, ésta debe ser triturada hasta convertirse en un polvo fino, el mismo que posteriormente será trasladado al molino. Debido a las corrientes de aire, éstas se van separando naturalmente, dejando a un lado las impurezas, y se van clasificando por su tamaño.

Existe otro proceso que esta destinado básicamente para las arcillas de caolín, este proceso denominado lavado de arcilla, se refiere la momento de la extracción del caolín de las minas, éste sale con impurezas que en su mayoría contienen cuarzo aproximadamente con un 80% conjuntamente con mica y feldespato alterado. El caolín es introducido en agua que contiene agentes dispersantes, este líquido junto con la arcillas es agitado con unas paletas, en este agitación es cuando se desprende la arcilla misma de los demás minerales. Una vez terminado este proceso, obtendremos una papilla espesa compuesta únicamente de arcilla y agua, por medio de bombas, ésta mezcla empieza a deshidratarse en vista de que las bombas van eliminando el exceso de agua para concluir con tortas de arcilla totalmente manejables.

2.1.4. Técnicas de Elaboración con Arcilla

A continuación hablaremos sobre las técnicas utilizadas para la realización de piezas cerámicas partiendo del texto "Cerámica Viva".

CARUSO Nino, "Cerámica Viva", Editorial Omega S.A, Platón 26, Barcelona, España 1986.

11 Técnica de Bola

Modelado Cerámico (Campo Artístico)

Este tipo de modelado es empleado normalmente empleado en el campo artístico debido a que su proceso de fabricación puede llegar a ser bastante largo o detallado y de igual manera, cada pieza que se consigue es única. Las manos vienen a ser la herramienta fundamental.
El proceso de fabricación de este tipo de modelado puede ser por realizado por diferentes técnicas como la técnica de "Bola", "Placas" o "Cordeles".

Técnica de Bola

Se prepara una bola de arcilla, la misma que puede caber dentro de la palma de una mano, mientras que con la otra se realiza presión con el pulgar en el centro de la bola hasta que ésta forme una cavidad hueca.
Luego se presiona con el pulgar en esta ocasión desde el interior hacia la abertura practicada y con el índice se presiona la parte externa para que ésta no pierda su forma. De igual manera se va girando la masa de arcilla lentamente, nunca se debe dejar de presionar con los dedos y se debe completar totalmente el giro de la arcilla en la mano, los dedos van subiendo de manera gradual hasta el borde, que debe ser más grueso que las pare-

---

CARUSO Nino, "Cerámica Viva", Editorial Omega S.A, Platón 26, Barcelona, España 1986.

12 Técnica de Placas

des.

Con la presión del pulgar al interior de la bola se obtiene profundidad, mientras los dedos externos son los que presionando hacia arriba dan altura a la pieza.

En este tipo de piezas los objetos pueden agrietarse, por lo que es recomendable que al momento de secarse se coloque la pieza boca abajo debido a que el borde tiende a secarse más rápido, por lo que puede colocar un lienzo húmedo, sin embargo siempre hay que controlar este proceso de secado ya podría darse la aparición de nuevas grietas.

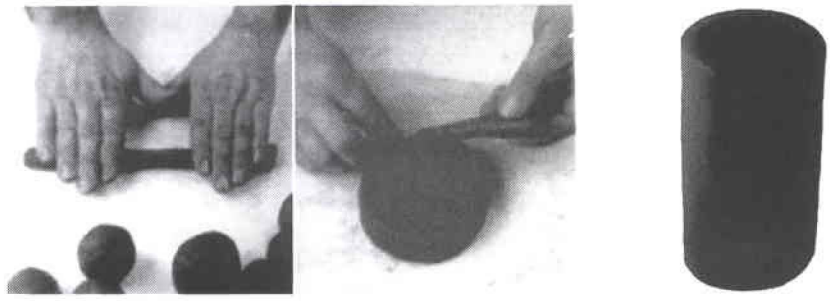
Con este tipo de técnica se pueden obtener cuencos, vasos, y figuras normalmente simples.

Técnica de las Placas

Esta técnica emplea la arcilla cortada en forma de placa, por lo cual se da lugar a la fabricación de objetos muy diversos, aquí se "aprovechan las posibilidades plásticas de la lámina de arcilla: podemos plegarla, curvarla, encolarla, como si se tratara de un cartón".

Se puede también hasta cortar las placas que si estas se han

CARUSO Nino, "Cerámica Viva", Editorial Omega S.A, Platón 26, Barcelona, España 1986.



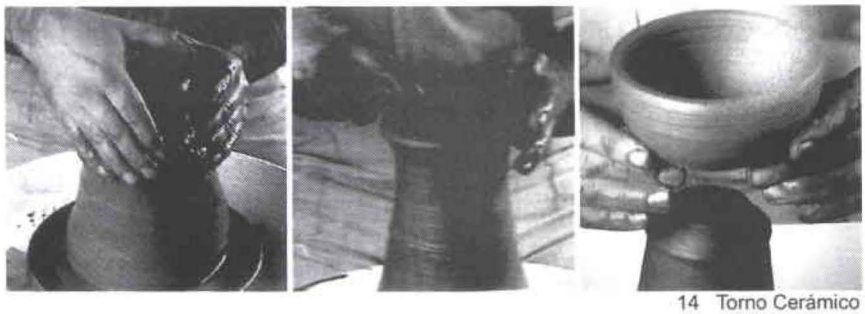
13 Técnica de Cordeles

secado hasta un punto en que no se deforman demasiado, de igual manera se las puede unir entre sí, ya sea con barbotina o con una cola de arcilla, siempre teniendo en cuenta que para toda unión se deben realizar incisiones en los bordes de cada-placa, colocar la cola y por último reforzar las uniones con un cordoncillo de arcilla.

El proceso de fabricación de un objeto mediante esta técnica se hace de la siguiente manera: primero se debe golpear bien la arcilla, para evitar la aparición de burbujas de aire, luego se la corta con un hilo, que puede ser de acero, nylon, etc. Luego para obtener placas con un espesor uniforme, debemos tomar dos pedazos de madera del espesor deseado como guía, y colocamos la arcilla en el centro y con la ayuda de un bolillo procesemos a aplastar la arcilla.
Estas láminas pueden emplearse inmediatamente si lo que se desea es aprovechar su plasticidad, de lo contrario se puede dejar secar para cortarlas y pegarlas como esta anteriormente explicado.

Técnica de Cordeles

Para esta técnica se debe tomar pedazos de arcilla, los mismos que con la presión de los dedos se deben aplastar y amasar formando cordeles del espesor y largo deseados, éstas pueden variar dependiendo del tipo de objeto que se desee fabricar. Se puede colocar una placa como base si se desea, o simplemente se empieza de manera directa a colocar los cordeles uno sobre otro, entre cordel y cordel se debe realizar incisiones a ambos lados y colocar cola de arcilla o barbotina para que estas se unan correctamente, este proceso debe repetirse hasta conseguir la



14 Torno Cerámico

altura y forma deseada del objeto que estamos realizando.

En cuando al acabado se puede dejar la textura formada por los cordeles o se pueden alisar los mismos para darle otro tipo de acabado.

Con esta técnica se pueden realizar distintos tipos de diseño.

Torno Cerámico

El torno cerámico es una técnica milenaria, el mismo que con el paso de los años ha tenido modificaciones importantes. "Esta compuesto de dos planos circulares los mismos que se encuentran unidos por un eje central...[2]

También existen tornos modernos los cuales son impulsados con la ayuda de un motor eléctrico.

El torno a diferencia de las otras técnicas cerámicas artesanales, facilita la producción de piezas así como también disminuye el tiempo de fabricación y presenta acabados muchas veces superiores.

---

2 ...la rueda inferior, más amplia, imprime un movimiento de rotación al disco superior (cabezal o plato), más pequeño, en donde se coloca la arcilla de modelar; el movimiento se consigue, hoy en día, girando el disco inferior con el pie, lo cual puede ser ejecutado por el mismo alfarero", también existen tornos modernos los cuales son impulsados con la ayuda de un motor eléctrico.

CARUSO Nino, "Cerámica Viva", Editorial Omega S.A, Platón 26, Barcelona, España 1986. Pg 78

La elaboración de piezas mediante esta técnica cuenta de cuatro fases:

a. Centrado de la masas de arcilla sobre el cabezal.

La cantidad de arcilla depende del objeto que se vaya a elaborar, lo indispensable es que esta se encuentre bien amasada.

"El centrado se consigue tirando con fuerza la bola sobre el cabezal (plato o disco) el torno que gira en sentido anti horario las manos se deben encontrar mojadas al momento de realizar esta acción...[3]

b. Abertura de la arcilla

Se lleva a cabo utilizando los pulgares tanto derecho como izquierdo, los mismos que irán comprimiendo el centro de la masa, las manos se ubicaran con el propósito de mantener la masa de arcilla centrada en la placa. Las manos deben encontrarse húmedas todo el tiempo que se realice este proceso de igual manera debe de mantenerse limpio el cabezal.
El pulgar derecho va ejerciendo presión sobre la masa hasta llegar de dos a tres centímetros del cabezal, mientras la mano izquierda se encuentra controlando la masa y de esta manera evita que esta no pierda su eje ni se desequilibre.

d. Elaboración final de la vasija

Una vez finalizado el alzamiento y con la pieza ya terminada, se la separa de la rueda con la ayuda de un hilo de acero, pasando por la base, durante esta fase se puede girar el torno lentamente.

---

3 ... Para realizar el centrado de la arcilla es debe empujar la arcilla hasta el centro del disco, teniendo en cuenta que se debe de sostener con fuerza al disco para que este no se mueva y que la arcilla sea centrada de la manera correcta. "Con la presión de la parte inferior de las palmas de la mano se procede a subir y bajar la masa de arcilla. Esta operación sirve tanto para amalgamar bien como para centrarla sobre el disco". La fase del centrado es la más importante de todas, y del dominio correcto de esta dependerá el seguir con las siguientes.

CARUSO Nino, "Cerámica Viva", Editorial Omega S.A, Platón 26, Barcelona, España 1986. Pg 80

Por ultimo se pueden emplear distintas herramientas cerámicas

para pulir la pieza y darle los acabados finales a la misma, una pieza después de ser torneada puede ser modificada, cambiando muchas veces su forma, o realizándole cortes, añadidos, roturas o golpes.

Moldeado: Utilización de Moldes de Yeso

Tomado del documento "Las Arcillas en el Ecuador"de la Universidad Central del Ecuador, el proceso de moldeado se lo puede elaborar de tres maneras distintas dependiendo del tipo de barro al cual vamos a moldear:

a. Barro Blanco: se lo moldea mediante un prensado en seco, ya que este tipo de barro no contiene mayor cantidad de agua.
b. Barro Blando: este barro preparado debe ser mezclado con agua sometida a una leve presión para así obtener un molde, este proceso es más usado cuando la arcilla por si misma se encuentra mojada en la tierra.

c. Barro Duro: en este proceso la arcilla permanece bastante húmeda con un porcentaje de humedad del 12 al 15%.

En estos tres tipos de barro se requiere de agua para ser mezclada con el barro y así lograr obtener una consistencia uniforme, después de haber logrado estas pastas, se las somete a un proceso de secado que de igual manera consiste en tres fases:

1. Existe una perdida de agua que se encontraba almacenada en los poros, como consecuencia de esta migración de agua obtendremos una reducción del volumen en un 6%.

2. Nueva eliminación de agua, esta vez debido a una contracción, y su volumen se restara un 22%, esta vez se formaran nuevos poros en la arcilla.

CARUSO Nino, "Cerámica Viva", Editorial Omega S.A, Platón 26, Barcelona, España 1986.

15 Técnica de Moldes

En los dos primeros pasos, la arcilla debe ser tratada con mayor cuidado ya que al momento de perder tanta agua, esta masa tiende a deformarse y principalmente a sufrir resquebrajaduras.

c. Barro Duro: en este proceso la arcilla permanece bastante húmeda con un porcentaje de humedad del 12 al 15%.

En estos tres tipos de barro se requiere de agua para ser mezclada con el barro y así lograr obtener una consistencia uniforme, después de haber logrado estas pastas, se las somete a un proceso de secado que de igual manera consiste en tres fases:

1. Existe una perdida de agua que se encontraba almacenada en los poros, como consecuencia de esta migración de agua obtendremos una reducción del volumen en un 6%.

2. Nueva eliminación de agua, esta vez debido a una contracción, y su volumen se restara un 22%, esta vez se formaran nuevos poros en la arcilla.

3. Perdida del restante de agua y únicamente formación de poros.
En los dos primeros pasos, la arcilla debe ser tratada con mayor cuidado ya que al momento de perder tanta agua, esta masa tiende a deformarse y principalmente a sufrir resquebrajaduras.

CARUSO Nino, "Cerámica Viva", Editorial Omega S.A, Platón 26, Barcelona, España 1986

Moldeado: Moldes Tarraja- Modelado con Jigger y jolley

El principio básico de este tipo de técnica de fabricación de cerámica es el lograr una producción en serie, debido a que mediante la utilización de moldes a presión, ya sea ésta manual o mecánica, se puede realizar varias piezas que poseen un mismo diseño y forma, pues cada molde se convierte en una matriz de la cual saldrán varias piezas cerámicas...[4]

Si se realiza esta técnica de moldeado a mano, se debe colocar una lámina de arcilla, la misma que debe ser mayor que la superficie propia del molde. Luego, y con la ayuda de una esponja, se procede a apretar la arcilla contra las paredes del molde para que esta adquiera su forma. Siempre se debe ir desde el centro hacia fuera. Una vez terminado este proceso, se recorta los excesos de arcilla.

Luego, se debe esperar a que la arcilla se separe de las paredes del molde y se la voltea colocando una tabla en su superficie. Después el molde está listo para ser reutilizado.
Este proceso es útil para la obtener un cierto límite de objetos seriados, mediante esta técnica se pueden fabricar platos, cuencos, vasos, etc. Estos moldes pueden ser realizados de diferentes materiales, como: resina, aluminio, acero o un tipo particular de yeso. Esto dependerá de la cantidad de objetos que se vayan a producir.

En cuanto a su funcionamiento, para las prensas rotatorias...[5]

---

4 ... "Este aparato o perfilador consta de un troquel de metal aplicado a un brazo; sirve para perfilar la superficie de la arcilla en la parte interior o exterior en una forma de yeso. Esta última gira sobre un disco especial y en su interiores coloca la arcilla, casi siempre en forma laminar, a continuación se baja la palanca y el troquel comprime la arcilla contra las paredes del molde, dándole la forma deseada".
5 ... "el bloque de arcilla se coloca en el molde y se engrasa con una disolución oleosa adecuada para facilitar la elaboración; al elevarse el molde comprime la arcilla contra el contramolde en rotación. Cuando se acaba el impulso necesario para formar la pieza, el molde desciende automáticamente"

CARUSO Nino, "Cerámica Viva", Editorial Omega S.A, Platón 26, Barcelona, España 1986, Pag 87 / 88

2.1.5. Tipos de Hornos Cerámicos

Según fuentes de Internet, y del texto "Las Arcillas en el Ecuador" de la Universidad Central del Ecuador, el horno es un elemento importante en el proceso cerámico, ya que constituye el paso final para dar los acabados a la pieza, y de éste dependerá la calidad de la misma.

La estructura de los hornos varía según en medio en el que se ha desenvuelto y dependiendo del tipo de combustible que se vaya a utilizar, ya sea este natural o procesado.

El horno será el que brinde a la pieza, por medio de la quema correcta, la consistencia adecuada para poder resistir en el tiempo. Existen distintos tipos de hornos dependiendo de su uso, entre los más conocidos están:

Hornos eléctricos

Los hornos que funcionan en base a energía eléctrica son de uso común por su comodidad y fácil manejo. En las cámaras de estos hornos van alojadas, en unos surcos o vías de las paredes, unas espirales de hilo conductor de energía eléctrica, que actúan de resistencia y se encuentran formadas por aleaciones de cromo-níquel y de otros metales cuya característica es la buena conductibilidad, según las temperaturas que se quiera alcanzar.

Los hornos eléctricos que alcanzan temperaturas de 1000° a 1100°, con una capacidad de 0,25 a 1 m2, tienen una duración de caldeo de 7 a 12 horas. Para temperaturas mayores hasta 1450 ° C, se utilizan elementos extras como la silita o químicos similares como el carburo de silicio.

En la cocción de barnices, debe cuidarse no colocar las piezas cerca de las resistencias, pues éstas emiten unos rayos de calor que pueden requemar el barniz.

BARRAGAN Villalba, Juan Pablo, Las Arcillas en el Ecuador, Facultad de Artes Plásticas ,Universidad Central del Ecuador

16 Horno artesanal, Parroquia "La Victoria"

Hornos de gas:

Este tipo de hornos cada vez son utilizados más frecuentemente debido a su fácil manejo y debido a que su utilización reduce notablemente los costos.

En cuanto a su manejo, resulta fácil regular la atmósfera interior del horno, simplemente variando la inyección de la mezcla de gas y aire, por lo que se los utiliza mayormente para hacer reducciones.

Otra ventaja de este tipo de hornos es su capacidad de llegar a altas temperaturas en menor tiempo, pueden ser tranquilamente utilizados con gas común; sin embargo hay que tener en cuenta un aspecto importante para evitar accidentes, como tener las botellas de gas debidamente aisladas y separadas del horno, de preferencia éstas deben estar ubicadas en el exterior.

Hornos de Mufla (artesanales):

Su construcción es relativamente sencilla empleándose todo tipo de combustibles. Consta de una puerta por la que se accede ainterior de la cámara de cocción, en la que existe un pequeño ori-

---

http://www.xtec.cat/~aromero8/ceramica/hornogas.htm
http://www.xtec.cat/~aromero8/ceramica/hornomufla.htm
http://www.xtec.cat/~aromero8/ceramica/hornoelectrico.htm

17 Tipos de Pigmentos

ficio de observación. En el techo se ubica un agujero por donde salen los gases de la cámara. Las paredes de la misma están hechas de placas de chamota o planchas de carborundo.

2.2. Técnicas de Acabados

2.2.1. Vidriados

Como se indica en el documento "Las Arcillas en el Ecuador", el vidriado es una materia prima que se origina básicamente del vidrio y contiene mayor cantidad de alúmina que los vidrios normales.

Las características fundamentales del vidriado están en su impermeabilidad, pues constituye una capa delgada que se funde con la arcilla en el proceso de cocción.

Existen variedades de vidriados, éstos pueden ser de colores o a su vez no tener ningún color, pueden tener características brillantes, transparentes, opacas o mates, dependiendo del tipo de trabajo y acabado que se quiera realizar.
Al momento de vidriar un objeto se buscan principalmente cuatro objetivos:

1. Impermeabilizar la pieza cerámica contra los líquidos y

BARRAGAN Villalba, Juan Pablo, Las Arcillas en el Ecuador, Facultad de Artes Plásticas ,Universidad Central del Ecuador

gases.

2. Brindar a la pieza una superficie dura la misma que la protegerá de un futuro desgaste.
3. Obtener un diseño particular en la pieza ceramica.
4. Garantizar una superficie esteticamente agradable

2.2.2. Aplicaciones del vidriado

La aplicación del vidriado se la puede realizar de varias maneras, pero primero ésta siempre debe ser untada en forma de barbotina para posteriormente someterla a otros procedimientos

Vítrea o Esmaltada: para empezar este proceso, se recubre la pieza cerámica con la barbotina, luego se la traslada a los hornos donde será sometida a altas temperaturas para que se fusione y exista una interacción de materiales haciendo axial la superficie esmaltada.

Cocción Única: aquí, al contrario de lo que ocurre en el proceso de vítrea, el vidriado se lo coloca y se lo deja secar en frío.

Doble Cocción: este paso se lo realiza en el bizcocho de porcelana previamente cocido, de esta manera se estaría colocando un vidriado encima de otro.

Bajo Cubierta: la decoración es aplicada sobre la superficie del bizcocho.

Sobre Cubierta: se lo aplica sobre la superficie del esmalte una vez cocido.
Uno de los requisitos fundamentales para obtener un buen vidriado es la forma de colocarlo, se lo debe hacer apropiadamente para obtener un buen acabado y lograr una capa continua en toda la superficie del cuerpo.

Existen varias técnicas para realizar el vidriado:

BARRAGAN Villalba, Juan Pablo, Las Arcillas en el Ecuador, Facultad de Artes Plásticas ,Universidad Central del Ecuador

1. Vidriado con sal y vidriado con cin: el vidriado con sal esta destinado para los productos pesados de arcilla y es colocado al fin de la cocción. Este vidriado, el momento de ser sometido al calor, arroja la sal al fuego y éste se volatiliza formando unas superficie de sodio y aluminio en la superficie de la pieza.

Esta técnica es utilizada para gres, alfarería artística, ladrillos y tejas.

2. Vidriado crudo al plomo: este tipo de vidriado se lo realiza a bajas temperaturas y es utilizado para una gran variedad de artículos como la ceramica artística, mosaicos para paredes y vajillas.

3. Vidriados Fritados: estos vidriados son preparados sintéticamente y éstos se cuecen en un rango de temperaturas muy amplio que comprende desde los 600 a los 1200 grados según la composición.

Varios de los vidriados cerámicos artesanales utilizan materias químicas como el plomo las cuales son tóxicas y nosivas para la salud, se han realizado varios estudios para analizar este problema. Veáse en anexos. Página 5

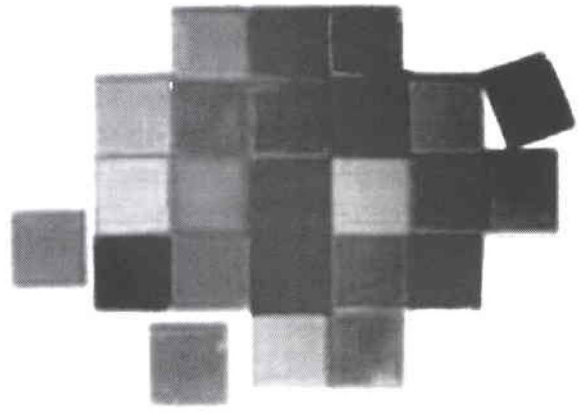
2.2.3 Engobes

Según el texto "Las Arcillas en el Ecuador", los engobes se utilizaban principalmente en la antigüedad, antes de descubrir los diferentes tipos de esmaltes y barnices que existen en la actualidad. Un engobe básicamente es un estrato de arcilla blancadiluida la cual se la emplea en las piezas cerámicas por medio de pinceladas, mientras la pieza está todavía húmeda o a su vez en el proceso de secado llamado "estado de cuero".

Hoy en día, los engobes ya no son únicamente de color blanco, se los ha adaptado para que puedan ser mezclados con distintos tipos de colorantes a base de óxidos, con el objeto de brindar a a

---

BARRAGAN Villalba, Juan Pablo, Las Arcillas en el Ecuador, Facultad de Artes Plásticas ,Universidad Central del Ecuador



19 Tonalidades en Esmaltes Cerámicos

la pieza mayores y mejores diseños en cuanto al color. También existen engobes que pueden ser aplicados en la pieza en bizcocho, sin embargo se deben tomar precauciones al momento de usar los engobes de esta manera, ya que en el momento de cocción este engobe puede producir quebraduras debido al encogimiento o dilatación del mismo al momento de la quema.

Los engobes principalmente han sido aplicados siempre por medio de pinceladas cuando éste era únicamente una pasta blanca, pero éste puede ser aplicado de otras maneras, dependiendo el tipo de diseño que se quiera obtener en la pieza. Es factible aplicarlo también por medio de inmersión de la pieza, por regado, mediante salpicado utilizando un pincel de cerdas duras. Existe otra técnica llamada técnica del esgrafiado sobre engobe, consiste en raspar, con cualquier tipo de utensilio o herramienta, la capa de engobe, hasta llegar a la capa original, pudiéndose ejecutar dibujos en la pieza cerámica que al momento de la quema, quedarán con una especie de relieve en los lugares donde se aplicó la técnica.

Existen varias fórmulas para realizar engobes, para esto se necesita greda y los tintes necesarios para realizar los diferentes colores y tonalidades.
Véase en anexos. Página 6

BARRAGAN Villalba, Juan Pablo, Las Arcillas en el Ecuador, Facultad de Artes Plásticas ,Universidad Central del Ecuador

2.2.4. Decoración en Relieve

Para realizars este tipo de decoración es importante que el objeto permita colocar barbotina a cualquier tipo de decoración previamente lista como tiras previamente listas a manera de que estas puedan adherirse a la superficie y al momento de secarse pueda sellarse de manera correcta y estable para el momento de la cocción. De igual maner se pueden realizar insiciones, decoraciones gabradas, etc.

2.2.5. Serigrafía

"El proceso de estampado serigráfico consiste en el paso del color mediante presión o con espátula a través de la malla abierta de una pantalla de seda; el color pasa así a la superficie que se desea decorar...[6]

2.2.6. Técnica de Estampado

El estampado es una técnica muy utilizada en la actualidad ya que facilita la realización de gráficas por su rápida ejecución.
El diseño puede ser elaborado digitalmente para posteriormente ser utilizado en las mallas, se debe tomar en cuenta la cromática que se va a emplear debido a muchas veces estos pueden variar.

---

6 ...Los elementos necesarios en esta técnica son:

1. La pantalla, que se halla formada por un bastidor de madera de tres por tres centímetros de espesor, sobre el que se coloca un tejido de seda de malla regular.
2. La espátula, que consiste en un soporte de madera que sostiene una tira de goma para apretar el color sobre la malla abierta de la pantalla.
3. El plano de estampado, está formado por una superficie en cuyo extremo se encuentra sujeto con bisagras el bastidor de hierro o madera, que sujeta la pantalla con pinzas adecuadas.

Los tejidos de seda empleados en serigrafía se clasifican según el número de hilos por centímetro. La numeración va de 6 a 25, el 6 se refiere a la malla más larga, mientras que el 25 corresponde a aquélla más apretada."

Para la aplicación del siseño, "se vierte una cierta cantidad de color a lo largo del extremo interno del cuadro o pantalla, justo en frente del operador...[7]

2.2.7 Sistema a Incisión

"Para poder emplear este sistema es necesario disponer de un papel especial transparente, recubierto por una película coloreada, también transparente, a base de goma laca o acetato de celulosa; el papel transparente sirve de soporte a la película que se deberá incidir...[8]

2.2.8 Calcomanías

"Las calcomanías son decoración estampadas sobre un papel especial con colores cerámicos (óxidos metálicos), que se apli

---

7 ... Con la espátula se transporta el color hacia uno mismo, ejerciendo una ligera presión con la mano. La espátula hará pasar el color a través de las mallas abiertas del dibujo, yéndose a depositar sobre la superficie cerámica. La posición correcta de la espátula es de 45 grados respecto al plano."

8 ...Se coloca le papel sobre el dibujo a reproducir, con la capa coloreada hacia arriba, se fija con cinta adhesiva. Para trabajar mejor conviene trabajar sobre una superficie de vidrio iluminado.
Con un cutter se va siguiendo toda la superficie del dibujo que parecerá a través de la superficie coloreada, procurando no cortar el soporte de papel de la película. Después de haber concluido la incisión del dibujo, se coloca la película sobre una superficie de vidrio o formica, con el papel de soporte hacia abajo; luego se dispone la pantalla con la seda en contacto con la película; se colocaran pesos sobre el cuadro, para que la seda se adhiera bien sobre la película y exista un buen contacto.
Con la bola de algodón disuelta en el solvente adecuado se van pegando pequeñas zonas del tejido con un movimiento rotatorio, mientras con la otra mano se sostiene un algodón seco, se va secando rápidamente.
Cuando hayamos pasado el disolvente sobre toda la película coloreada conviene esperar algunos minutos y luego se procede a separar el soporte, dejando enganchada a la seda únicamente la película.
La superficie libre del tejido, es decir, la que permanece al descubierto alrededor de la matriz, se recubrirá con un líquido sellador especial.

La película incisa sirve para cubrir la seda en las zonas en las que el color no debe pasar a la cerámica, mientras que las zonas incisas dejan libre la trama de la seda permitiendo el paso del color a la reproducción del diseño inciso. Para facilitar la operación de separación de la lámina de sostén de la película, es preciso cortar un triangulo de película en un extremo del papel.
Los marcos pueden recuperarse después del empleo, basta sumergirlos en un recipiente con acetona: se agitara con cuidado hasta que la acetona haya disuelto toda la película."

19 Platos Crisantemo

can sobre la superficie del barniz ya cocido; por eso precisan de una tercera cocción a 600 – 700 °C...9

9 ...Hoy en día se fabrican calcomanías que pueden aplicarse sobre biscocho o barniz crudo, y, por lo tanto, pueden cocerse conjuntamente al barniz. Resulta una decoración mucho más resistente que la obtenida a tercera cocción debido a que el barniz al fundir, combina más estrechamente la calcomanía a la superficie del objeto.
Las calcomanías de tercera cocción deben sumergirse en agua antes de su aplicación; inicialmente se enrollan pero tras poco instantes volverán a aplanarse, de esta forma podrá aplicarse en la pieza, colocando siempre la parte del dibujo hacia el operador. Bastará con moverla ligeramente hacia un lado para separar su soporte del papel. Con una esponja o rodillo de goma se presionará ligeramente para sacar el agua y las burbujas de aire de la calcomanía. Secar bien antes de meter al horno"

CARUSO Nino, "Cerámica Viva", Editorial Omega S.A, Platón 26, Barcelona, España 1986, Pag. 249

3.1 La artesanía como actividad productiva

El crecimiento económico en el Ecuador esta fundamentado básicamente por su desarrollo productivo y la expansión de su comercio, mejorando estos sectores será posible reducir los índices de pobreza en el país generando fuentes de trabajo y mejorando la calidad de vida de los ecuatorianos.

Dentro de este desarrollo, tenemos a las artesanías como factor importante dentro del comercio del país. Según datos obtenidos del Ministerio de Comercio Exterior, Industrialización, Pesca y Competitividad (MICIP) se estima que existe un aproximado de 25.300 talleres artesanales en el país con un potencial exportable y existen alrededor de 300.000 talleres que no han sido desarrollados en su totalidad para lograr obtener artesanías con calidad considerables para exportación, sin embargo estos talleres son los cuales deben ser estudiados e impulsados a un crecimiento para lograr así un avance cada vez mayor en materia de artesanías ecuatorianas.
Veáse anexos. Página 9

La artesanía como tal, puede definirse en el proceso de elaboración de objetos a mano o con la mínima intervención de maquinaria, los oficios pueden variar dependiendo del tipo de materia prima empleada, así como por la ubicación de las comunidades artesanales, y cuyos conocimientos han sido transmitidos de generación en generación.

"Los productos artesanales se caracterizan por ser objetos únicos surgen a partir de modelos que se conservan en la memoria del colectivo y desde allí se repiten...[10] En los países en vías de desarrollo podemos ver como la artesanía se ha convertido en

10 o cual permite la incorporación de algunas modificaciones dando como resultado objetos similares no iguales.
Esto es posible por que la artesanía es resultado del trabajo de un ser humano en un tiempo y espacio determinado, donde pueden suceder múltiples circunstancias que determinan que los objetos producidos presenten variaciones. Por ejemplo, no todas las asas de una vasija de barro, hechas por un alfarero tienen la misma alineación"

Ministerio de Comercio Exterior, Industrialización, Pesca y Competitividad MICIP, Artesanías del Ecuador, Tomo 3, Editorial Graficas Aviles

una actividad productiva e importante desde el punto de vista social, económico y cultural.

"El patrimonio cultural esta dado por su significado... [11]

Podemos decir que el oficio artesanal mantiene una serie de elementos fundamentales para el desarrollo de toda comunidad, el sentido de pertenencia se da dependiendo muchas veces de las costumbres y tradiciones propias de cada comunidad, y éstas dependen a su vez de factores sociales, económicos y geográficos.

Las artesanías en el Ecuador son de extensa variedad debido a la diversidad de materias primas con las que éstas son realizadas como, por ejemplo, el cuero, el barro, la loza, la porcelana, la madera, la balsa, las fibras vegetales, entre otras. Este factor es un punto positivo dentro de las artesanías de nuestro país, como otro punto a favor podemos agregar las habilidades de nuestros artesanos, quienes han aprendido la labor por medio de la experiencia y ahora manejan las técnicas a la perfección.

Sin embargo existen varios factores negativos que impiden que el campo artesanal se desarrolle de una mejor manera, esto no es algo general pero podemos decir que gran parte de los oficios artesanales en el Ecuador sufren el mismo tipo de problemas. Por ejemplo, muchos de los artesanos no han terminado sus estudios, no han terminado la primaria o peor aún, son analfabetos. Todo esto constituye una limitante ya que la falta de conocimiento hace que no posean la suficiente visión para mejorar la calidad de sus productos, de igual manera se ven afectados por la falta de recursos económicos. El aumento de precio de las materias primas ha hecho que los artesanos dejen sus oficiospara dedicarse a otras actividades, en muchos casos han migrado a las ciudades o al extranjero, en busca de mejores oportunidades. Por último, la falta de interés de las nuevas generaciones

11 por el sentido de identidad y pertenencia que un grupo establece con él y con los múltiples significados que pueda adquirir, modificar o perder a lo largo del tiempo"

CASTRO Iván Darío Prado, Reflexiones en torno a la artesanía y diseño en Colombia ; editora Ana Cielo Quiñones Aguilar; Prólogo Álvaro Botero Escobar; Ed. CEJA Bogotá 2003, Pag.23

en aprender las técnicas, ha hecho que los oficios artesanales en el Ecuador se vayan perdiendo poco a poco.
Por lo tanto, es importante valorar la artesanía por lo que es, darnos cuenta que está llena de tradiciones y de historia, que es importante aportar con nuestros conocimientos para que ésta no se pierda, y que es imperioso ayudar a mejorar su calidad. En base a la experiencia vivida en la comunidad de "La Victoria", lugar en el que desarrollamos nuestra investigación así como una propuesta de diseño para el trabajo en conjunto con los artesanos, pudimos constatar que se trata de un grupo artesanal dividido debido a que no existe ningún tipo de organización formal, pese a que casi todos sus habitantes desarrollan una misma actividad. Uno de nuestros objetivos principales fue el realizar una investigación propia del lugar, es decir conocer a la comunidad, sus costumbres, tradiciones, para así adentrarnos en su oficio, saber qué tipo de materias primas, herramientas y técnicas emplean, para luego poder formarnos un criterio propio del lugar. Ello nos ayudó a crear una propuesta de diseño apegada a la realidad de la comunidad en la que se desarrolla, que no deje de lado su identidad, aplicada a productos nuevos. De esta manera, nos proponemos mejorar la calidad de sus productos así como mejorar su posicionamiento en el mercado, tomando en cuanto que es un producto hecho a mano, pero que a su vez está inmerso dentro de un proceso de diseño.

Para esto es importante conocer la situación actual de las artesanias en el Ecuador.
Véase anexos. Páginas 7-8.

3.2. El Diseño y su visión hacia el desarrollo artesanal

Tratar de definir lo que es el diseño y como se desenvuelve sería muy complejo, sin embargo existen varios conceptos que nos ofrecen una aproximación conceptual:

20 Producto Artesanal Colombiano

"El diseño surge de la modernidad y es inherente a la cultura moderna... [12]

El diseño como actividad nace en la Revolución Industrial, y desde entonces se ha convertido en un medio indispensable para transformar ideas en objetos; lo cual es producto de un proceso de creación organizado, que necesita de un proceso de investigación y análisis, así como de un proceso de elaboración y experimentación para llegar a obtener un resultado de calidad.

El diseño vendría a ser una fusión entre lo bello y lo práctico, es decir, siempre busca ser funcional y cumplir con las necesidades para las que fue creado, pero nunca deja de lado su parte estética.Teniendo en cuenta la importancia del diseño dentro de un proceso de creación, podemos ver la necesidad de que éste sea parte del desarrollo artesanal, para lograr una fusión, ya que tanto la artesanía como el diseño poseen características propias.

"El diseño en las artes populares es el aprovechamiento de las

12 ... es fruto de una nueva técnica del trabajo estético especializado que comenzó a germinar cuando la cultura estética de Occidente necesitó profesionales capaces de introducir recursos estéticos a los productos industriales"

CASTRO Iván Darío Prado, Reflexiones en torno a la artesanía y diseño en Colombia ; editora Ana Cielo Quiñones Aguilar; Prólogo Álvaro Botero Escobar; Ed. CEJA Bogotá 2003, Pag. 12

experiencias y tradiciones técnicas de una cultura... [13]

A través del entendimiento de estos conceptos, podemos ver que el diseño vendría a ser parte de un proceso que busca mejorar los productos que se realizan a nivel artesanal, y dentro de este ámbito, el diseñador puede llegar a ser un guía del proceso de creación de, pues puede aportar con una serie de conocimientos en cuanto a tecnologías, herramientas, mejoramiento de puestos de trabajo para optimizar la calidad de los productos, y transmitir sus conocimientos dirigidos hacia una mejor promoción y comercialización de los productos.

Mientras tanto el artesano se convierte en una pieza fundamental, ya que es él quien posee el conocimiento de las técnicas que han sido transmitidas de generación en generación, debido a que el oficio artesanal se basa en un conjunto de referentes propios que son parte de su memoria y por lo tanto indispensables dentro de su identidad cultural. Es importante tener en cuenta estos factores y dar mayor importancia a las tradiciones y la cultura de la comunidad. Parte del interés por realizar este proyecto surge debido a que la artesanía es un sector que puede ser explotado dentro de nuestro medio, pero que lastimosamente, con el paso del tiempo, se ha ido perdiendo. Los artesanos han tenido que abandonar la práctica del desarrollo artesanal por factores externos, casi siempre de tipo económico, y esto los ha llevado en muchos casos a la migración, al alza de precios en las materias primas, la poca demanda de consumo de sus productos, así como la manipulación de los precios por parte de los intermediarios, en la que no existe una repartición equitativa para el artesano.

Otro de los factores que afecta a la artesanía, es la falta de interés por parte de las nuevas generaciones en aprender los oficios enseñados de padres a hijos, en este caso muchas veces

---

13 ... para la producción de objetos satisfactoriamente útiles, que abarcan todos los os los usos consuetudinarios, extraordinarios y de cualquier índole, que demanda el vivir del hombre en comunidad".

Universidad Central del Ecuador, Seminario Nacional de Diseño, LA PRESERVACION DEL ARTE POPULAR Y LAS ARTESANIAS Y SU PROYECCION EN EL DISEÑO, (CIDAP). Pág. 28

son los mismos padres los que no desean que sus hijos continúen desarrollando objetos artesanales, debido a que es un sector que presenta grandes dificultades. De esta manera podemos ver como una de las características esenciales de la artesanía se está perdiendo, como es el caso de los alfareros de la comunidad de "La Victoria", quienes prefieren dejar de transmitir sus conocimientos a sus hijos, causando que el oficio tradicional del lugar esté desapareciendo paulatinamente. Si bien existen casos como el de la cerámica en Cuenca, la cual se ha desarrollado hasta alcanzar un nivel casi industrial, pero que mantiene en sus acabados toques artesanales, o el de Otavalo, donde los artesanos viven de la comercialización de sus productos artesanales, convirtiéndose en un destino visitado por turistas que constituyen fuente esencial de su desarrollo; debemos tener presente que en un gran número de comunidades el oficio artesanal se está perdiendo.

De igual manera, la modernidad juega un papel importante dentro de las razones por las que se han perdido de cierta manera las tradiciones, y por las que existe una diversidad de productos en los cuales existe una mezcla entra la cultura propia de la comunidad en la que se fabrica. Por ejemplo en el pasado los artesanos desarrollaban objetos de uso cotidiano, como ollas de barro, tazas, etc. las cuales eran resultado de un proceso deexperimentación, ya que eran de uso diario. Sin embargo, hoy en día podemos ver como el barro fue reemplazado por el metal, por lo que algunos de los productos fabricados poseen grandes fallas en cuanto a su uso, y estos no llegan a cumplir con la necesidad para la que fueron creados.

Otro ejemplo se da en cuanto a la hibrides existente en varios de los productos, podemos ver como los artesanos, en este caso, alfareros de la comunidad de "La Victoria", producen desde sus típicos maceteros, figuras parecidas a las culturas prehispánicas, hasta figuras como "Spiderman", entre una serie de personajes de la cultura norteamericana, y en su intento de satisfacer un mercado más amplio, han perdido en parte la esencia de un producto artesanal, que debería mantener los rasgos propios de su cultura.

No todas las comunidades artesanales reaccionan de igual

manera ante la propuesta de diseño aplicado a la artesanía, por experiencia podemos comparar dos grupos de artesanos en las que las diferencias son notorias. En el proyecto realizado en el año 2005 en la materia de Módulo de Práctica, se realizó un proyecto en conjunto con la organización "Totora Sisa", en la provincia de Imbabura, éste era un grupo organizado que estaba dispuesto a trabajar con diseñadores y aprender nuevas técnicas, y de igual manera, estaba dispuesta a enseñar sus propias técnicas, por lo que el resultado fue una serie de productos, en los cuales se dio una fusión entre un proceso creativo de diseño por parte de los estudiantes, como también en el empleo de la técnica de los artesanos expertos en el oficio de tejido de la totora.

En cambio, en las visitas a la comunidad de "La Victoria" de la provincia de Cotopaxi, pudimos constar que no existe ningún tipo de gremio que agrupe a los alfareros, quienes fabrican en su mayoría un mismo tipo de producto. Muchos de los habitantes son escépticos ante un proyecto que suponga la creación de nuevos productos, y se sienten amenazados debido a que sus productos fueron desprestigiados por el uso del plomo. Por ello, el acercamiento se dio de manera individual, y en este caso se tuvo que pensar en forma de trabajar distinta, pues se trata de personas mucho más cerradas, por lo que se debe empezar a trabajar con uno o dos artesanos, y a través de los resultados obtenidos con ellos, convencer a la comunidad de que es posible lograr cambios e innovaciones sin dejar de lado sus tradiciones, oficios y técnicas.

En países en vías de desarrollo como es el caso del Ecuador, donde la industria no se ha desarrollado totalmente y más bien se encuentra relativamente retrasada, se debe pensar en desarrollar sectores como el artesanal, y dentro de este escenario el diseño puede participar activamente en la generación de propuestas que no necesariamente tienden a ser producidas industrialmente.

3.2.1 ¿Cómo empezar el proceso de Diseño en un medio artesanal?

Para iniciar un proceso de diseño enfocado hacia un desarrollo artesanal, debemos tener en cuenta varios elementos, y principalmente tener claro lo que representa, "sin importar su categoría, el producto artesanal corresponde a aquéllos objeto... [14] Para empezar debemos entender bien una serie de conceptos los cuales nos servirán de guía durante todo el proceso de diseño aplicado a la artesanía. Estos fueron sacados del Manual de Artesanías de Colombia y de la página web de Artesanías de Colombia:

Rescate

Es mirar hacia atrás, hacia el pasado, hacia los abuelos, la tradición, los valores y las connotaciones sobre los cuales se levantó o creó la artesanía; representa la transmisión de saberes y contenidos que dieron origen al objeto artesanal y a la evolución de los objetos desde su creación hasta hoy. El fin es recurrir de nuevo a la historia del objeto y traer algo que se ha dejado atrás para rescatarlo, modernizarlo y/o actualizarlo.

Mejoramiento

Es retomar una pieza que se ha elaborado y mejorar los aspectos técnicos, de color, acabados y ergonomía, entre otros, para incentivar la competitividad y la funcionalidad del producto

Rediseño

Incorporación o eliminación de elementos a una pieza ya creada, para proporcionar una nueva vida y dinámica al producto.

---

14 ... realizados con una esencia diferente, con un sentido propio, con un rasgo de vida impresa en el material, la forma, el color, el uso y la existencia de la misma. Son factores que combinan especialmente sus valores estéticos, simbólicos y funcionales. Realizados con un proceso de transformación de la materia en la que se colocan de lleno el conocimiento y el sentimiento, la cabeza y el corazón. Estas cualidades se convierten en un argumento fuerte de posicionamiento y competitividad"

CASTRO Iván Darío Prado, Reflexiones en torno a la artesanía y diseño en Colombia ; editora Ana Cielo Quiñones Aguilar; Prólogo Álvaro Botero Escobar; Ed. CEJA Bogotá 2003, Pag. 34

21 Producto Artesanal Colombiano

Diversificación

Volcar un producto tradicional hacia nuevas experiencias en utilidad y desarrollar alternativas de uso, comercialización y/o funcionalidad.

Creación

Invención y desarrollo de un producto inexistente en la localidad.
En este punto debemos tener muy claro que el principal objetivo como diseñadoras en el campo artesanal es respetar al artesano y a su oficio en todo momento, darle se valor e importancia, tener en cuenta que es un trabajo de cooperación mutua, en el que los conocimientos serán transmitidos por ambas partes.

En este punto nos basamos principalmente en la metodología de trabajo y en la experiencia que poseen en este punto los artesanos y diseñadores colombianos, ya que en este país se han dado resultados positivos. Por esta razón tomamos en cuenta un conjunto de conceptos, procesos y experiencias dadas por ellos.
El diseñador industrial se atiende a un conjunto de normas para crear sus objetos, es el encargadoEl diseñador industrial se atiende a un conjunto de normas para crear sus objetos, es el encargado de de la concepción y planificación del producto,

por lo que vendría a ser el gestor del proceso, de igual manera necesita de una persona capacitada técnicamente para que lo produzca, que vendría a ser el obrero, en este punto podemosTomando en cuenta lo mencionado, podríamos pensar que dentro de un proceso artesanal se daría la misma división, sin embargo la diferencia se encuentra en que el artesano no sólo presta su mano de obra, sino también sus conocimientos y su cultura, lo cual hace que el producto posea un valor mayor debido a su concepción.

En este punto también podemos analizar el trabajo del diseñador como tal, ya que dejando de lado los procesos industriales diseña productos en el campo artesanal, pero teniendo en cuenta siempre un proceso de diseño .

Se debe tener en cuenta que un trabajo en conjunto entre el diseñador y el artesano puede generar "fortalezas significativas como fruto de la complementariedad que se da en esta relación... [15]

Para empezar el diseñador debe buscar la creación de "espacios creativos", para que sean los artesanos los que desde su visión puedan expresar su cultura y por tanto analizar y entenderla bien.
Se debe realizar un estudio de los objetos existentes en la comunidad, especialmente de su uso y significación, es primordial antes de cualquier proceso de diseño el realizar un estudio de los factores históricos, culturales, sociales y económicos, ya que de esta manera se puede llegar hacia un conocimiento total del

objeto y por tanto de sus orígenes, de sus creadores como de los usuarios. Además es muy importante analizar el uso que se le da a los objetos artesanales, ya que se pueden en este paso reconocer problemas existentes.Es en este punto donde se plantea el

15 ...El diseñador industrial por su formación ejerce una visión sistemática sobre todas las variables que intervienen en el ciclo de vida del producto. Esto significa que se esta elevando el estatus de objeto artesanal a producto diseñado para la artesanía.
Esta labor de diseño debe ejercerse con total respeto por el oficio representado y ejecutado por el artesano".

CASTRO Iván Darío Prado, Reflexiones en torno a la artesanía y diseño en Colombia ; editora Ana Cielo Quiñones Aguilar; Prólogo Álvaro Botero Escobar; Ed. CEJA Bogotá 2003, Pag. 36

problema que deseamos resolver a través del diseño.

El conocimiento de cada fase del proceso de desarrollo del producto es necesario, ya que es ahí donde el diseñador puede aportar con ideas o técnicas que ayuden a su mejoramiento. Estas fases son:

Materia Prima:

Se debe analizar el proceso desde la obtención de la materia prima, (si esto es posible). De igual manera estudiar su proceso de transformación, las herramientas que se emplean.

El aporte se puede dar con la adecuación de puestos de trabajo, de implementos y herramientas, así como su almacenamiento, ya que de esta manera se puede llegar a obtener una mayor calidad de materias primas.

Acabados:

Analizar las técnicas empleadas en la elaboración del producto, así como las herramientas usadas, y los materiales que pueden estar inmersos dentro de este proceso, como son el uso de pigmentos, entre otros.

De igual manera, el aporte se puede llegar a dar a través de la adecuación de puestos de trabajo, como el diseño o mejoramiento de las herramientas empleadas, siempre debe existir un minucioso control de calidad, y por último, tomar en cuenta su almacenamiento.

Distribución:

En este punto es muy importante tener en cuenta su almacenamiento, así como factores externos tales como el transporte, el diseño de empaques, sistemas de exhibición. Hay que estar concientes de la importancia de dar a conocer el producto a través de exposiciones, sistemas de información y publicidad.

En este último punto, debemos tener en cuenta que el diseñador debe cumplir con su función de comunicador, por lo que debe ser quien genere una serie de elementos comunicativos que serán dirigidos hacia el cliente, es decir, se debe entregar la información correspondiente al producto de una manera clara y directa. En este punto aparecen el diseño de piezas gráficas como el nombre, logo, identidad y forma de uso del producto, crear una propia marca para el producto, etc.

Una de las caracteristicas más importantes de diferenciación del producto artesanal y que se deben destacar es el hecho a mano ya que eso le da un valor agregado único y esto le aporta una mayor competitividad.

CASTRO Iván Darío Prado, Reflexiones en torno a la artesanía y diseño en Colombia ; editora Ana Cielo Quiñones Aguilar; Prólogo Álvaro Botero Escobar; Ed. CEJA Bogotá 2003

http://www.artesaniasdecolombia.com.co Marzo - 2007

4.1 Análisis Parroquia la Victoria

"En el Ecuador y más concretamente en la Provincia de Cotopaxi, en la medida de que existen grupos con diferente grado de inserción e la sociedad ecuatoriana, y se encuentran diferentes grados de desarrollo de las fuerzas productivas, existen artesanos con diferentes características en lo que atañe a la organización de la producción, a la división del trabajo, al destino de la producción, a las relaciones que establecen, etc."[16]

Las artesanías en la provincia fueron reemplazando de cierta manera a la agricultura, por diversos factores como la erosión de la tierra y la baja calidad de la misma

A lo largo del tiempo se han desarrollado diferentes tipos de artesanía, entre las que se destacan: cerámica, alfarería, totora, productos de cabuya, cerería, jergas, paja, pintura, madera, sombreros, hojalatería, fajas, caucho, talabartería.

Tomado del texto "La Cultura Popular en el Ecuador, Cotopaxi", del autor Marcelo V. Naranjo, los artesanos que trabajan la cerámica se encuentran ubicados en su mayoría en Pujilí, La Victoria, El Tejar, El Calvario y las zonas aledañas. Dentro de este grupo se encuentran también los jugueteros y alfareros.

Hemos seleccionado para nuestra tesis a la parroquia de La Victoria, ya que en este lugar se ha trabajo durante años la alfarería y cerámica, sin embargo este oficio se ha estancado debido a la situación económica actual, y como consecuencia, la producción se ha visto reducida y igual manera existe una carencia de nuevos productos que puedan competir con otros mercados y tampoco satisfacer las necesidades de los consumidores a nivel local.De acuerdo a nuestra investigación de campo pudimos constatar que en La Victoria cada vez son menos las personas que se dedican a este oficio, y las que las realizan lo combinan con otras actividades, debido a que no es una fuente sustentable de ingresos, existe todavía personas que se dedican a la fabricación de tejas, lo cual causa un exceso de contaminación en el

16 NARANJO V. Marcelo Fernando, "La Cultura Popular en el Ecuador, Cotopaxi", Cuenca – Ecuador. CIDAP 1996. Pág. 45

ambiente, el mismo que ha provocado consecuencias mortales dentro de la región.
Para conocer datos específicos de esta parroquia y del artesano con el que se trabajo véase anexos. Página 10, 13.

Otro sector de la población se dedica a la alfarería, con la que realizan objetos como maceteros de diferentes tamaños y acabados, y emplean un tipo barro de menor calidad, hemos observado que estos alfareros no trabajan constantemente en esta labor ya que desde hace algún tiempo atrás sus macetas y demás productos han tenido una notable baja en sus ventas, lo cual ha influido en su calidad de vida.

Por último encontramos a los ceramistas el mismo que es un grupo reducido, que fabrica sus productos a base de moldes y con barbotina, materia prima más elaborada, éstos realizan productos en su mayoría decorativos.

Sus productos son comercializados por medio de intermediarios, y éstos ofrecen bajos precios por los productos, lo cual hace que la situación del artesano no mejore, de igual manera no existe competitividad dentro de este grupo artesanal ya que la mayoría de artesanos trabajan un mismo producto.

Pudimos constatar que en la Victoria existe un grupo artesanal muy cerrado, por lo que es difícil encontrar alguien que esté dispuesto a colaborar y sobretodo a trabajar conjuntamente en la búsqueda de nuevos productos.Sin embargo existe gente como el Señor Jorge Olmos, un ceramista de la zona que estuvo dispuesto a iniciar este proceso de diseño, debido a que es una persona de mente abierta que está consciente de la necesidad de optimizar materiales, así como las técnicas con las que realiza este oficio, con el objetivo de mejorar su calidad e vida y la de su familia.

4.1.1. Análisis de Técnicas y Materias Primas de la comunidad de "La Victoria".

Dentro de la Comunidad de La Victoria, nos enfocamos en analizar uno de los tantos talleres artesanales en el cual la principal

actividad es la cerámica a diferencia de otros en los que prevalece la alfarería.

Materiales

En el taller cerámico del Señor Jorge Olmos, se emplea material traído de minas ubicadas en el Puyo, las cuales son luego procesadas como materia prima de uso personal y para la venta, las mismas que consisten en arcillas rojas empleadas para alfarería y arcilla blanca (barbotina) que es de uso cerámico.

Proceso de Elaboración de Barbotina:

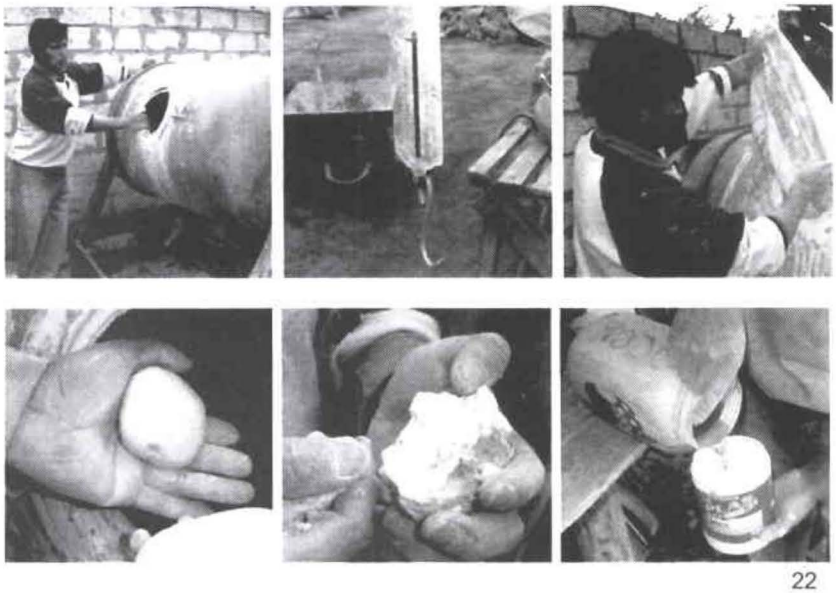
Para preparar la barbotina primero se debe introducir la materia prima dentro de un molino de bolas, el mismo que esta fabricado a base de un tanque metálico de 80 cm de diámetro por 1.20 cm. de largo, este molino contiene un revestimiento de fibra de caucho el mismo que no permitirá el desgaste del hierro y de esta manera la contaminación del hierro no contaminará a la barbotina. Dentro del molino se introducen piedras de cuarzo las mismas que ayudan a moles el material junto con una rotación de 60 revoluciones por minuto.Para lograr un trabajo de mejor calidad, las cantidades de materia prima que deben ir dentro del molde deben de ser exactas:

150 libras de arcilla

150 libras de caolín

Esta mezcla es necesaria ya que la arcilla con el caolín se complementan, con la arcilla que es un material de alto contenido plástico y el caolín es un material semiplástico.

Tanto la arcilla como el caolín son materias primas que contienen residuos orgánicos, los mismos que se deben ir eliminando con el proceso de fabricación de la barbotina para obtener un resultado de calidad. Para continuar con el proceso de elaboración del material, se coloca aproximadamente 30 galones de agua junto con un litro de silicato, 3 libras de talco y 3 libras de calbonato-calcio.



22

El silicato es un material que se lo emplea para reemplazar un porcentaje del agua, una vez incorporados estos materiales, el molino requiere de tres horas de funcionamiento para que estas sustancias se fusionen. Una vez concluido con este proceso, obtendremos alrededor de 30 galones de barbotina.

Proceso de Elaboración de la Arcilla Roja

Al igual que en la preparación de la barbotina, se debe colocar el material dentro del molino de bola, junto con una cantidad adecuada de agua, y ésta debe ser molida durante un cierto tiempo para poder obtener así una arcilla semiplástica.

Este procedimiento reemplaza al rudimentario proceso de golpear con un palo el material o emplear animales como el burro para ablandar el mismo antes de ser mezclado con agua. Los conocimientos de mecánica del Señor Jorge Olmos, han logrado que busque nuevas alternativas para mejorar y agilitar su proceso de trabajo.Para lograr un trabajo de mejor calidad, las cantidades de materia prima que deben ir dentro del molde deben de ser exactas:

150 libras de arcilla

150 libras de caolín

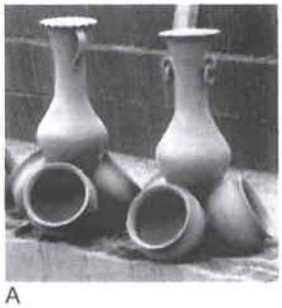
Esta mezcla es necesaria ya que la arcilla con el caolín se complementan, con la arcilla que es un material de alto contenido plástico y el caolín es un material semiplástico.

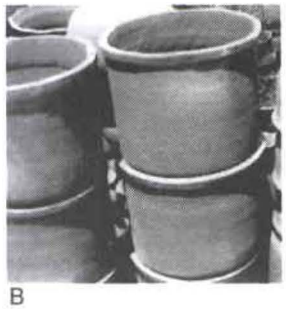
Tanto la arcilla como el caolín son materias primas que contienen residuos orgánicos, los mismos que se deben ir eliminando con el proceso de fabricación de la barbotina para obtener un resultado de calidad. Para continuar con el proceso de elaboración del material, se coloca aproximadamente 30 galones de agua junto con un litro de silicato, 3 libras de talco y 3 libras de calbonato-calcio.

El silicato es un material que se lo emplea para reemplazar un porcentaje del agua, una vez incorporados estos materiales, el molino requiere de tres horas de funcionamiento para que estas sustancias se fusionen. Una vez concluido con este proceso, obtendremos alrededor de 30 galones de barbotina.
Proceso de Elaboración de la Arcilla Roja

Al igual que en la preparación de la barbotina, se debe colocar el material dentro del molino de bola, junto con una cantidad adecuada de agua, y ésta debe ser molida durante un cierto tiempo para poder obtener así una arcilla semiplástica.

Este procedimiento reemplaza al rudimentario proceso de golpear con un palo el material o emplear animales como el burro para ablandar el mismo antes de ser mezclado con agua. Los conocimientos de mecánica del Señor Jorge Olmos, han logrado que busque nuevas alternativas para mejorar y agilitar su proceso de trabajo.


A


B


C

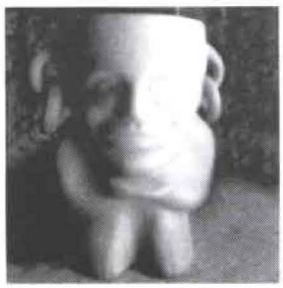
23

4.1.2 Análisis gráfico y objetual de las piezas cerámicas existentes en la comunidad de "La Victoria".

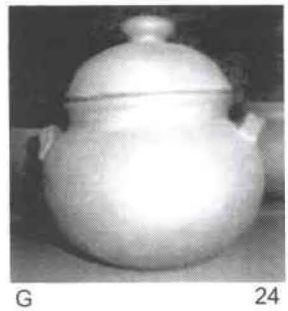
A. Vasija de Barro, elaborada en arcilla roja la misma que posee una forma alargada, simplicidad en cuanto su acabado, es un objeto típico de la zona, con características prehispánicas.

B. Las macetas son uno de los principales productos propios de la Victoria, elaboradas en torno cerámico y con acabados simples como esmaltados hechos a base de plomo, generalmente estas macetas se las encuentras en un solo color ya sean verdes y anaranjados que son colores propios generados por el plomo.

C. A pesar de mantener similitud en cuanto a su forma con la maceta anterior, la diferencia se da en sus acabados, pues posee el uso de dos colores y diferente textura, que se asemeja a los troncos de los árboles.


D


F


G

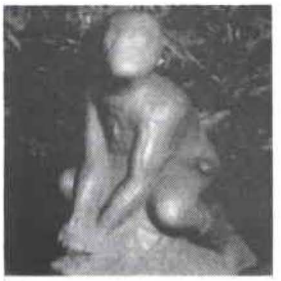
24

D. Este objeto es de tipo figurativo el mismo que posee la forma de una figurilla prehispánica, es notorio el empleo de la técnica de moldes para su fabricación y no posee ningún tipo de acabado en cuanto a su gráfica o uso de color. Es un objeto netamente decorativo , no posee ningún fin utilitario.

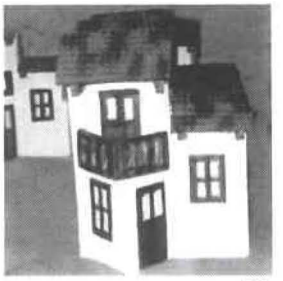
E. Al igual que la pieza anterior , este objeto es de tipo figurativo, elaborado a base de moldes y con acabados bastante simples, no posee color mas que el proveniente de la pieza quemada en biscocho. A diferencia de la pieza anterior, este es un objeto utilitario ya que cumple con la función de una taza donde la forma del brazo de la mujer cumple el papel de oreja de la taza para poder manipularla para su uso..

F. Esta olla es un objeto aparentemente utilitario, sin embargo su función es netamente decorativa ya que las dimenciones extremadamente pequeñas en las que está elaborada no son las adecuadas para ser utilizado como recipiente o contenedor de alimentos. No posee acabados en cuanto a colores o técnicas.

G



H



I

24

G. Esta es una vasija de forma alargada que a diferencia de la anterior posee acabados en pan de oro y uso de texturas, las cuales toman mayor tiempo en elaborarse y por esta razón los artesanos pretenden dar un valor agregado a esta pieza , sin embargo, no poseen una estética adecuada ya que es demasiado sobrecargada y por esto los compradores no aceptan un precio mayor por este objeto y no es muy aceptado en el mercado .

H. Este objeto es de tipo figurativo. Es la representación de "Spiderman", un personaje de la cultura norteamericana. Posee detalles en texturas, acabados dados al frío. Está realizado a través de la técnica de moldes cerámicos.

I. Este objeto es de tipo figurativo, es la representación de una casa de estilo cuencano. Posee detalles en texturas, acabados dados al frío. Es realizado a través de la técnica de moldes cerámicos.

En conclusión podemos decir que no existe ningún tipo de referente claro en cuanto a los diseños de los productos debido a la gran hibridez existente, y a la falta de identidad propia del lugar, lo cual se ve reflejado en objetos que van desde una figura prehispánica, la representación de un personaje de ficción de la cultura americana, hasta la realización de casas que no son propias del lugar.

Una de las razones por la que se da esta variedad de productos de diferentes orígenes puede ser justamente la necesidad de satisfacer un mercado globalizado. El único producto que los unifica son las macetas de diferentes tamaños, las mismas que casi siempre no poseen acabados, sin embargo se fabrican muchos otros objetos, por ejemplo, las figuras con formas prehispánicas pueden estar destinadas hacia un grupo de consumidores de origen extranjero mientras las figuras como "Spiderman o Hello Kitti" están destinadas para el mercado infantil, con el objetivo de abarcar un mercado más amplio sin darse cuenta que no están vendiendo una imagen propia del lugar.

Debido a su falta de conocimiento en cuanto a acabados, los artesanos buscan diferentes alternativas para sus productos como por ejemplo el empleo de pan de oro, el cual es empleado con el fin de incrementar el precio del producto. Sin embargo, al momento de la venta, sus expectativas no son las esperadas debido a que su uso no es adecuado, muchas veces es sobrecargado y el uso de la técnica no es el apropiado.

Es muy frecuente que otra de las técnicas sea pintura al frío, la misma es de menor costo y tiempo de elaboración, constituyen artesanías simples y no muy detalladas.

El vidriado es otra de las técnicas que emplean. Los productos así fabricados aparentemente podrían ser más costosos por el proceso de elaboración que requieren, sin embargo, es de anotar que no son de muy buena calidad.
Por lo tanto vemos la necesidad de aportar con nuestros conocimientos de diseño en esta comunidad, a fin de que los artesanos puedan revalorizar su trabajo con la creación de nuevos objetos que posean mejores acabados y que de igual manera, vayan mejorando su técnica.

25

La idea es emplear formas que pueden ser simples, pero que se manejen dentro de un concepto propio, creando familias de productos dirigidas hacia un mercado determinado.

4.2. Análisis del Entorno

Para el análisis del entorno, tomamos como referencia la riqueza natural existente dentro de la provincia de Cotopaxi y no únicamente en el sector de "La Victoria", ya que es un área afectada por la erosión de la tierra, es una zona árida debido a que el uso del plomo para la elaboración de tejas y otras piezas cerámicas, causó daños en el entorno natural por la contaminación que este elemento produce.

Debido a estos factores la cromática y las formas escogidas para la colección no fueron extraidas ciento por ciento de la Victoria ya que ésta no se prestaba para realizar diseños de gran variedad en cuento a la forma y el color, sin embargo el estudio del entorno fue de gran ayuda para determinar otros factores de mucha importancia como es el uso del material, en este caso el barro, la cerámica, que es nuestro pilar para la realización de una colección completa de vajillas.Realizamos un análisis de referentes de diseño en cuanto a formas y cromática en el Parque Nacional Cotopaxi (El Boliche), en el que encontramos una gran diversidad de flora típica de la región. A continuación, podemos ver en las fotografías tomadas, diferentes tonalidades de colores tierra así como formas orgánicas que podemos utilizar como base para el diseño de nuestra colección y de igual manera para



26

el desarrollo de la identidad gráfica de nuestra marca.

4.3. Tipologías en cerámica a nivel nacional

Para el análisis de tipologías a nivel nacional, tomamos como principal referente a la ciudad de Cuenca, en ésta se ha desarrollado la cerámica de manera que otras ciudades se han visto opacadas por su gran auge.

En Cuenca podemos encontrar variedad de productos realizados en cerámica entra otras artesanías, sin embargo el nivel de desarrollo al que ha llegado la cerámica cuencana ha logrado un nivel de producción que revaza los límites de lo artesanla, inmiscuyendose en el campo industrial en el que se ha movido este oficio desde ya varios años.

Sin embargo el trabajo de los artesanos no se ha visto disminuido por las industrias cerámicas, al contrario, esto ha sido una motivación para el ceramista cuencano quien observando el crecimiento de la cerámica en su ciudad , procura mejorar sus técnicas y acabados para brindarle asi al consumidor final un producto de calidad, tal es el caso de los artesanos de Chordeleg quienes constantemente procuran mejorar sus acabados en cuento a forma y color para satisfacer al cliente.Otra de las razones por las cuales Cuenca es una de las ciudades mas reconocidas por su cerámica , es la calidad de la materia prima con la que trabajan, esta es extraída directamente de las minas de Chordeleg y lugares aledaños, donde el barro es de exelente

27

calidad y ha sido incluso un producto de amplia comercialización dentro del país para quienes encuentran el oficio de la cerámica como una importante fuente de ingresos.

4.4. Tipologías en cerámica a nivel internacional

El trabajo en cerámica se ha convertido en una importante fuente de trabajo en el mundo entero, sin embargo la manera como la trabajan es distinta en todas partes, mientras que en nuestro país los procesos industriales en cerámica estan siendo explotados de igual manera se trata de rescatar cada vez mas el trabajo hecho a mano por los artesanos del país.Por el contrario en paises mas desarrollados como EEUU y paises Europeos ya han industrializado por completo la producción de la cerámica, minimizando así la lavor del artesano.

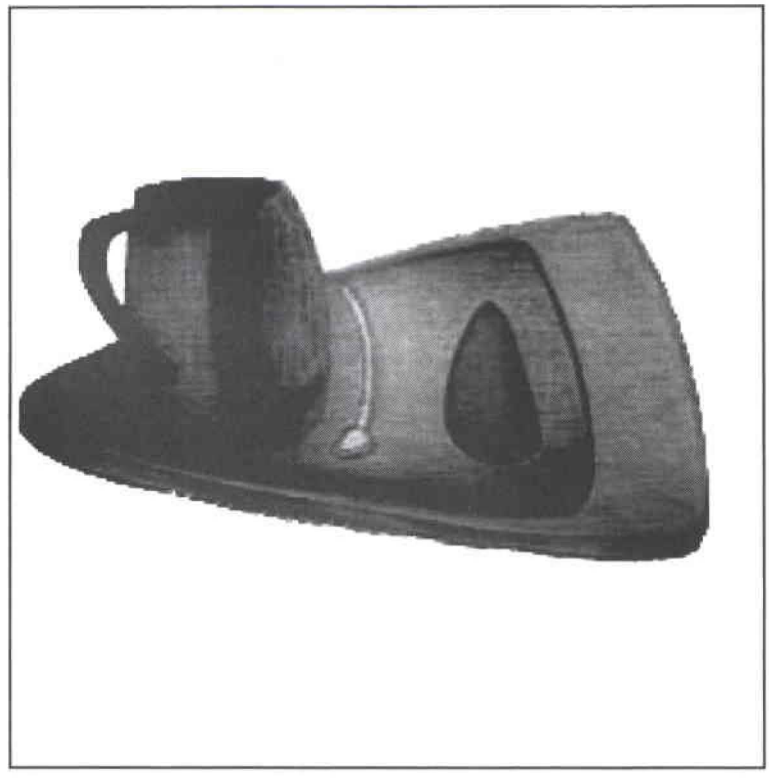
Estos objetos realizados en cerámica son principalmente de caràcter utilitrio como son las vajillas, un producto de gran aceptación, sin mebargo existen piezas en cerámica con destino decorativo a pesar que estas no son tan adquiridas como las piezas

28

cerámicas anteriomente dichas.

Cuando se habla de una pieza realizada industrialmente existen varios factores que la caracterízan y la diferencian de una pieza cerámica realizada artesanalmente.

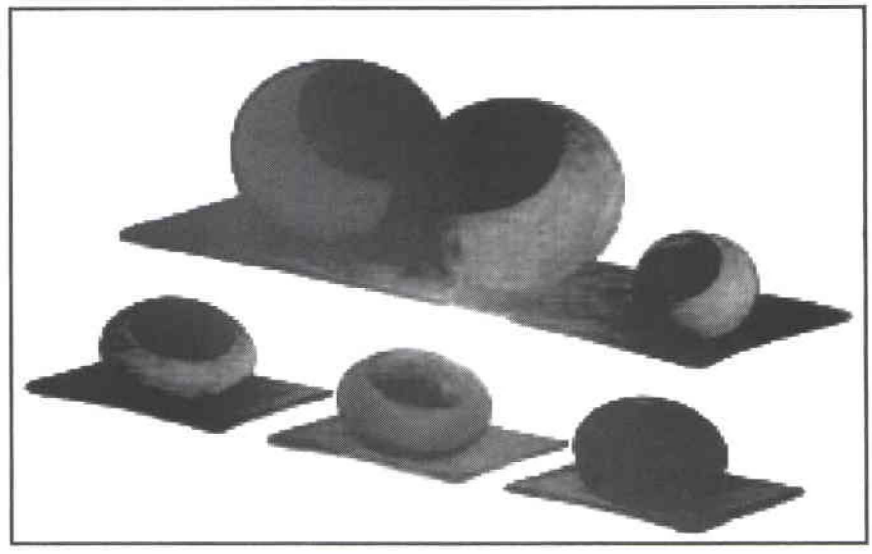
Uno de estos factores son los acabados en cuanto a su forma, estas formas pueden ser tan orgánicas como geométricas pero siempre serán identicas unas de otras , su tamaño , grosor, pulido etc serán exactos.
En cuanto a su cromática estas vajillas son pintadas de manera industrial igualmente lo que crea una imagen de uniformidad entre ellas.



5.1. Bocetaje

A través de un análisis previo del entorno así como de tipologías de objetos utilitarios en cerámica, el estilo seleccionado para el desarrollo de la colección se baso en el manejo de formas geometricas, con un estilo contemporáneo y simple. Debido son utilitarias se debio pensar en factores como almacenamiento y limpieza.

Veáse en anexos los diferentes bocetos trabajados. Páginas 15 -31.



Una vez estudiadas varias ideas y formas y a través de diferentes pruebas con maquetas reales fuimos analizando agunos factores importantes para la selección del diseño tales como utilidad, limpieza, cuidado, así como la estética del objeto.
Se trabajo con estilo geométrico definido, se emplearon formas cuadradas para los platos tendidos así como cirulares para los hondos; en lo que nos enfocamos fue en el diseño, es decir darle a la colección un estilo innovador, contemporáneo, sencillo pero manteniendo su aspecto artesanal en el acbado hecho a mano.

El diseño de los platos hondos busca una conexión entre el objeto y la persona, por su direccionamiento inclinado en uno de sus lados se dirige de manera directa hacia la persona convirtiéndose en un diseño diferente que posee dinamismo, sencillez y sobriedad.

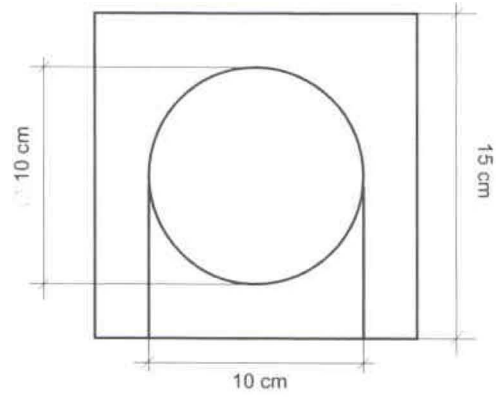
En cuanto a los platos tendidos se utilizó el mismo concepto, a la sencillez de un cuadrado se le colocó un detalle en uno de sus lados bajo el mismo concepto de comunicación con el consumidor, de igual manera este es funcional ya que es de fácil acceso al momento de colocarlo y levantarlo de la mesa.

5.2. Desarrollo de la Propuesta de Diseño

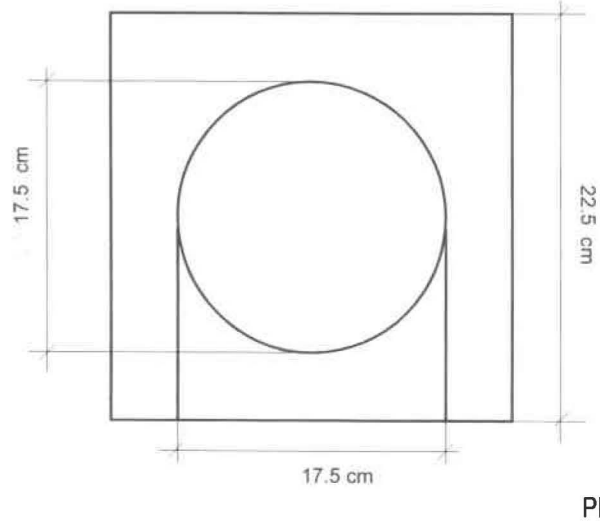
Una vez selecionado el diseño y sus formas, realizamos la selección de piezas a ser desarrollados, es decir el número de elementos que formarian parte de nuestra colección:

3 platos tendidos.
2 platos ondos
1 plato central
1 taza
1 accesorio, (salero y pimentero)

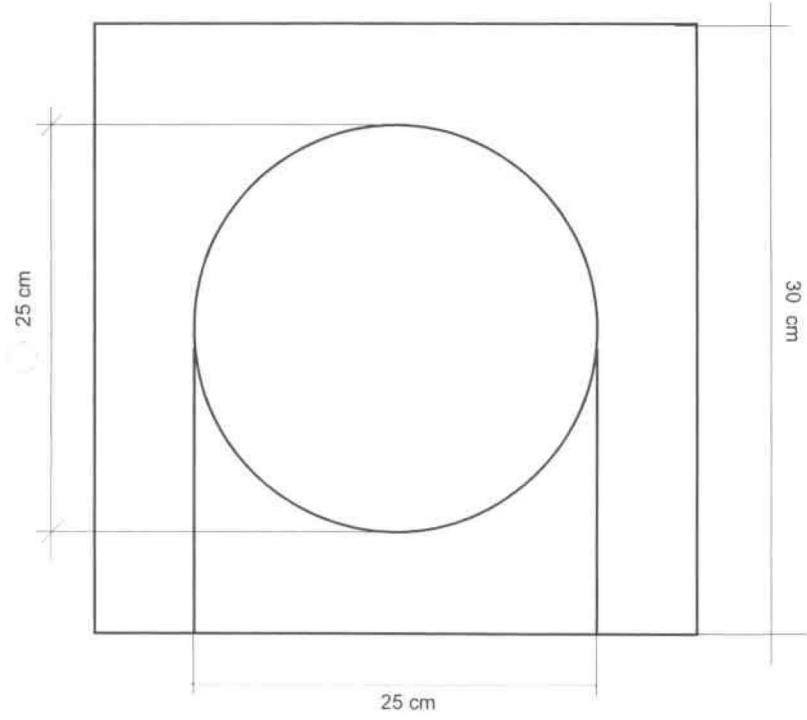
PLANOS TÉCNICOS



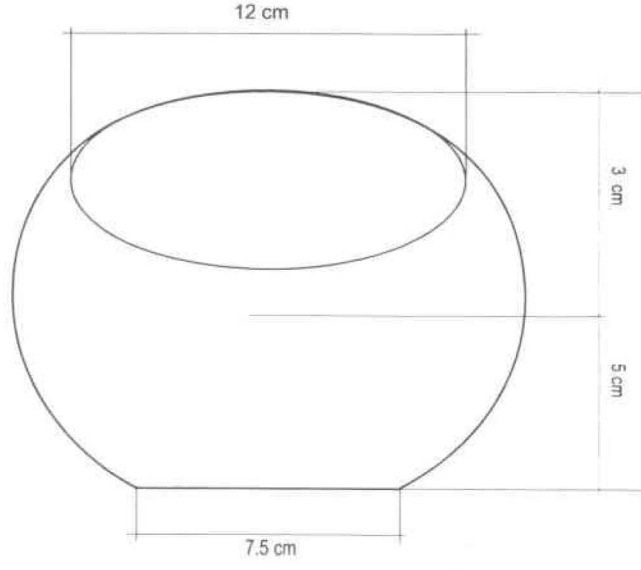
Plato Pequeño



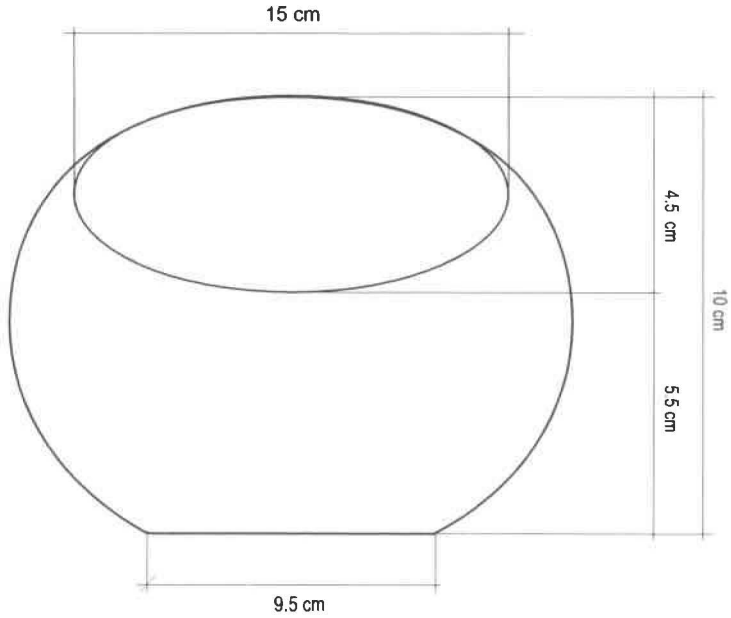
Plato Mediano



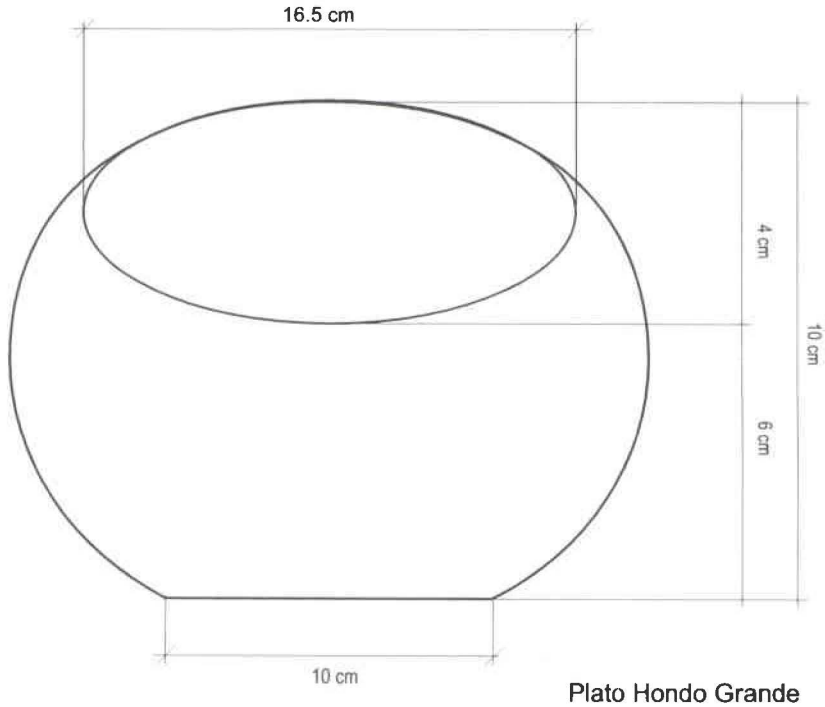
Plato Grande



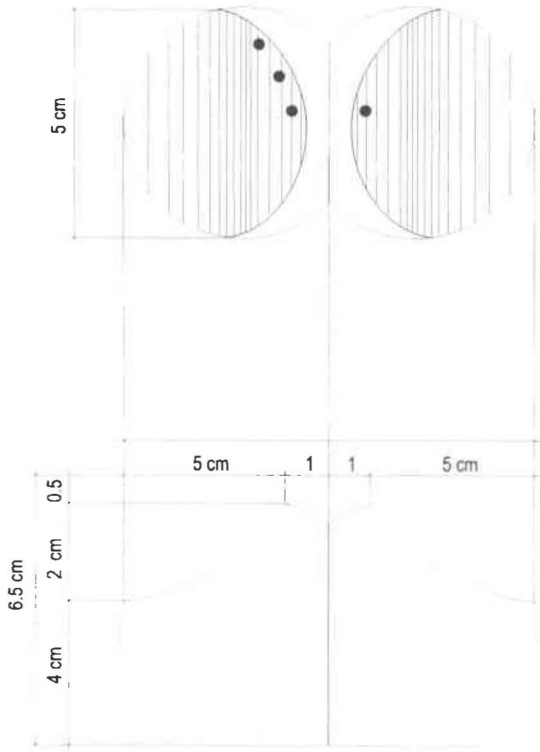
Plato Hondo Pequeño



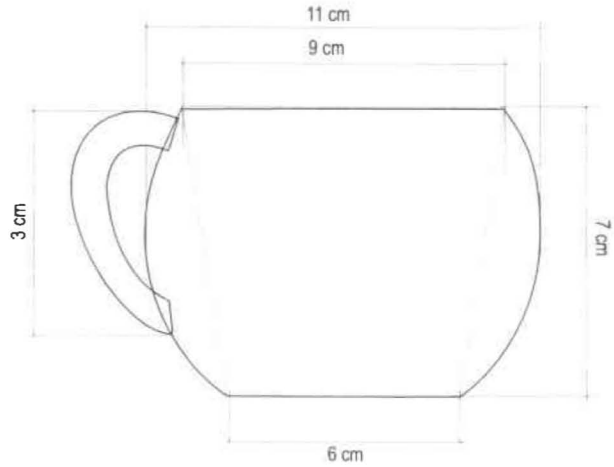
Plato Hondo Mediano



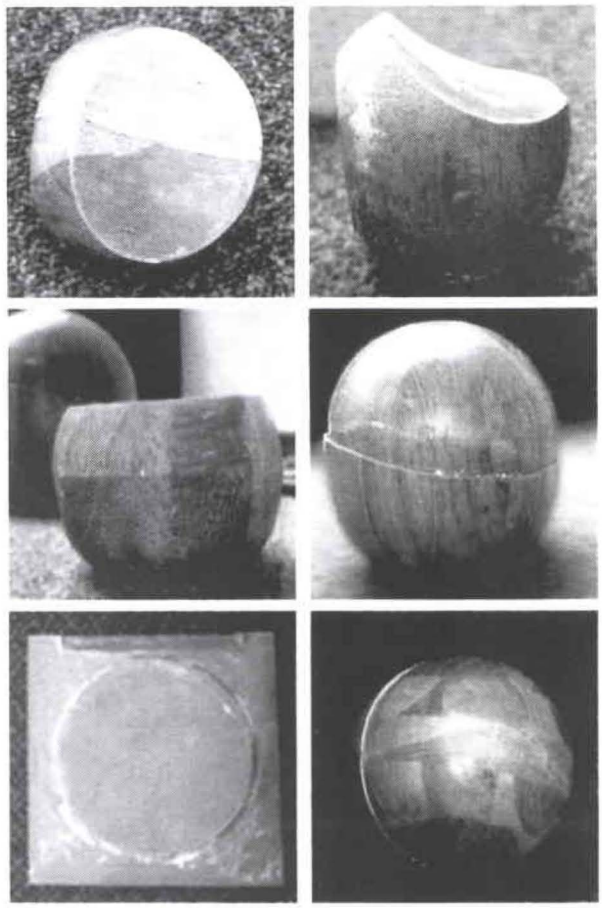
Plato Hondo Grande



salero y pimentero



Taza



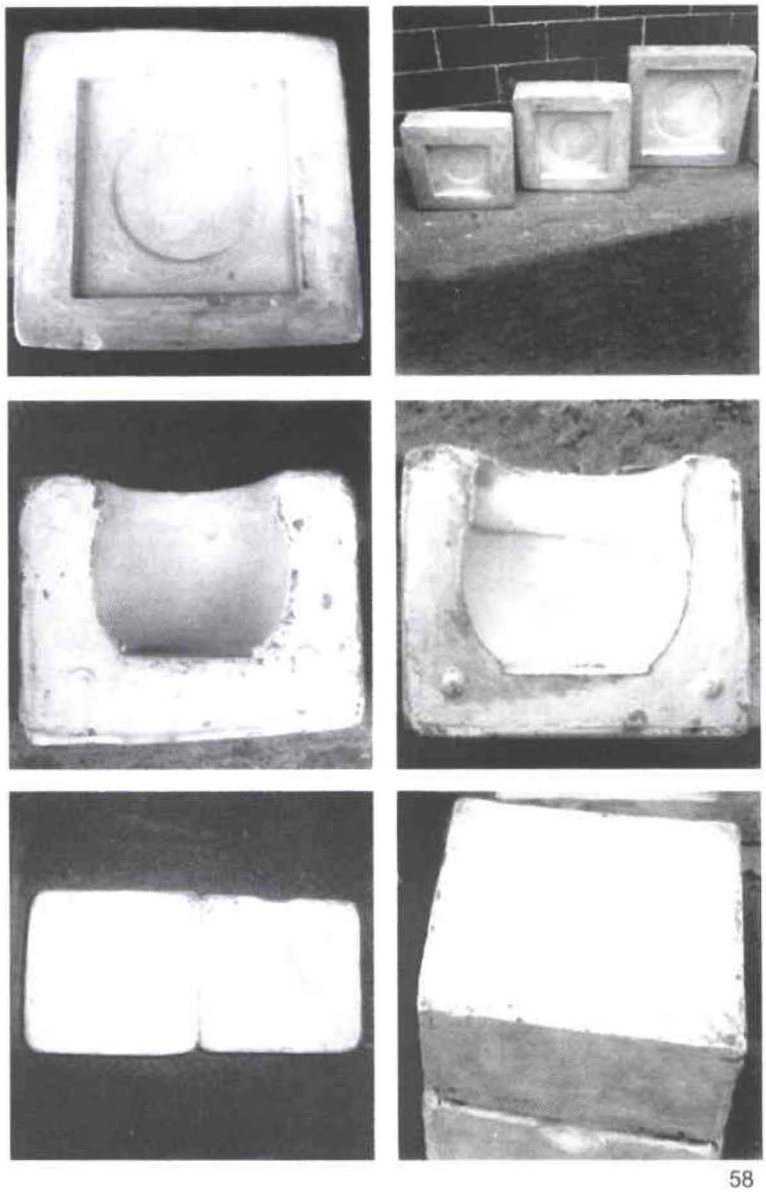
57

5.3. Elaboración de las Piezas Cerámicas

Para la elaboración y fabricación de las piezas cerámicas se debió seguir proceso que va desde la elaboración de una matriz hasta el colado de las piezas, cada paso de este tiene la misma importancia y son escenciales para la realización de la colección.

5.3.1. Elaboración de Matrices:

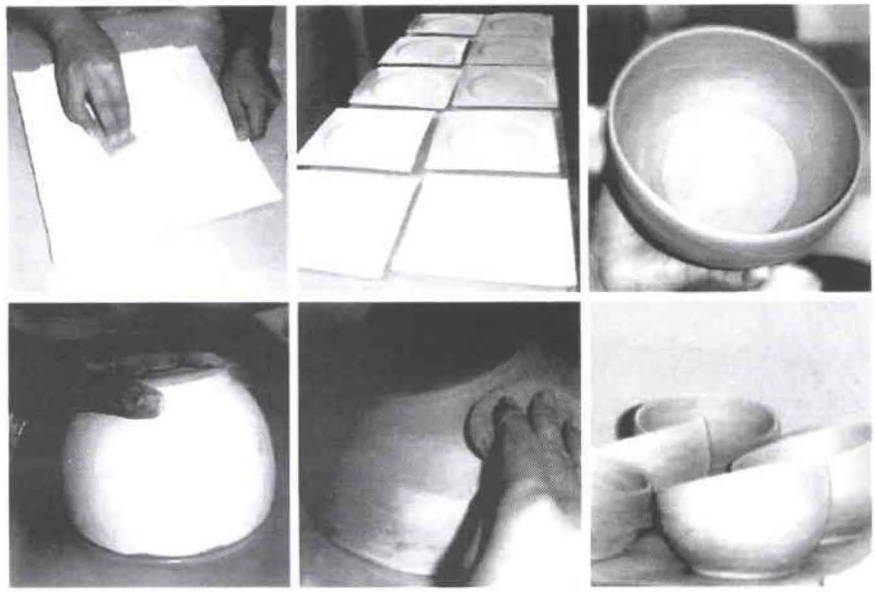
Este es el primer paso del proceso, una vez selecionado el diseño y definidos sus formas y tamaños pasamos a elaborar las matrices en madera, material que hará que estas puedan ser reusadas una vez que se deterioren los molde, para su fabricación se nesecito de una persona capacitada en torno.



58

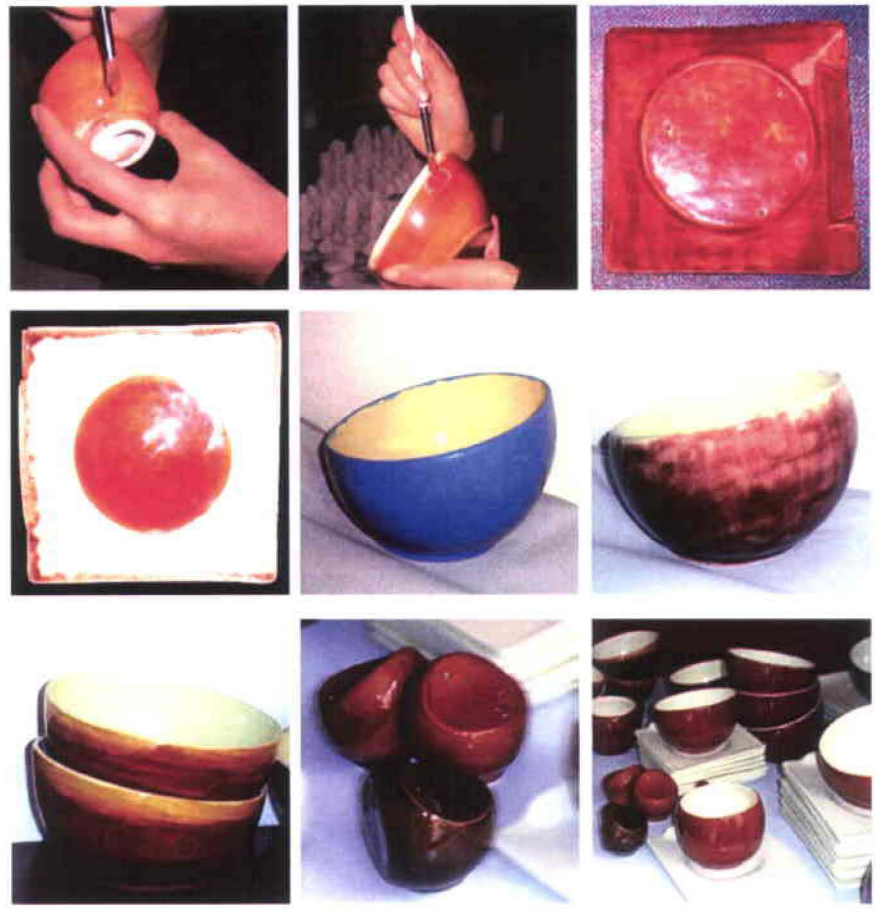
5.3.2. Elaboración de Moldes de Yeso:

Una vez obtenidas las matrices, el siguiente paso es la realización de moldes de yeso, los mismos fueron realizados por una persona especializada en esta tecnica cerámica ya que se necesita conocimiento en cuanto a las cantidades de yeso y agua, y siempre teniendo en cuenta que estos dependen de factores como el clima para su secado.



5.3.3. Proceso de Colado, Pulido y Quemado de las Piezas:

Una vez terminados los moldes se procede al colado de las piezas en el cual se debe tener en cuenta que la barbotina a ser empleada sea de buena calidad y el grosor de las paredes de las piezas. Por cada molde se llegan a colar entre tres y cuatro piezas, teniendo siempre el cuidado del molde, una vez que es absorvida el agua de la barbotina se procede a desmoldar la pieza, y se la deja secar en estado de cuero, luego se inicia el pulido de las piezas para darles un mejor acabado asi como poder arreglar errores que se presenten el el desmolde de las piezas asi como grietas o imperfecciones con la ayuda de herramientas cerámicas como esteques, lijas, esponjas marinas, agua entre otras herramientas. Una vez pulidas las piezas se las deja secar para luego quemarlas en un horno cerámico electrico, y se las deja en estado de bizcocho para luego ser pintadas y darles el acabado deseado, en estado de "bizcocho" las piezas cerámicas pueden también ser arregaladas con la ayuda de una lija, se debe procucar un trato muy delicado de las piezas debido a que no deben tener grasa para que el vidriado a ser aplicado no tenga ningun problema y se adhiera correctamente.



5.4. Pruebas de Color y Selección de Acabados

Se realizron varias pruebas de color y acabados de las piezas, las mismas que nunca salieron de la cromática seleccionada de acuerdo al análisis del entorno realizado anteriormente.

En cuanto a los acabados seleccionados se empleo la técnica de vidriado, para una colección se realizó colores tierra degradados, mientras que para la otro un color plano beige al mismo que se colocó un diseño de calco en los platos tendindos con formas orgánicas.

El diseño de los calcos fue pensado de acuerdo a la flora analizada de la Provincia de Cotopaxi, realizamos una abstracción de la forma, haciendo un diseño gráfico de estilo orgánico. Las cromática es de tonos tierra al igual que el resto de la colección.

5.5. Piezas Finales

5.5.1. Costos de Producción

Fabricación de Matrices

PLATOS	PRECIO x UNIDAD
Tendido Pequeño	$ 8
Tendido Mediano	$ 12
Tendido Grande	$ 16
Hondo Pequeño	$ 10
Hondo Mediano	$ 14
Hondo Grande	$ 18
Taza	$ 12
Salero / Pimentero	$ 10
TOTAL	$ 100

Fabricación de Moldes de Yeso

PLATOS	PRECIO X UNIDAD
Tendido Pequeño	$ 15
Tendido Mediano	$ 15
Tendido Grande	$ 15
Hondo Pequeño	$ 15
Hondo Mediano	$ 15
Hondo Grande	$ 20
Taza	$ 10
Salero / Pimentero	$ 8
TOTAL	$ 113

Colado de las Piezas

PLATOS	PRECIO UNITARIO	U	PRECIO TOTAL
Tendido Pequeño	$ 0.70	15	$ 10.50
Tendido Mediano	$ 1.00	15	$ 15
Tendido Grande	$ 1.20	15	$ 18
Hondo Pequeño	$ 1.20	15	$ 18
Hondo Mediano	$1.40	15	$ 18
Hondo Grande	$ 1.70	4	$ 5.60
Taza	$ 1.00	15	$ 25.50
Salero/ Pimentero	$ 0.40	8	$ 8
TOTAL			$ 118.60

Quemas de las Piezas: Bizcocho / Vidriado

El costo de las quemas se calcula tomando un 70% del total del valor de los colados, tanto en la quema en bizcocho y de vidriado.

Quemado Bizcocho / Vidriado por Pieza

PLATOS	PRECIO UNITARIO	U	PRECIO TOTAL
Tendido Pequeño	$0.53	15	$ 7.88
Tendido Mediano	$ 0.75	15	$ 11.25
Tendido Grande	$ 0.90	15	$ 13.50
Hondo Pequeño	$ 0.90	15	$ 13.50
Hondo Mediano	$ 0.90	15	$ 13.50
Hondo Grande	$ 1.05	4	$ 4.20
Taza	$ 1.28	15	$ 19.13
Salero/ Pimentero	$ 0.75	8	$ 6
TOTAL			$ 88.95

Costos de Producción Materiales

MATERIALES	**203.00**
Yeso	21.00
Pinturas	100.00
Lijas	1.50
Pincel 1	4.00
Pincel 2	4.50
Calcos	72.00
MANO DE OBRA	**509.50**
Matrices	100.00
Moldes	113.00
Colados	118.60
Quema Bizcocho	88.95
Quema Vidriado	88.95
OTROS GASTOS	
Desperdicos	6.00
TOTAL EGRESOS	**718.50**

Costo Vajilla de 15 Piezas

PLATOS	PRECIO X UNIDAD
Tendido Pequeño	$ 49.50
Tendido Mediano	$ 64.50
Tendido Grande	$ 76
Hondo Pequeño	$ 70
Hondo Mediano	$ 74
Hondo Grande	$ 52
Taza	$ 85
Salero / Pimentero	$ 38.00
TOTAL	$ 509.50

57 Flora. Parque Nacional El Boliche", Prov. Cotopaxi

Basándonos en un estudio previo de las artesanías cerámicas en el Ecuador y junto con nuestros conocimientos adquiridos de Diseño decidimos fusionar ambas actividades para conformar una pequeña empresa que se dedique a la producción de objetos cerámicos utilitarios.

Una producción cerámica realizada en serie a base de moldes con la ayuda de un artesano ceramista de la parroquia de "La Victoria", provincia de Cotopaxi, el mismo que vendría a ser la mano de obra de nuestra empresa el cual tendría una fuente fija de ingresos a través de su trabajo.

Por lo tanto vimos la necesidad de crear una marca que identifiique al producto y que logre posicionarlo con el paso del tiempo, que sea de facil aceptacion en el mercado.

6.1. Logotipo, Concepto

Para la Selección del nombre de la marca se pensó en la asociación de palabras que identifiquen a la clase de producto, es decir a su origen y esencia.

Por lo cual se tomó el nombre de Mitu, palabra quechua que significa en castellano Arcilla, tanto por encontrarse en quechua como por su significado viene a ser parte de los antecedentes culturales de la actividad cerámica en el Ecuador, a la misma se la complemento con las palabras cerámica fusión con las cuales relacionamos el producto además de resaltar el trabajo que está detrás del mismo es decir la fusión entre artesanía y diseño, la misma que da como resultado un producto de calidad que por su elaboración a mano posee cierto valor agregado.

En cuanto al producto son formas simples que se encuentran acorde a un diseño contemporaneo, sin dejar de lado un proceso artesanal por lo que este hace que cada pieza sea unica.

6.2. Logotipo, Caracteristicas

El logotipo MITU Fusión esta compuesto por un elemento gráfico que es un conjunto de círculos sobrepuesto que varían tamaño y posición para darle movimiento y dinamismo haciendo alusión a la arcilla al se r mezclada como a su variedad de tonalidades, de igual manera también representa un trabajo artesanal ya que no es totalmente Geométrico y sus bordes son semi- organicos.

La tipografía es de gran importancia dentro de nuestro logotipo, la palabra mitu esta escrita en letra Century Gothic regular, esta tipografía esta dentro del grupo perteneciente a las palo seco,la misma que le da al logotipo una imagen contemporánea y sobria que por su forma asemeja lo que es el diseño; mientras que en las palabras Cerámica Fusión, se utilizo la tipografía Handwritting Dakota, esta tipografía posee un estilo mas dinámico que nos da la imagen de un trabajo hecho a mano, las dos tipografías unidas en un mismo logotipo funcionan de manera conjunta para lograr justamente esa fusión entre el diseño y la artesanía.

6.3 Cromática

En cuanto a la cromática del logotipo se emplearon colores que tienen relación con la tierra, de donde se obtiene la arcilla con la que se fabrica el producto, así como tonos sacados de la vegetación propia del Cotopaxi.

La paleta de color que empleamos es la de los tonos tierra con influencia de grises cromáticos con un mayor porcentaje del color rojo, para la parte gráfica. Mientras que en la tipografía se empleo el negro que viene a ser un color neutro que le da elegancia y sobriedad.

Amarillo
C: 1.57 M: 50.59 Y: 67.45 K:0

Rojo
C:29.41 M: 91.76 Y:100 K:33.73

Cafe:
C:40.78 M:83.92 Y:83.73 K:63.92

Negro:
C:0 M:0 Y:o K:100

6.4 Logotipo, Tipografía

Se utilizaron tipografías rectas que demuestren un estilo contemporáneo que va acorde con la función que ejerce el diseño

dentro del producto,, por otra parte utilizamos una tipografía dinámica que le da fluidez y movimiento al logotipo para demostrar en estas el trabajo hecho a mano y resaltar el tema de lo artesanal, estas tipografías conjuntas en un mismo logotipo es lo que demuestra la fusión de la artesanía con el diseño.

Empleamos dos tipografías Century Gothic en la palabra Mitu, en minúsculas.

Century Gothic
ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ
abcdefghijklmnopqrstuvwxyz
1234567890

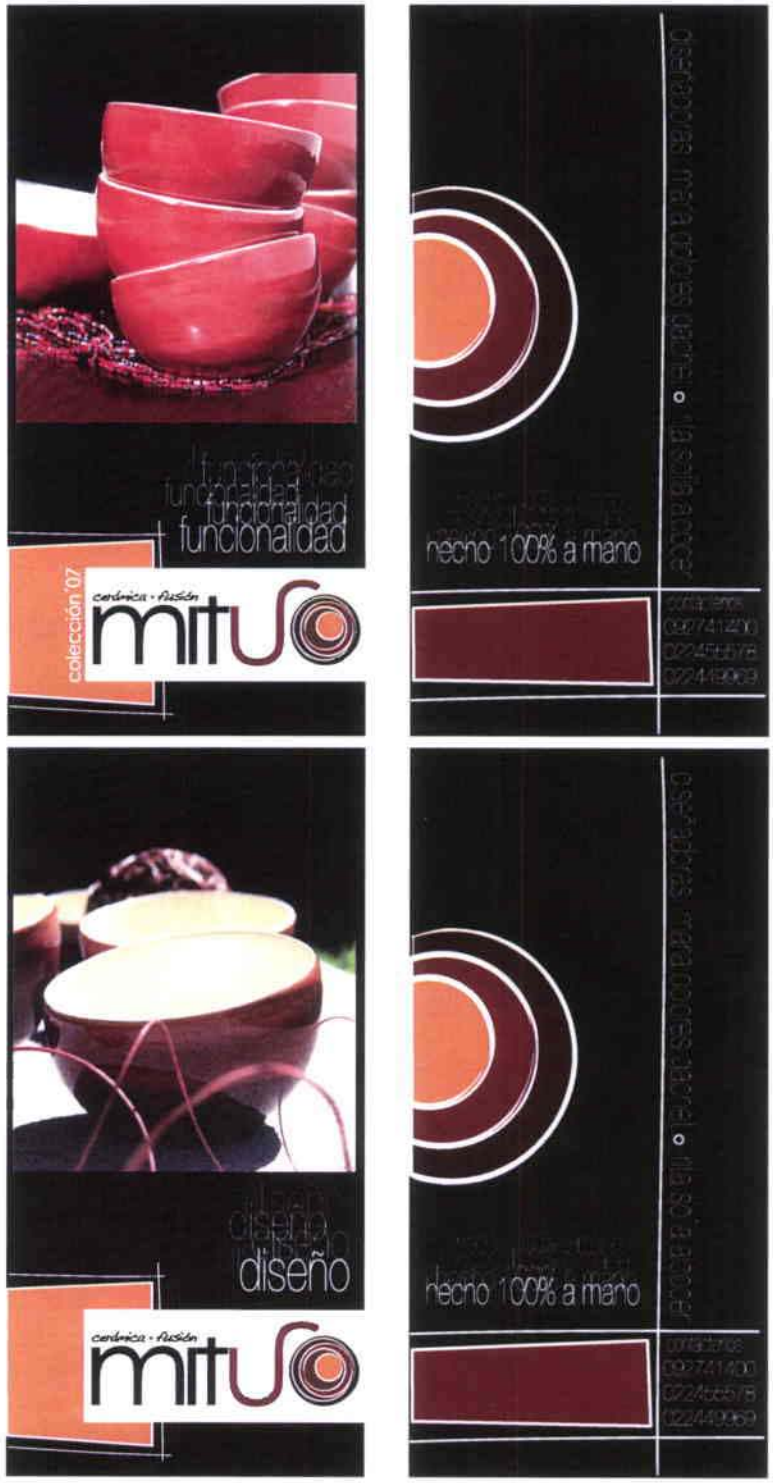
Handwritting Dakota en las palabras, fusión, artesanía y diseño, en minúsculas.

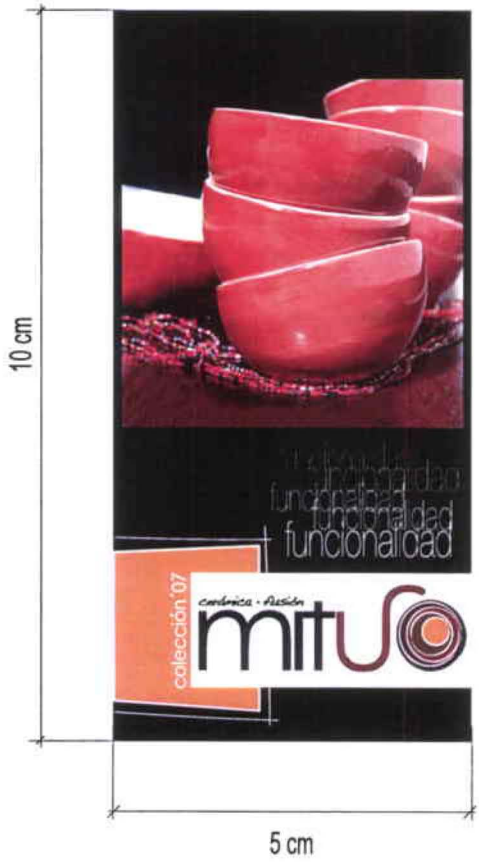
ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ
abcdefghijklmnopqrstuvwxyz
1234567890

6.5 Aplicaciones

El logotipo será aplicado en varios elementos gráficos, en etiquetas de manera vertical y con fondos blanco y negro . En los stikers que van a ir en cada plato se va a emplear solamente el isotipo ya que queremos imponer nuestra marca y que los consumidores se puedan familiarizar con nuestra gráfica, igualmente los elementos del logotipo se emplearan en catálogos entre otras piezas graficas

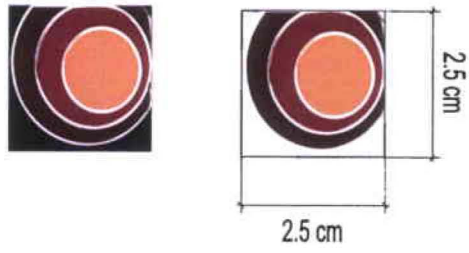
6.5.1 Etiquetas





6.5.2. Stikers

Para los stikers vamos a emplear el isotipo de la marca ya buscamos posicionar la imagen de la misma y que sea un símbolo fácil de identificar.
Serán colocados en la parte inferior de cada plato.



6.5.3 Catálogo

Para la realización del catálogo empleamos un estilo sobrio y elegante, mostrando en este fotografías de las dos colecciones realizadas.
Destacamos en el mismo la simplicidad de las formas y el diseño fusionado hacia una visión artesanal de un producto hecho a mano.

La cromática empleada tiene relación directa a los colores utilizados en el logotipo, utilizando tambien el negro que es un color que le da fuerza a esta pieza gráfica.

Contraportada

Portada

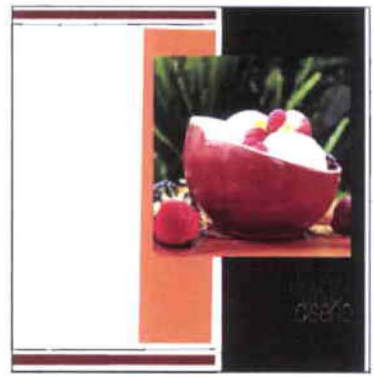
Página 1

Página 2

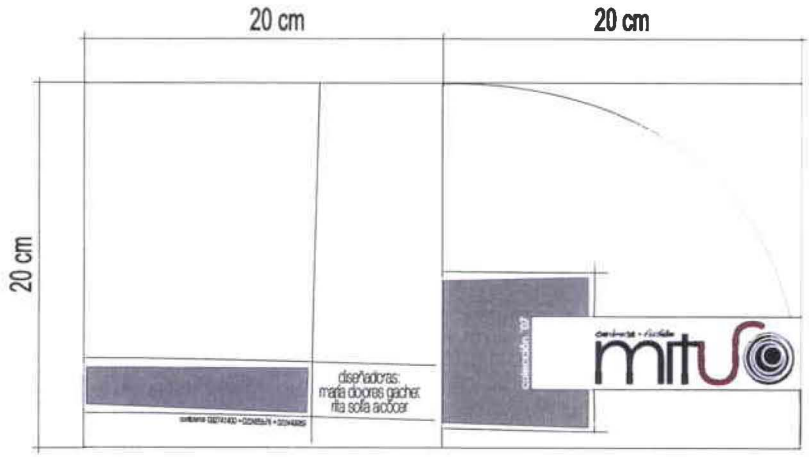
Página 3

Página 4

Página 5

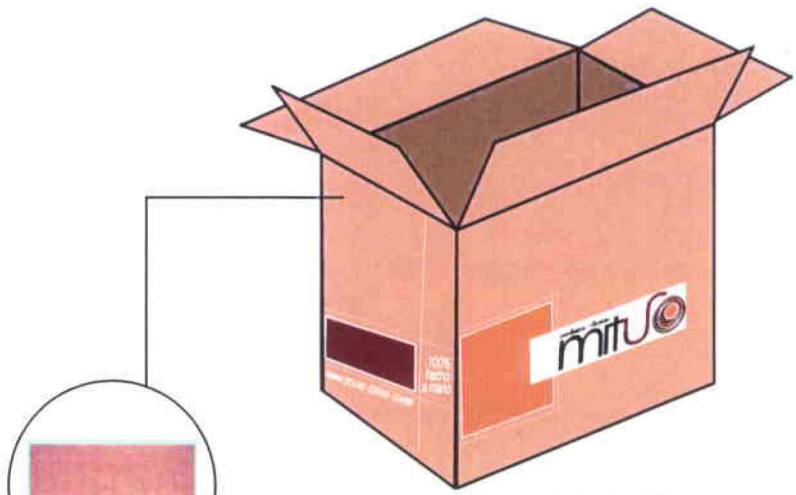


Página 6

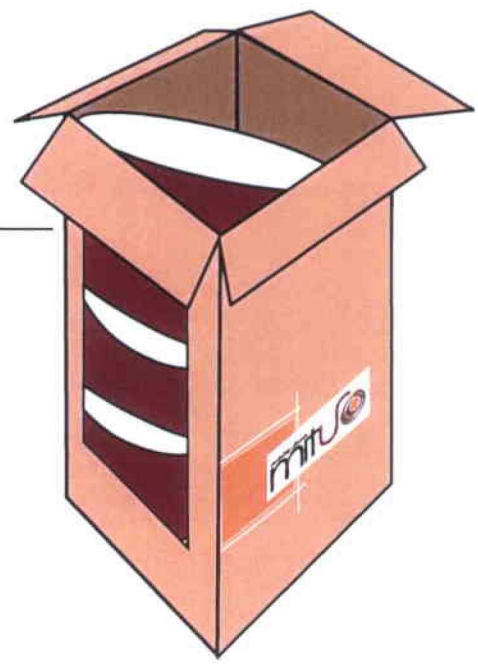


6.6. Empaques

Para los empaques vamos a emplear formas sencillas rectangulares, en cartón micro corrugado de doble tapa ya que es más resistente, para su identificación se utilizará un sello con el logotipo de MITU.



Caja para platos tendidos



Caja para platos hondos

7.1. Conclusiones

Como resultado de este trabajo hemos llegado a varias conclusiones importantes, las mismas que a lo largo del proceso han sido de gran ayuda para poder resolver con mayor facilidad y criterio ciertos problemas, así como nos ha permitido apreciar los valores y la esencia de la tradición cerámica en nuestro país.

Por medio de este estudio logramos rescatar parte de lo que ha sido la cerámica en el Ecuador desde sus principios cuando nuestros antepasados supieron darle valor a la tierra, trabajándola y dándole forma.

A través de los vestigios que dejaron las culturas prehispánicas, hoy en día podemos conocer su forma de vida así como sus rituales y demás creencias, ya que ellos lograron por medio del barro comunicar su identidad y de esta manera identificarse entre culturas, trascendiendo y dejándonos así un legado cultural invaluable.

Utilizando como materia prima la tierra, la arcilla y las manos; como un instrumento de unión con las raíces y la herencia de nuestros antepasados pretendemos rescatar desde un sentido del diseño innovador mediante las nuevas técnicas y métodos aplicando al trabajo con la arcilla nuestros conocimientos de vanguardia.

Hoy en día el desarrollo de la cerámica es mayor, existen varias técnicas y materiales que la convierten en una actividad productiva de gran acogida, la misma que se desenvuelve tanto a nivel industrial como artesanal.

A través de nuestros conocimientos buscamos darle un enfoque de connotación artesanal pero con una visión contemporánea acorde con las nuevas tendencias en diseño, creando objetos que son el resultado de una fusión entre un trabajo elaborado cien por ciento a mano pero con un estudio previo de diseño en cuanto a formas, colores y de igual manera pensado para target específico de mercado, logrando de esta manera dar un valor agregado a los productos que estamos diseñando, tenien-

do como objetivo principal generar fuentes de trabajo tanto para los artesanos como para los diseñadores, para así unificar y fusionar las ideas con la técnica.

Alcanzar nuestros objetivos con esta "empresa piloto" requiere de mucho tiempo y dedicación, conocer e l campo en el que estamos **involucrándonos, siendo por tanto fundamental, que se de una retroalimentación, en la que el artesano pueda aprender de nuestros conocimientos de diseño y de igual manera, que nosotras podamos aprender de sus habilidades y destrezas obtenidas a través de la experiencia.**

Pudimos observar que este proceso de diseño aplicado a la artesanía consta de varias unidades, las mismas que se conectan y dependen la una de la otra para que el proceso en general pueda funcionar de manera correcta; por lo tanto, es necesario crear vínculos, por ejemplo con el artesano que trabaja la madera, la estudiante de cerámica que realizó los moldes, los artesanos que ayudaron al colado y quema de las piezas, el artesano de "La Victoria" quien fue el que nos involucró en un principio en este proyecto con la idea de realizar un trabajo conjunto, ya que nos entregó sus conocimientos y de igual manera nosotras las diseñadoras que creamos las formas y estuvimos involucradas directamente en cada uno de los procesos, desde la idea hasta el desarrollo mismo, trabajando el barro y conociendo el material; pues la única manera de crear un producto es familiarizándonos con cada uno de los materiales con los que se está trabajando, lo que permite estar al tanto de sus propiedades para saber que es lo que se puede hacer o no con ellos.

Uno de los problemas con los productos artesanales es la falta de diversidad y muchas veces la pérdida de su identidad como es el caso de "La Victoria", en donde todos realizan los mismos productos y muchas veces los referentes son híbridos ya que realizan personajes que son parte de otras culturas o también objetos que no poseen relación alguna con su entorno. Por lo tanto, una vez analizados estos factores como diseñadoras tenemos la ventaja de una visión más amplia del mercado y nuestros conocimientos son una herramienta para que el producto alcance una com-

petitividad mayor. Creando por ejemplo la marca de una imagen que lo identifique en el mercado, con piezas gráficas como un nombre de la marca, logotipo, isotipo, etiquetas, catálogo y un empaque.

Como conclusión general podemos decir que la creación de una microempresa en la que se fusionen dos actividades productivas de diferente connotación es un arduo proceso, ya que si bien ambas pueden acoplarse no deben perder su esencia por lo que cada una debe ser desarrollada en su campo. Es importante respetar y destacar las habilidades y destrezas de cada ente perteneciente a este grupo, sin dejar de lado el objetivo general del mismo.los artesanos como para los diseñadores, para así unificar y fusionar las ideas con la técnica.

Alcanzar nuestros objetivos con esta "empresa piloto" requiere de mucho tiempo y dedicación, conocer e l campo en el que estamos Una vez conseguido esto se puede llegar a obtener los resultados planteados en un principio.

7.2. Recomendaciones:

Si bien dentro de un estudio previo de otros proyectos de diseño empleado a la artesanía en los que durante años han trabajado en este proceso parece mas sencillo lograr obtener los objetivos planteados o la manera en la que se trabaja es diferente, en nuestro caso se dieron varios factores que impidieron llevar a cabo un conexión tan directa con los artesanos.

Una de las razones puede ser la brecha cultural existente entre nosotras y los artesanos, debido a los diferentes estilos de vida, entre sus ideas y la mitología que empleamos para efectuar el trabajo, no podemos dejar de lado que para ambos es un cambio al que es difícil adaptarse por lo cual se puede demorar el proceso e incluso que este nunca se de, en nuestro caso se empezó con una idea bien planteada que con el tiempo nunca se llegó a efectuar de la manera deseada ya que la comunicación entre diseñador y artesano nunca logro romper esta barrera cultural.

Por lo tanto como recomendación podemos decir que es impor-

tante trabajar primero en conocer más, estableciendo una buena relación con las personas que se van a involucrar, para que el momento de plantear los objetivos del trabajo, los puntos de vista entre los dos tengan un punto de relación, sin este no se puede llegar a ningún lado.

Trabajar con los artesanos es una actividad incierta, muchas veces ya sea por cuestiones económicas y socio culturales su labor misma no basta para sustentar su hogar, por lo que deben recurrir a otras actividades no relacionadas a su oficio, como es el caso con el que trabajamos en "La Victoria", que nunca llegó a involucrarse del todo con el proyecto que le ofrecíamos, siendo él quien decidió no seguir ya que nunca logró entender la demora que requiere un proceso de diseño, cerrándose la idea que los resultados serían con el tiempo más productivos que continuar con la misma producción que venía realizando, la que contaba con una temporada de ventas un poco mayor a lo habitual, mientras que este proyecto le ofrecía un rédito fijo mensual.

Por lo expuesto, es complicado dar una recomendación general a este problema ya que cada artesano es un caso diferente, sin embargo esta experiencia nos ha ayudado a tener una mejor relación con otroslos artesanos como para los diseñadores, para así unificar y fusionar las ideas con la técnica.

Alcanzar nuestros objetivos con esta "empresa piloto" requiere de mucho tiempo y dedicación, conocer e l campo en el que estamos con los cuales fuimos más directas y les planteamos el proyecto con más claridad, para que en un futuro logremos realizar este trabajo en equipo en el que todos podamos obtener un beneficio.

Otro factor que dificultó este proceso fue la falta de credibilidad que nos daban los artesanos, por lo cual sería importante o necesario involucrar a organizaciones en este tipo de proyecto como se hace en otros países o lugares del Ecuador, para que así ellos se sientan más seguros y puedan desenvolverse de una mejor manera. Estas organizaciones pueden a su vez ser un apoyo económico para la capacitación de los artesanos, así como para los diseñadores, ya que muchas veces las ideas están ahí sin embargo la falta de recursos era un factor que nos detenía.

Finalmente podemos decir, que el diseño aplicado a la artesanía es un trabajo que da muchas satisfacciones personales, lo que buscamos con el tiempo es dar una mejor calidad de vida a las personas, generando fuentes de trabajo y dando vida las ideas que uno tiene como diseñador. Estamos realizando un buen trabajo, que si bien es un proceso bastante largo y que requiere de paciencia y esfuerzo, tenemos la certeza que es una meta que se puede lograr a futuro.

8. BIBLIOGRAFIA

1. BARRAGAN Villalba, Juan Pablo "Las Arcillas en el Ecuador", Facultad de Artes Plásticas Universidad Central del Ecuador.

2. CARUSO Nino, Cerámica Viva, Editorial Omega S.A., Platón 26, Barcelona, España. 1986

3. CASTRO Iván Darío Prado, Reflexiones en torno a la artesanía y diseño en Colombia; editora Ana Cielo Quiñones Aguilar; Prólogo Álvaro Botero Escobar; ED. CEJA Bogotá 2003

4. Catálogo de la Sala de Arqueología, Museo Nacional del Banco Central del Ecuador, Editorial Vertic Estudio, Quito – Ecuador, 1996

5. DABNER David, "Grafic Desing School" The Principles and Practices of Graphic Desing, ED. Thames and Hudson. London - 2004

6. FLETCHER Hugo Morley, Técnicas de los Grandes Maestros de la Alfarería y Cerámica, Editado y Producido por Quarto Publishing Limited, Madrid - España, 1985

7. Fundación Paul Rivet, Cerámica Colonial y Vida Cotidiana, Editorial Fundación Paul Rivet, Cuenca – Ecuador, 1990

8. HOLM Olaf, La Cerámica Colonial del Ecuador, Editorial Ecuatoria, Quito - Ecuador, 1971

9. Historia del Arte Ecuatoriano, Editorial Salvat, Ecuatoriana S.A., España 1977

10. LENA Sjömann, Vasijas de Barro, La Cerámica popular en el Ecuador, Cuenca, CIDAP, 1992.

11. Manual del Ceramista, Ediciones Daly, Fuenguirola **España**, 1998

12. Ministerio de Comercio Exterior, Industrialización, Pesca

y Competitividad MICIP, Artesanías del Ecuador, Tomo 3, Editorial Graficas Aviles
los artesanos como para los diseñadores, para así unificar y fusionar las ideas con la técnica.

Alcanzar nuestros objetivos con esta "empresa piloto" requiere de mucho tiempo y dedicación, conocer e l campo en el que estamos 13. MIDGLEY Barry, Guía Completa de Escultura, Modelado y Cerámica, Técnicas y Materiales, Editorial Hermann Blume, Madrid - España, 1982

14. NARANJO V. Marcelo Fernando, "La Cultura Popular en el Ecuador, Cotopaxi", Cuenca – Ecuador. CIDAP 1996

15. QUIMBULCO Carrión Rocío del Pilar, "Análisis de los Elementos tóxicos en Productos Cerámicos y su incidencia en la salud de la población escolar". Quito – Pontificia Universidad Católica del Ecuador. Facultad de Ciencias de la E d u - cación. 1986

16. Seminario Nacional de Diseño "La preservación del Arte Popular y las Artesanías y su Proyección en el Diseño", Universidad Central del Ecuador, CIDAP, Ecuador

17. CHAVEZ Norverto, ¨La Imagen Corporativa¨, Ed. Tabla Blanca, Barcelona - España 2006

Páginas web

18. http://www.vivecuador.com/html2/esp/historia.htm

19. http://www.precolombino.cl

20. http://www.edufuturo.com/educacion.php?c=1722

21. http://www.xtec.cat/~aromero8/ceramica/hornogas.htm

22. http://www.xtec.cat/~aromero8/ceramica/hornomufla.**htm**

23. http://www.xtec.cat/~aromero8/ceramica/hornoelectrico.htm

24. http://www.artesaniasdecolombia.com.co

25.http://sangay.sequenz.ch/img/Flora_Alao/rosa_de_los_andes.jpg&imgrefurl=http://sangay.sequenz.ch/fotogalerie/index

26.www.exploringecuador.com/images/articulos/flor_paramo.jpg&imgrefurl

los artesanos como para los diseñadores, para así unificar y fusionar las ideas con la técnica.

Alcanzar nuestros objetivos con esta "empresa piloto" requiere de mucho tiempo y dedicación, conocer e l campo en el que estamos

INDICE DE IMÁGENES

1. Jefe Sacerdote Perteneciente a la Cultura Bahía
"Historia del Arte Ecuatoriano", Ed. Salvat, Ecuatoria S.A España 1997. Pg 27

2. Olla Silvato con Cabeza Humana
"Historia del Arte Ecuatoriano", Ed. Salvat, Ecuatoria S.A España 1997. Pg 57

3. Vasija Tetracelomorfa
"Historia del Arte Ecuatoriano", Ed. Salvat, Ecuatoria S.A España 1997. Pg 131

4. Recipiente Polípodo Cultura Guangala
"Historia del Arte Ecuatoriano", Ed. Salvat, Ecuatoria S.A España 1997. Pg 115

5. Botella Zoomorfa Cañari
"Historia del Arte Ecuatoriano", Ed. Salvat, Ecuatoria S.A España 1997. Pg 46

6. Cerámica Colonial
www.nypl.org/.../resguides/pottery/print.html.Abril - 2007

7. Ollas de Barro tomadas en el mercado Artesanal, Cuenca

8. Vajilla "Cerámica Andina"

9. Tipos de Arcilla
"Manual del Ceramista", Ediciones Daly, Fuenguirola España, 1998. Pg.28

10. Tonalidades de las Arcillas
"Manual del Ceramista", Ediciones Daly, Fuenguirola España, 1998. Pg.31

11. Técnica de Bola
"Manual del Ceramista", Ediciones Daly, Fuenguirola España, 1998. Pg.48

12. Técnica de Placas

INDICE DE IMÁGENES

16. Horno Artesanal, Parroquia de la Victoria

17. Tipos de Pigmentos
"Manual del Ceramista", Ediciones Daly, Fuenguirola España, 1998. Pg.87

18 Tonalidades en Esmaltes Cerámicos
"Manual del Ceramista", Ediciones Daly, Fuenguirola España, 1998. Pg.90

19. Platos Crisantemo
WARSHW Josie, "Gran Libro de la Cerámica", Ed. Edipress, 1999. Pg16

20 - 21 Producto Artesanal Colombiano
www.artesaniasdecolombia.com.co. Marzo - 2007

22 Artesano parroquia "La Victoria"

23 - 24 Piezas Cerámicas parroquia "La Victoria"

25 Fotos del Entorno parroquia "La Victoria"

26 Fotos del Entorno "Parque Nacional Cotopaxi"

27 Tipologías en Cerámica Ciudad de Cuenca

28 Tipologías Internacionales
www. ikea.com. MArzo 2007
www.potterybarn.com MArzo 2007

ANEXOS

1. Capítulo I

   1.1 Técnicas de Fabricación de la Cerámica ..... 1 - 2
   1.2 Técnicas del Modelado, Jalado, Raspado..... 3

2. Capítulo II

   2.1 Aplicaciones Industriales de la Arcilla 4
   2.2 El Plomo 5
   2.3 Fórmulas para Realizar Engobes 6
   2.4 Fórmulas para Construir Colores Básicos 6

3. Capítulo III

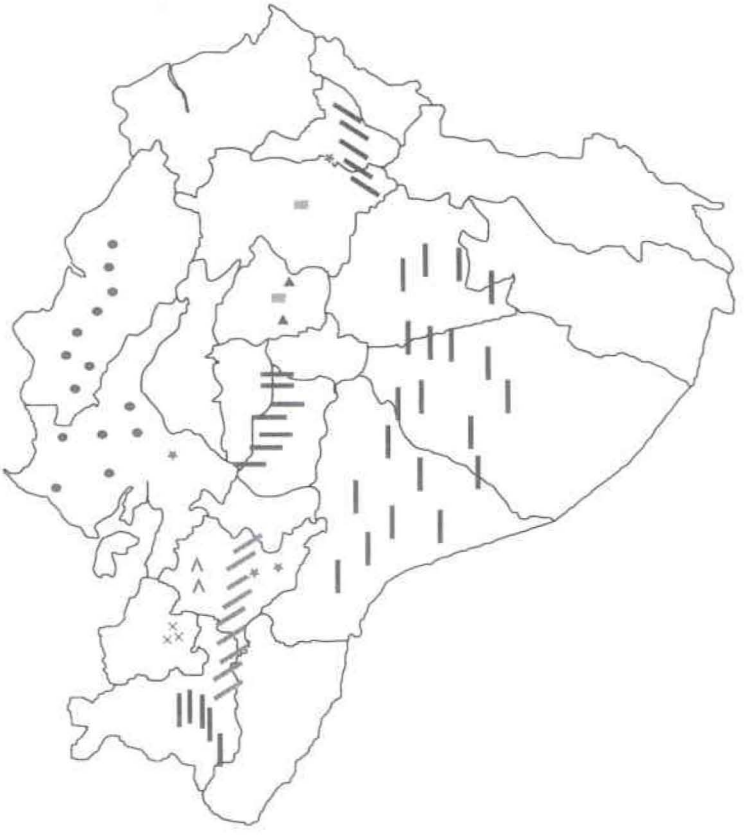
   3.1 Situción Actual de las Artesanías en el Ecuador ..... 7 - 8
   3.2 Proyecto para la Competitividad de las Artesanías del Ecuador 9

4. Capítulo IV

   4.1 Reportaje de "La Gaceta"..... 10
   4.2 Mapa del Cantón Pujilí 11
   4.3 Mapa del Cantón Saquisilí 12
   4.4 Datos generales de "La Victoria" 13
   4.5 Datos Estadísticos del INEC 14

5. Capítulo V

   5.1 Bocetos ..... 15 - 31



Técnicas de fabricación de Cerámica:

- * Cerámica torneada
- ▬ Torno y molde
- ▌ Acordalado
- ⁄ Golpeado
- — Doble molde
- ⁄ Molde invertido y acordalado
- ▲ Molde de dos tapas
- ● Jalado o modelado y raspado
- × Molde, acordalado y paleteado
- ∧ Modelado

SJÖMANN Lena, Vasija de Barro, "La Cerámica Popular en el Ecuador", Cuenca, CIDAP, 1992

En el Ecuador se puede analizar el desarrollo que ha tenido la cerámica dependiendo muchas veces de la zona y del tipo de técnica que emplean los artesanos.

Técnica del Golpeado:

Azuay: SIGSIG (Tunzha, Sérrag). OÑA (Las Nieves)
Cañar: SAN MIGUEL (Jatumpamba, Olleros, Shorshán)
Norte de Loja: Cera y Yucucápac

Técnica del Modelado

Azuay: Santa Isabel
El Tablón
Ganarín
San Pedro

Técnica del Torno:

Chordeleg
Cuenca
Samborondón

Técnica del Acordelado:

Loja

Técnica del molde invertido, acordelado y paleteado:

El Oro
Chimborazo
Bolívar

Técnica del Doble Molde:

Siguilán
San José de Chimbo
Cotopaxi
Pichincha
Chimborazo
Imbabura

Técnica del Molde y Torno:

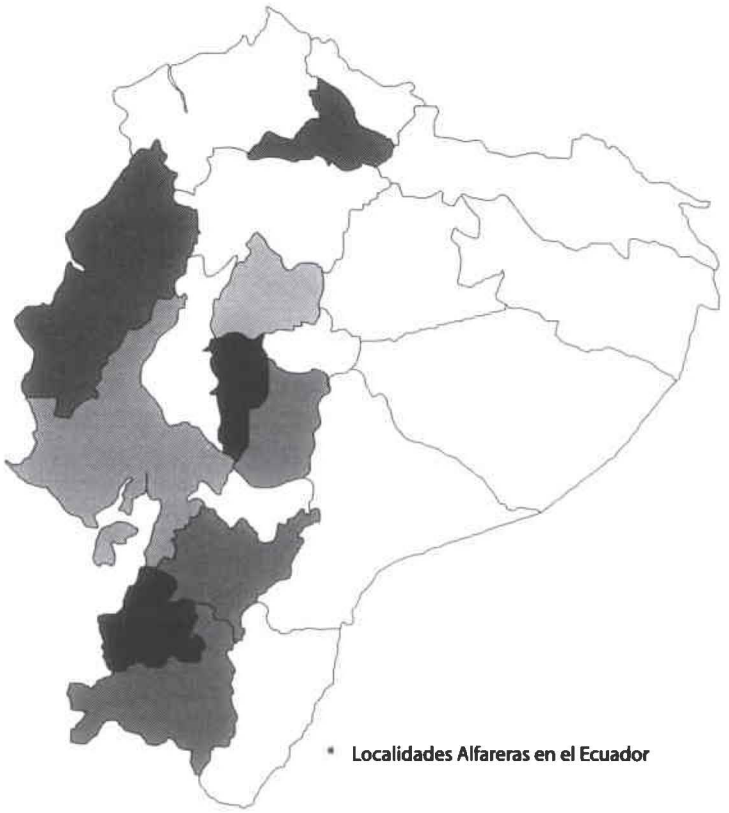
La Victoria
Guayllabamba
Otavalo
Cotocollao
Calpaquí
Cotopaxi

Técnica Molde de dos tapas:

Pujilí
Imbabura

Técnica del Molde Invertido y Acordalado:

Peguche
Tunibamba – Alambuela
La Rinconada
Guayas
Manabí



Técnica del Modelado, Jalado, Raspado:

Buena Fuente
Las Piñas
Sosote
San Isidro
La Pila
Napo
Pastaza
Morona Santiago

Técnica del Acordalado (con engobes y resinas naturales):

Sarayacu
Sevilla
Don Bosco

Materias tóxicas en los productos cerámicos (el plomo)

De acuerdo a la investigación realizada por Rocío Quimbiulco en su trabajo intitulado "Análisis de los Elementos tóxicos en Productos Cerámicos y su incidencia en la salud de la población escolar", el plomo es un material muy utilizado dentro del proceso de elaboración de los vidriados, sin embargo provoca la intoxicación aguda y crónica de quien utiliza objetos que han sido vidriados con este producto.

El plomo, al estar químicamente puro, no posee características tóxicas, pero al momento de encontrarse en el tubo digestivo por largo tiempo produce compuestos químicos, los cuales nuestro cuerpo va absorbiendo lentamente.

La mayor causa de intoxicación con plomo es debido a su uso indiscriminado por parte de los alfareros, quienes muchas veces ingieren sus alimentos sin tener una limpieza previa de sus manos que han estado en contacto directo con este químico. Así, van ingiriendo pequeñas cantidades de plomo que con el tiempo serán la causa de una intoxicación crónica.

Otra forma en la que muchas personas resultan intoxicadas es debido a la absorción al momento de inhalar los gases tóxicos que el plomo emana al momento de ser quemados. Esto ocurre generalmente es las cerámicas al momento de ser cocidas junto con su esmalte que tiene compuestos de plomo.
Esta intoxicación es un proceso lento, que no presenta síntomas fáciles de reconocer, sin embargo cuando el envenenamiento se ha tornado severo, presenta síntomas bruscos, provocando malestar en la persona afectada. Primero se caracteriza por un sabor desagradable y sequedad en la boca, se produce una sed intensa y dolor de estómago, posteriormente habrá síntomas de náuseas y vómito de una sustancia blanca, producido justamente por el plomo que se encuentra en el cuerpo. Este vómito puede estar acompañado de sangre.

La mayor parte del veneno se localiza en los huesos, la sangre y la orina. Pero no son las únicas partes donde el veneno ataca a las personas, ya que éste provoca el daño en cualquier órgano del cuerpo, como los pulmones, riñones y el tubo digestivo.

Es posible eliminar parte del plomo ingerido, pero esto no es algo que ocurre con facilidad. Puede ser expulsado por la saliva,
la orina o la mucosa, pero a pesar de esta expulsión, todavía existirá residuos de plomo en el organismo

Aplicaciones Industriales de la Arcilla

TIPO	EMPLEO	CARACTERISTICAS
Caolines	Loza	Alto Grado
Arcilla de Porcelana	Cargas de Por-celana	Grano Fino
Arcillas Para papel	Fabricación de papel	
Arcilla Grasa	Loza mezcla	Cocción en Blanco
Arcilla Refractaria	Refractarios	Elevado contenido de Alúminas
Arcilla de Cacharrería	Cacharrería	Cocción Intensa

TIPO	EMPLEO	CARACTERISTICAS
Pavimentación y Conductor de Desagües	Baldosas, tubos de Desagües	
Arcillas para Ladrillos	Ladrillos y Tejas	Arcillas comunes
Ventonita	Fabricación de Hierro y Acerco	Filtración
Tierra de Batanes	Filtrado	Absorción

Fórmulas para Realizar Engobes

COLOR	BASE	OXIDO COLORANTE
Blanco	600 gr. de greda	70 gr. de óxido de antimonio (tóxico).
Amarillo pálido	600 gr. de greda	140 gr. de óxido de antimonio (tóxico).
Amarillo fuerte	600 gr. de greda	150 gr. de arcilla roja.
Amarillo rojizo	450 gr. de greda	100 gr. de dióxido de manganeso.
Rojo	600gr. de arcilla roja	40 gr. de óxido de cobre.
Pardo	600 gr. de greda	16 gr. de óxido de cromo.
Verde oscuro	600 gr. de greda	20 gr. de óxido de níquel.
Verde cromo	600 gr. de greda	20 gr. óxido de cobre.
Verde grisáceo	600 gr. de greda	30 gr. de óxido de zinc +
Verde claro	600 gr. de greda	30 gr. de óxido de cobalto
Azul claro	600 gr. de greda	60 gr. de óxido de zinc +
Azul oscuro	600 gr. de greda	60 gr. de óxido de cobalto
Negro	600 gr. de arcilla roja	20 gr. de óxido de cobalto.

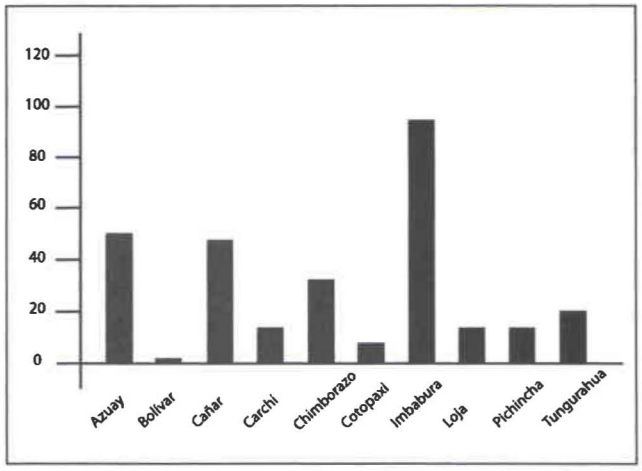
Fórmulas para Construir Colores Básicos

COLOR	BASE	Oxido colorante
Blanco	Arcilla blanca para loza	de 5 a 15% de cuarzo
Pardo amarillento	Arcilla blanca para loza	40% de Ocre.
Pardo pálido	Ocre	15% de cuarzo
Pardo rojizo	Ocre	5% óxido de hierro + 15% de cuarzo
Azul	Arcilla para loza	10% óxido de cobalto
Negro	Arcilla para loza	10% óxido. de cobalto +10% óxido de hierro

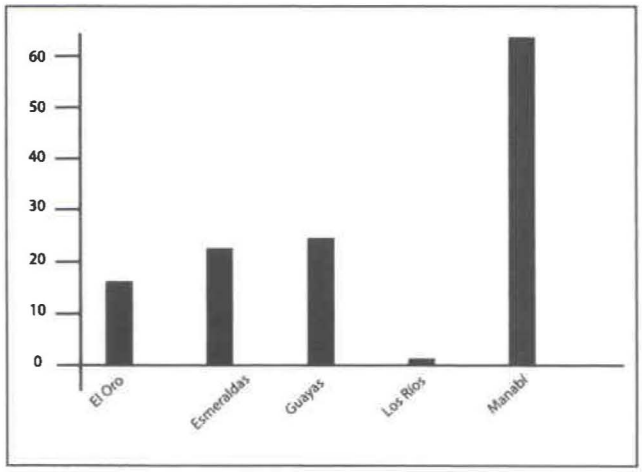
Juan Pablo Barragán Villalva, "Arcillas en el Ecuador" Facultad de Artes de la Universidad Central del Ecuador, Quito-Ecuador.

Partiendo de los datos obtenidos del MICIP, se ha establecido que cada región cuenta con varios sitios de producción artesanal, los mismos que se encuentran divididos en sitios desarrollados y subdesarrollados, sin embargo todos han sido tomados en cuenta, ya que cada uno de ellos manifiesta un gran potencial de trabajo, tanto en lo que se refiere a la materia prima como a la mano de obra . Ahora es tiempo de desarrollarlos a plenitud.

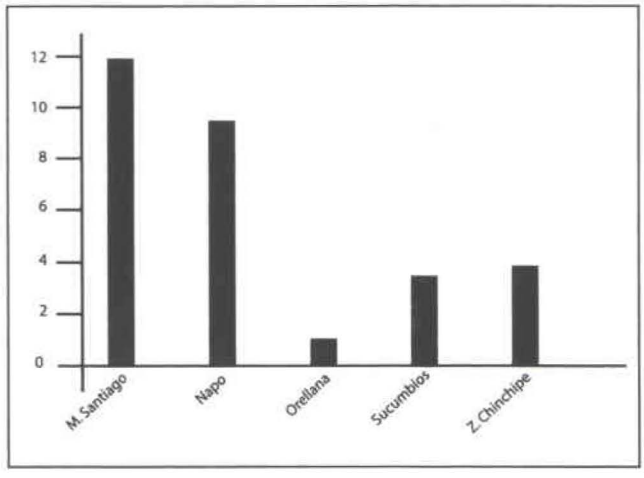
Comenzando con la Sierra, ésta cuenta con 297 sitios de producción artesanal, los mismos que se encuentran ubicados en la provincias de Azuay, Bolívar, Cañar, Carchi, Chimborazo, Cotopaxi, Imbabura, Loja, Pichincha y Tungurahua.



En la región Costa se ha determinado que existen 132 sitios de producción artesanal ubicados en El Oro, Esmeraldas, Guayas, Los Ríos y Manabí.



En el Oriente la cifra es más reducida, contando con 37 sitios de producción artesanal ubicados en Morona Santiago, Napo,
Orellana, Pastaza, Sucumbíos y Zamora Chinchipe



Dentro de estos sectores, donde la producción artesanal se ha desarrollado notablemente, existen gremios artesanos los cuales se han dividido de acuerdo al tipo de artesanías que realizan. Los principales productos a fabricarse son:

Artesanías realizadas en cuero y afines
Barro, loza y porcelana
Joyas y artículos conexos
Tagua y afines
Balsa y afines
Textiles y tejidos autóctonos
Fibras vegetales
Mármol y afines.

33 Ministerio de Comercio Exterior, Industrialización, Pesca y Competitividad MICIP, Artesanías del Ecuador, Tomo 3, Editorial Graficas Aviles, Pag. 15

PROYECTO
BIRF-MICIP

MICIP
MINISTERIO DE COMERCIO EXTERIOR,
INDUSTRIALIZACIÓN Y PESCA DEL ECUADOR

INCAE
A otro nivel

Proyecto para la Competitividad de las Artesanías del Ecuador

Resumen Ejecutivo de la Presentación de Resultados

Centro de Políticas (CENPOL)
INCAE, Costa Rica, 28 de noviembre del 2000

CONTENIDO

INTRODUCCIÓN 2

1.- METODOLOGÍA Y PROCESO 2

2.- DIAGNÓSTICO 3

3.- ANÁLISIS ESTRATÉGICO Y SITUACIÓN COMPETITIVA 3

4.- BENCHMARKING 6

5.- POSIBLES ACCIONES 8

6.- COMISIONES DE TRABAJO SUGERIDAS 10

Proyecto para la Competitividad de las Artesanías del Ecuador
Resumen Ejecutivo de la Presentación de Resultados

Introducción

El Proyecto para la Competitividad de las Artesanías del Ecuador dirigido y ejecutado por el Ministerio de Comercio Exterior, Industrialización y Pesca (MICIP) del Gobierno de Ecuador, con recursos del Banco Mundial, fue encomendado al INCAE dentro de un proceso de investigación y análisis altamente participativo, que busca lograr acuerdos sobre políticas y acciones dentro del mismo sector para lograr mejoras significativas en el clima de negocios y en el nivel de competitividad a mediano plazo, todo bajo un esquema estratégico coherente y una visión de aglomerado o cluster.

A continuación se presenta un resumen sobre los aspectos fundamentales y las conclusiones del trabajo, incluyendo la metodología aplicada, el diagnóstico, el benchmarking, las conclusiones del análisis competitivo, y algunas sugerencias y recomendaciones para la etapa de implementación.

1.- Metodología y proceso

Como ya se mencionó, el proceso llevado a cabo es altamente participativo, incluyendo directamente en el diseño y realización del trabajo a personas representantes de instituciones relevantes del Gobierno ecuatoriano, de los artesanos y sus organizaciones, de empresarios de las artesanías, de instituciones de apoyo, etc.

Se acordó que la ciudad de Cuenca fuera el centro de operaciones del proyecto, pero el alcance del trabajo es nacional, incluyendo a otras poblaciones importantes en el contexto artesanal del país: Cotacachi, Ibarra, San Antonio, Otavalo, Quito, Ambato, Pujilí, Montecristi, La Victoria, Azogues, Gualaceo, Chordeleg, SigSig, entre otras.

Se realizaron tres talleres de capacitación metodológica y consulta a un grupo de 60 miembros del sector. Además se realizaron dos talleres de consulta adicionales con pequeños artesanos en las comunidades de Gualaceo y Montecristi, con la valiosa participación del MICIP y el CIDAP (Gualaceo).

En cuanto a la investigación de campo, se realizaron más de 100 entrevistas en todas la regiones relevantes del país, incluyendo investigación en comunidades artesanales, empresas, instituciones de apoyo, gremios, internet, universidades, bibliotecas, etc. Todo este trabajo fue realizado en Ecuador y en otros países por los equipos de trabajo formados con representantes del mismo sector, profesores e investigadores de planta del INCAE y por tres investigadores contratados por el INCAE en Ecuador.

2.- Diagnóstico

Las siguientes son las conclusiones principales del diagnóstico:

El sector de las artesanías tiene una alta importancia económica y social para el Ecuador: Preservan la cultura y las tradiciones, contribuyen al crecimiento de la economía del país, generan ingreso de divisas, generan empleo directo e indirecto, ayudan a atraer nuevas inversiones (caso de cerámica), además su potencial de desarrollo es enorme ya que contamos con excelentes productos de artesanías, cuyo valor de mercado es mucho mayor a lo que actualmente se queda en el país.

Sin embargo, actualmente es un sector en crisis para una amplia mayoría de sus participantes locales. El artesano no está recibiendo un rédito económico de la actividad que le permita vivir dignamente, y en la mayoría de los casos están en la pobreza más extrema.

Esto está llevando a que muchos de ellos abandonen la actividad con el peligro de que ciertas artesanías desaparezcan. El sector artesanal no es ajeno a la crisis económica general del país, cuyos efectos en ciertas industrias artesanales han sido la disminución de la rentabilidad del negocio, la disminución de la inversión extranjera y la desinversión entre el empresario nacional.

Para superar esta crisis, los temas prioritarios de trabajo identificados en el proceso por un amplio grupo representativo del sector de las artesanías de Ecuador son:

a.- Promoción y comercialización.
b.- Organización y coordinación.
c.- Capacitación.
d.- Financiamiento.
e.- Calidad de las materias primas.
f.- Sostenibilidad.

Con estos temas prioritarios identificados, se procedió a realizar la investigación de benchmarking y el análisis estratégico del sector y de la situación competitiva.

3.- Análisis Estratégico y Situación Competitiva

3.1.- Ventajas Competitivas de la Producción Artesanal e Industrial

Las ventajas competitivas de una producción mayormente artesanal son:

- El productor es un artista: alta creatividad y habilidad manual.
- Producto hecho a mano.
- Piezas únicas, exclusividad.

- Consumidor de alto nivel cultural e ingreso, y menos sensible al precio.
- Otros valores mas allá de lo funcional: artístico, cultural, simbolismos, étnico, género, origen, etc..

Sus desventajas:

- Productores con poco conocimiento empresarial.
- Informalidad.
- Productores pobres y sin acceso a crédito. (baja capitalización)
- Alto costo unitario de producción.
- Poca información y bajo conocimiento del mercado.
- Bajo volumen de producción.
- Bajo poder de negociación.

Las ventajas competitivas de una producción mayormente industrial son:

- Productor con actitud y conocimiento empresarial.
- Compañías formales con capitalización.
- Menor costo unitario. (Economías de escala en compras, producción, distribución, promoción, etc.)
- Conocimiento del mercado.
- Mayores volúmenes de producción.
- Alto poder de negociación.

Sus desventajas:

- Consumidor más sensible al precio.
- Consumidor interesado mayormente en la utilidad y conveniencia del producto.
- Menor importancia al valor cultural y simbolismo de la artesanía.
- Mayor competencia internacional.
- Bajos márgenes unitarios.

3.2.- Mercados Adecuados

La tentación del mercado masivo es alta, y más para el pequeño productor debido a los grandes volúmenes de producción que pueden absorber y a que son mercados de muy fácil acceso. El problema de estos mercados es su baja rentabilidad, ya que es muy difícil para un artesano hacer dinero con bajos márgenes unitarios y bajos volúmenes de producción.

Es en los nichos de mercado de mayor valor, y no en el mercado masivo, en donde los artesanos pueden aprovechar sus mayores ventajas competitivas. El problema es que penetrar con éxito en estos nichos de mercado no es fácil, ni gratis, ni rápido, necesitándose un apoyo sostenido en el largo plazo para permitir que un alto grupo de artesanos pueda lograrlo.

Algunas de las variables muy apreciadas en estos nichos de mercado de mayor valor son: expresión artística, origen étnico indígena, valores y simbolismos, origen geográfico específico, cultura prehispánica, herencia y tradición colonial española, mujeres madres trabajadoras con hijos, evitar desintegración familiar. (evitar migraciones internacionales), solidaridad con comunidades pobres y beneficio directo ya que no hay intermediarios, productos hechos a mano, productos y procesos productivos amigables con el ambiente, etc.., las cuales son precisamente las que presentan muchos de los pequeños artesanos del Ecuador y otros países.

Pequeños artesanos de Bolivia y Guatemala ya están aprovechando con éxito algunos nichos de mercado de mayor valor, diferenciándose del resto del mercado con características tales como el género (mujeres), el legado cultural y de etnia indígena, y los aspectos sociales, en especial el combate a la pobreza mediante un enfoque solidario y comunitario.

Con esta diferenciación, estos pequeños artesanos han logrado mejorar sus ingresos y sus niveles de vida, tanto individuales como comunitarios. Lo mismo perfectamente podría lograrse en Ecuador de una manera más generalizada entre nuestros pequeños artesanos.

3.3.- Conclusiones del Análisis Estratégico y Situación Competitiva

Ecuador cuenta con excelentes productos de artesanías. En algunos casos la calidad de estos productos ha bajado un poco, pero los productos artesanales ecuatorianos aún son muy preciados, siendo su valor mucho más alto que el precio que se está recibiendo localmente.

Los artesanos en general están compitiendo en donde menos pueden aprovechar sus ventajas competitivas, es decir en el mercado masivo en lugar de en nichos de mercado de mayor valor. Pensando en una mejor rentabilidad a largo plazo para la actividad, este planteamiento estratégico debería revisarse.

Las artesanías de Ecuador tienen un alto potencial de desarrollo, pero hay que revisar el planteamiento estratégico, y en todo caso tener coherencia con esa estrategia para mejorar los niveles de rentabilidad a todo nivel de la cadena productiva.

Los resultados de un nuevo posicionamiento estratégico se verán a largo plazo, pero puede empezarse con grupos pilotos de pequeños artesanos de resultados más inmediatos.

En cualquier caso el sector requiere urgentemente de acciones y cambios. Si no nos ponemos de acuerdo y no tomamos medidas de apoyo a las artesanías de inmediato, el sector va a seguir en crisis, con una tendencia a disminuir o desaparecer en el mediano o largo plazo.

4.- Benchmarking

Objetivos y Temas del Benchmarking

A la luz de los temas prioritarios identificados para las artesanías del Ecuador, investigar en otros países la aplicación exitosa de políticas públicas y privadas que mejoraron el clima de negocios y el nivel de competitividad del sector de las artesanías y de la pequeña empresa en general.

El resumen de los temas y conclusiones del benchmarking se describe a continuación:

4.1.- Información

Países artesanales tales como Colombia y México coinciden en que es muy difícil diseñar políticas públicas específicas de apoyo efectivo al sector si primero no se cuenta con información precisa, detallada y actualizada, tal cual la que se obtiene de un censo artesanal.

La experiencia de Colombia nos sugiere que para realizar un censo artesanal se requiere de la participación activa de expertos y conocedores de la realidad artesanal. Esto dentro de la etapa de planificación y objetivos y en su diseño e implementación.

Levantar esta información es una buena señal a organismos internacionales para canalizar préstamos y otras ayudas. Además, para mayor beneficio, la información resultante debe difundirse masivamente: Sistema de Información de Apoyo al Artesano

4.2.- Promoción y Comercialización

Para exportar cantidades importantes de artesanías, hay que invertir suficientes recursos en un Sistema Integral de Apoyo a la Comercialización. México por ejemplo invierte US$18 millones al año en su sistema de promoción y comercialización para exportar US$1000 millones al año.

Pero cualquier sistema formal de apoyo comercial requiere previamente formalizar a los artesanos, no a la fuerza mediante leyes, sino con incentivos y entendiendo las particularidades de la realidad artesanal.

4.3.- Organización y Coordinación

Lograr una visión de conjunto, de aglomerado o "cluster" incrementa la capacidad de respuesta del sector ante los nuevos desafíos competitivos, más aún en el caso de artesanos y pequeñas empresas en general.

Hay muchas opciones y modalidades de organización, coordinación y cooperación empresarial, y en todas hay fortalezas y debilidades:

.- Cooperación financiera. Ej.: Joint ventures.

- Cooperación comercial. Ej.: Grupos de exportadores, compras conjuntas, franquicias, etc.

- Cooperación productiva y tecnológica. Ej.: Acuerdos de producción conjunta, subcontrataciones, licencias de patentes, etc.

Al artesano se le debe informar y capacitar de todas estas opciones para que él pueda decidir cual es la que mejor se adapta a su idiosincrasia y objetivos.

4.4.- Capacitación

En una visión de cluster, la capacitación hace énfasis en la especialización del artesano, tales como los casos de Italia y España.

Por otro lado, si se capacita a artesanos líderes comunitarios se logra un efecto multiplicador en los recursos invertidos, ya que estos luego pueden servir de capacitadores de otros artesanos.

La capacitación debe ser práctica, además de teórica, siendo útil la utilización de talleres y tutorías individualizadas. Por último, se recomienda establecer seguimiento a la capacitación para una mayor efectividad de esta.

4.5.- Financiamiento

En capital de trabajo, los artesanos requieren de créditos a muy corto plazo, 30, 60 o 90 días, en los que el nivel de tasa de interés no hace mucha diferencia en el costo total de financiamiento. Entonces, no es necesario subsidiar tasas.

Con esto, las artesanías pueden llegar a ser un buen negocio para la banca comercial pero para beneficio de ambos. Las tasas de interés son atractivas para la banca, pero son mucho mas bajas que las tasas del financiamiento informal que tiene que pagar el artesano.

El crédito se hace muy importante para adquisición de activos fijos, pero hay que tener cuidado con la vialidad estratégica de la operación. Si en realidad es un artesano con proceso de producción artesanal, no debería requerir de mucho activo fijo. Una de las mejores formas de acabar con una operación poco viable es dándole crédito, ya que esto le añade costos fijos a su operación.

4.6.- Calidad de la Materia Prima

La calidad de la materia prima en ocasiones depende de factores de mercado ajenos a la actividad artesanal. En el caso del cuero, los casos de Argentina, Uruguay y Bolivia ilustran que aunque hay factores estructurales que afectan la calidad de la materia prima, también hay posibilidades de lograr mejoras mediante acuerdos entre ganaderos y procesadores del cuero.

Una mejor calidad del cuero por modificaciones pequeñas al proceso de cría, como por ejemplo el marcado de animales en las orejas, podría beneficiar a los artesanos, a los procesadores y a los ganaderos del Ecuador.

4.7.- Sostenibilidad

Se necesita un manejo sostenible de la actividad artesanal, incluida la materia prima para garantizar el no agotamiento del recurso y que no hayan transferencias negativas hacia a otras actividades productivas, como por ejemplo mediante la contaminación "aguas abajo."

Por otro lado, los mercados tanto locales como extranjeros, cada vez son más exigentes en todos los temas de sostenibilidad, y particularmente en lo referente a calidad ambiental. Un ejemplo de esto son los mercados europeos, y en especial Alemania y Holanda.

4.8.- Relación Turismo y Artesanías

En México, los 20 millones de turistas recibidos anualmente han sido un factor dinamizante del sector de las artesanías. Otros países como Costa Rica, incluso más pequeños y con menos recursos que Ecuador, han logrado un mayor desarrollo del turismo, dando impulso además a su sector artesanal.

Uno de los aliados naturales para la venta local de artesanías en Ecuador es el sector turístico: Si crece el turismo, ganamos todos.

5.- Posibles Acciones

5.1.- Información

a.- Realización de un censo artesanal en Ecuador.

Ya existe una propuesta concreta de censo artesanal adelantada por el CIDAP, la cual puede servir de punto de partida en esta iniciativa. Aquí se recomienda estar también atento a las lecciones emanadas de la aplicación del reciente censo agropecuario en Ecuador y que puedan ser relevantes para el censo artesanal.

5.2.- Organización y Coordinación Privada

a.- Analizar los posibles incentivos a la formalización de artesanos en Ecuador.

b.- Brindar a los artesanos información y capacitación sobre las distintas opciones de cooperación.

c.- Apoyo al fortalecimiento institucional de cámaras y gremios artesanales.

5.3.- Organización y Coordinación Pública

e.- Revisión de la legislación existente y los mecanismos actuales de coordinación de las instituciones públicas en el apoyo a las artesanías.

¿Deben los artesanos adaptarse a la legislación, o la legislación adaptarse a los artesanos?

5.4.- Promoción y Comercialización

f.- Reforzar un sistema integral de apoyo comercial para las artesanías del Ecuador, mediante:

Más oficinas comerciales en el exterior, más oficinas comerciales en el país, mayor apoyo a ferias internacionales, mayor apoyo a ferias nacionales y venta local, mayor capacitación en comercio exterior, ofrecer financiamiento a compradores externos (como en México, Colombia y Chile), estudiar incentivos a la solidaridad del canal, etc.

5.5.- Financiamiento

g.- Informar, organizar y capacitar al artesano para que pueda convertirse en sujeto de crédito formal de la banca comercial

h.- Trabajar con la banca comercial en la búsqueda de nuevos productos financieros atractivos para pequeños artesanos y para las artesanías en general.

5.6.- Calidad de la Materia Prima

i.- En cuanto a Cuero, campaña de concientización a ganaderos sobre los mayores beneficios para todos de un manejo más eficiente del ganado.

- Beneficios para la ganadería. (Carne y leche.)
- Beneficios para el cuero y sus industrias relacionadas.

Coordinado por el MICIP y sector privado del cuero, en colaboración con el Ministerio de Agricultura.

5.7.- Sostenibilidad

j.- Elaboración de un estudio diagnóstico sobre la sostenibilidad de la explotación de la paja toquilla en el Ecuador.

Coordinado por el MICIP y el sector privado de la paja toquilla, en colaboración con el Ministerio de Ambiente y el Ministerio de Agricultura.

5.8.- Relación Turismo y Artesanías

k.- Plan estratégico conjunto a largo plazo entre el sector turismo y el sector de las Artesanías en Ecuador. Si crece el turismo, ganamos todos.

l.- Alianza estratégica artesanal andina, entre Ecuador, Perú y Bolivia. Campaña promocional conjunta a largo plazo. Elemento diferenciador: Origen común prehispánico andino. (Incas y otros grupos.)

6.- Comisiones de Trabajo Sugeridas

Las comisiones de trabajo sugeridas son las siguientes:

a.- Información y Censo Artesanal.
b.- Promoción y Comercialización.
c.- Organización y Coordinación: Incentivos y Legislación
d.- Turismo y Artesanías: Alianza con el sector turismo del Ecuador y Alianza artesanal andina
e.- Calidad de la materia prima.
f.- Sostenibilidad y ambiente.

El potencial de desarrollo de las artesanías del ecuador es muy alto, al igual que los posibles beneficios para un amplio porcentaje de la población ecuatoriana más pobre. Por lo tanto vale la pena trabajar en conjunto, gobierno y sector privado, para sacar a este sector adelante y que se convierta en un motor de desarrollo económico y social para el país.

CONOZCAMOS ¡La Nuestra!

Una alternativa para el proceso artesanal

Miguel Angel Sevilla Olmos Fono: (03) 2682-281 Cel. 097-615681

La crítica situación económica que atraviesan los diferentes sectores de la población ecuatoriana y específicamente el sector artesanal por la introducción desmedida de productos internacionales a precios bajos, hace que en sus rudimentarios trabajos procuren buscar alternativas caseras para la mecanización de su trabajo.

En esta ocasión hablaremos del trabajo rudimentario, duro y forzado del proceso del barro, realizado de una manera mecanizada con la ayuda de una elemental maquinaria que, por cierto, fue fabricada por cuenta propia del artesano Jorge Olmos.

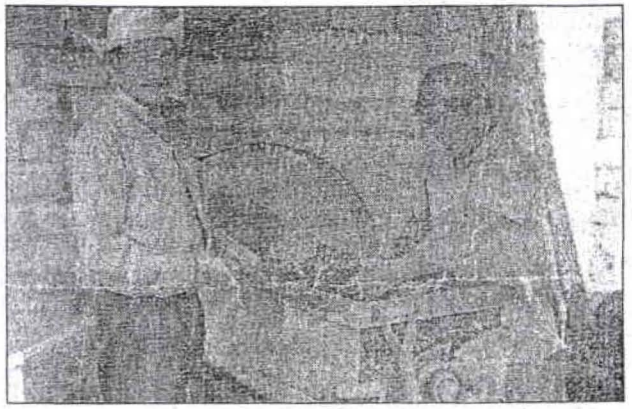
UNA INICIATIA PARA IMITAR

Esta motivación por cambiar la forma de trabajo que lo hacen varios alfareros para el proceso del barro que tienen que procesar golpeando con mazos de madera, cerniéndolo o tamizando a mano, para posteriormente realizar el amasado o pisoteo con los pies y en muchos casos con la ayuda de acémilas o bueyes dependiendo del volumen que quiera procesar, esto durante dos o tres horas de "bailada" ha hecho que se busque una alternativa para el proceso del barro, para lo cual en un principio adquirió una maquinaria casera y hoy para concluir una similar para un compañero artesano que quiere entrar a este proceso y agilitarlo, ya que el trabajo muy duro ha desmotivado a muchos artesanos alfareros quienes han dejado el oficio según nos comentan.

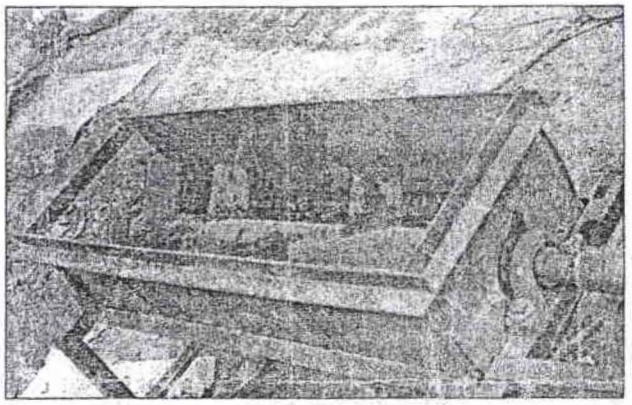
Pero en esta dura situación económica "hay que hacer de todo", Jorge Olmos a parte de ser un artesano de la producción de artesanía en cerámica, también conoce de la rama de la mecánica y se ha instalado un micro taller paralelo para este tipo de trabajo que una vez adquirido los materiales empieza el montaje de la máquina, para ello necesita las herramientas básicas como soldadora, una prensa pequeña y algunas herramientas complementarias como calibrador, cortadores, etc., el montaje de la máquina denominada amasadora no tarda más de un mes y medio para entregar funcionando, es decir lista para elaborar la masa de barro para la producción de objetos en alfarería o producción de vasijas, maseteros, entre otros, todo depende que conozca el proceso de dosificación y formulación de los materiales para que obtengan un buen resultado, para ello es muy necesario conocer de los yacimientos de las minas y sus componentes que tienen cada uno de los materiales.

La amasadora como llama a esta pequeña máquina tiene como función compactar el barro que ya debe estar molido y listo para su dosificación con agua y manos a la obra, aunque no cuenta con los accesorios e implementos tecnológicos, es una máquina que ayuda al proceso del pisoteado del barro, es decir reemplaza el duro trabajo a pie y con la ayuda de animales, ahora lo hacen de una manera casera, no muy tecnificada por los altos costos de los implementos que compondría para armar una extrusora, y con la crisis económica del sector se hace muy difícil cubrir estos costos, según manifiesta Olmos, el crédito es muy poco y al no contar con un mercado establecido se hace muy difícil pagar la deuda o sea el capital e interés, esto hace que los alfareros no tengan en cada taller la maquinaria elemental que facilite el trabajo y la producción.

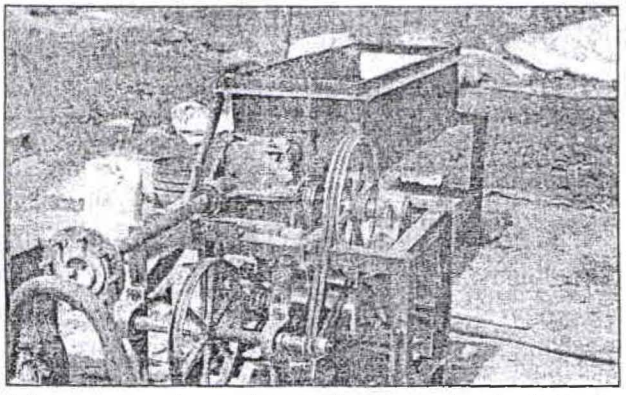
Los artesanos de las diferentes ramas de producción mucho se han quejado de la falta de un crédito preferencial para el sector, la falta de incentivos en la promoción y difusión de sus productos, tanto en las ferias a nivel nacional como en el exterior y esto ha sido el motivo que no ha permitido su crecimiento, por lo que acorde a sus necesidades cada artesano tiene que ingeniarse sus herramientas o equipos de trabajo, porque caso contrario perecerían o engrosarán las filas de la desocupación, mientras que sus familias no tendrían el sustento diario, ni podrían cubrir sus necesidades básicas, es por eso que quienes se esfuerzan por mantener un trabajo se ingenian sus herramientas de trabajo.



La nueva forma de amasar el barro lo realiza con la ayuda de un compañero artesano.



Este es el espacio en donde colocan al barro y que con el girar del eje con aletas compacta el barro.



Partes que componen la amasadora son poleas, un pequeño motor eléctrico que conforman la pequeña máquina.

EL FUTURO DE LA VICTORIA

No todos los artesanos tendrían la facilidad de construir sus máquinas y herramientas propias, pero clasificando por actividad productiva, entre vecinos podrían adquirir y equipar microtalleres comunitarios o microempresas familiares de producción, en este caso por ejemplo para el proceso de barro los equipos elementales se conforman de un molino de martillos y una amasadora, costos que no son muy altos y podrían cubrirlo entre varios alfareros, con la ayuda de esta maquinaria optimizarían el trabajo y agilitarían la producción a parte de cuidar la salud de los suyos por el trabajo forzado que tienen que realizar, sobre todo los artesanos del cantón Pujilí y La Victoria que aún mantienen el trabajo de la tradición alfarera por lo cual es conocido el cantón.

Jorge Olmos, aunque no con un trabajo de maquinaria sofisticada se siente muy contento porque con su empeño ha podido armar esta amasadora y aspira seguir haciendo muchas mas de acuerdo con las necesidades de sus compañeros y claro acorde con el pedido o contrato de trabajo a fin de cubrir también las necesidades de su hogar que radica en la parroquia La Victoria de Pujilí.

"La Gaceta", Sábado 8 de julio del 2006, Latacunga – Ecuador

El siguiente es un reportaje realizado al artesano Jorge Olmos por el periódico "La Gaceta", en el cual se hace alusión a los avances obtenidos por el en el mejoramiento de sus herramientas de trabajo para la producción de arcilla roja y barbotina.

Esta iniciativa fue reconocida en un artículo publicado el día sábado 8 de julio del 2006, por La Gaceta, diario local de Latacunga, el mismo que dice.

"Una alternativa para el proceso artesanal:

La crítica situación económica que atraviesan los diferentes sectores de la población ecuatoriana y específicamente el sector artesanal por la introducción desmedida de productos internacionales a precios bajos, hace que en sus rudimentarios trabajos procuren buscar alternativas caseras para la mecanización de su trabajo.

En esta acción hablaremos del trabajo rudimentario, duro y forzado del proceso del barro, realizado de una manera mecanizada con la ayuda de una elemental maquinaria que, por cierto, fue fabricada por cuenta propia del artesano Jorge Olmos.

UNA INCIATIVA PARA IMITAR

Esta motivación por cambiar la forma de trabajo que lo hacen varios alfareros para el proceso del barro que tienen que procesar golpeando con mazos de madera, cerniéndolo o tamizando a mano, para posteriormente realizar el amasado o pisoteo con los pies y en muchos casos con la ayuda de acémilas o bueyes dependiendo del volumen que quiera procesar esto durante dos o tres horas de "bailada" ha hecho que se busque una alternativa para el proceso del barro, para lo cual en un principio adquirió una maquinaria casera y hoy para concluir una similar para su compañero artesano que quiere entrar en este proceso y agilitarlo, ya que el trabajo muy duro a desmotivado a muchos artesanos alfareros que han dejado el oficio según nos comenta.

Pero en esta dura situación económica "hay que hacer de todo", Jorge Olmos a parte de ser un artesano de la producción de artesanía en cerámica, también conoce de la rama de la mecánica y se ha instalado un micro taller paralelo para que este tipo de trabajo que una vez adquirido los materiales empieza el montaje de l a máquina, para ello necesita las herramientas básicas como soldadora, una prensa pequeña y algunas herramientas complementarias como calibrador, cortadores, etc., el montaje de la maquina denominada amasadora no tarda mas de un mes y medio para entregar funcionando, es decir lista para elaborar la masa de barro para la producción de objetos en alfarería o producción de vasijas, maceteros, entre otros, todo depende que conozca el proceso de dosificación y formulación de los materiales para que obtengan un buen resultado, para ello es muy necesario conocer de los yacimientos de las minas y sus componente que tienen cada uno de los materiales.

La amasador como llama a esta pequeña máquina tiene como función compactar el barro que ya debe de estar molida y listo para su dosificación con agua y manos a la obra, aunque no cuenta con los accesorios e implementos tecnológicos, es una máquina que ayuda al proceso del pisoteado, es decir reemplaza el duro trabajo a pie y con la ayuda de animales, ahora lo hacen de una manera casera, no muy tecnificada par a los

altos costos de los implementos que compondría para armar una extrusora y con la crisis económica del sector se hace muy difícil cubrir estos costos, según manifiesta Olmos, el crédito es muy poco y al no contar con un mercado establecido se hace muy difícil pagar la deuda o sea el capital interés esto hace que los alfareros no tengan en cada taller la maquinaria elemental que facilita el trabajo y la producción.

Los artesanos de las diferentes ramas de producción muchos se han quejado de la falta de un crédito preferencial para el sector, la falta de incentivos en la promoción y difusión de sus productos, tanto en las ferias en nivel nacional como en el exterior y esto ha sido el motivo que no ha permitido su crecimiento, por lo que acorde a sus necesidades cada artesano tienen que ingeniarse sus herramientas o equipos de trabajo, porque caso contrario perecerían o engrosarán las filas de la desocupación, mientras que sus familias no tendrían el sustento diario, ni podrían cubrir sus necesidades básicas, es por eso que quienes se esfuerzan por mantener un trabajo se ingenian sus herramientas.

EL FUTURO DE LA VICTORIA

No todos los artesanos tendrían la facilidad e construir sus maquinas y herramientas propias, pero clasificando por actividad productiva, entre vecinos podrían adquirir y equipar micro talleres comunitarios o microempresas familiares de producción, en este caso por ejemplo para el proceso de barro los equipos elementales se conforman de un molino de martillos y una amasadora, costos que no son muy altos y podrían cubrirlo entre varios alfareros, con la ayuda de esta maquinaria optimizarían el trabajo y agilitarían la producción aparte de cuidar la salud de los suyos por el trabajo forzado que tienen que realizar, sobre todo los artesanos del cantón Pujilí y la Victoria que aún mantiene el trabajo de la tradición alfarera por lo cual es conocido el cantón.

Jorge Olmos aunque no con un trabajo de maquinaria sofisticada se siente muy contento por que con su empeño ha podido armar esta amasadora y aspira seguir haciendo muchas mas de acuerdo con las necesidades de sus compañeros y claro acorde con el pedido o contrato de trabajo a fin de cubrir también las necesidades de su hogar que radica en la parroquia de La Victoria de Pujilí."[1]

[1] "La Gaceta", Sábado 8 de julio del 2006, Latacunga – Ecuador.

4.2. ACTUALIZACIÓN DEL INVENTARIO TURÍSTICO

4.2.1. CATEGORÍA: MANIFESTACIONES CULTURALES

ALFARERÍA LA VICTORIA

DATOS GENERALES

TIPO: ETNOGRÁFICA
SUBTIPO: ARTESANÍAS ALFARERÍA
PARROQUIA: LA VICTORIA
LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA: 0º57'12"W 78º41'40"S
Este: 75º66'77" Norte: 98º94'45"
CENTROS URBANOS MÁS CERCANOS AL ATRACTIVO:
PUJILÍ: 3 Km. LATACUNGA: 10 Km.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DEL ATRACTIVO:
ALTURA: 2770 m.s.n.m.
TEMPERATURA: 8ºC, 20ºC
PREC. PLUVIOM: 12m.m, 105 m.m

La parroquia La Victoria por su actividad y producción, es la capital alfarera de la provincia de Cotopaxi, se encuentra ubicada a 10 Km. al occidente de Latacunga y a 3 Km. al norte de Pujilí, su cabecera cantonal. La Alfarería tiene su origen en el barrio El Tejar. Allí extranjeros de la Misión Andina hace algunos años instalaron una fábrica de cerámica en la que trabajaron algunos artesanos del lugar, quienes aprendieron el proceso de elaborar objetos cerámicos. Con el paso del tiempo y cuando los misioneros se fueron, dichos artesanos pusieron sus propios talleres en los que predominó la producción juguetera para luego atender las demandas de la construcción como son las tejas y tejuelos, hasta las de tipo utilitario y decorativo: como las tinajas,

pondos, ollas, vajillas, ceniceros, macetas, alcancías, etc. Últimamente y gracias al empuje de algunos de sus artesanos se ha tratado de mejorar en calidad, introduciendo técnicas modernas especialmente en la elaboración, acabado y pintura de los objetos de tipo decorativo que hoy en día tienen una aceptación en cualquier parte de nuestro país y fuera de él.

Entre los objetos que se puede admirar en el mercado tenemos: cuadros, figuras diversas, esculturas únicas, vasijas, máscaras, danzantes, etc. El material base de los trabajos de alfarería es el barro, extraído de un sitio denominado El Tingo. Este material es colocado en agua y con una técnica de suavizamiento se vuelve una masa compactada. Si bien en otros tiempos, el barro se convertía especialmente en figuras delineadas, procesadas y terminadas a mano, una por una, en la actualidad se utiliza moldes para facilitar la producción masiva de figuras y otros productos acabados.

Existen dos fiestas tradicionales en las que se da lugar a la exhibición y comercialización de estos trabajos. Estas son: Fiestas de la Cerámica, en días de carnaval, así como el festival "Cántaro de Oro" que se realiza en el mes de enero. Los talleres pueden ser visitados permanentemente cualquier día de la semana por quienes deseen observar los procesos de producción

USOS (SIMBOLISMO)

Una de las manifestaciones culturales de esta región es la alfarería que por generaciones y desde épocas anteriores a la irrupción europea ha sido propia de este sector. La alfarería se valora en varias dimensiones: una cotidiana y funcional, una ritual y ceremonial, una estética en general y una comercial y social. En los años 70 y 80 del siglo XX, esta alfarería alcanza fama nacional e internacional. El año 1991 marca la pauta de organización jurídica de los artesanos alfareros de La Victoria, con el propósito de tecnificar los procesos de producción artesanal.

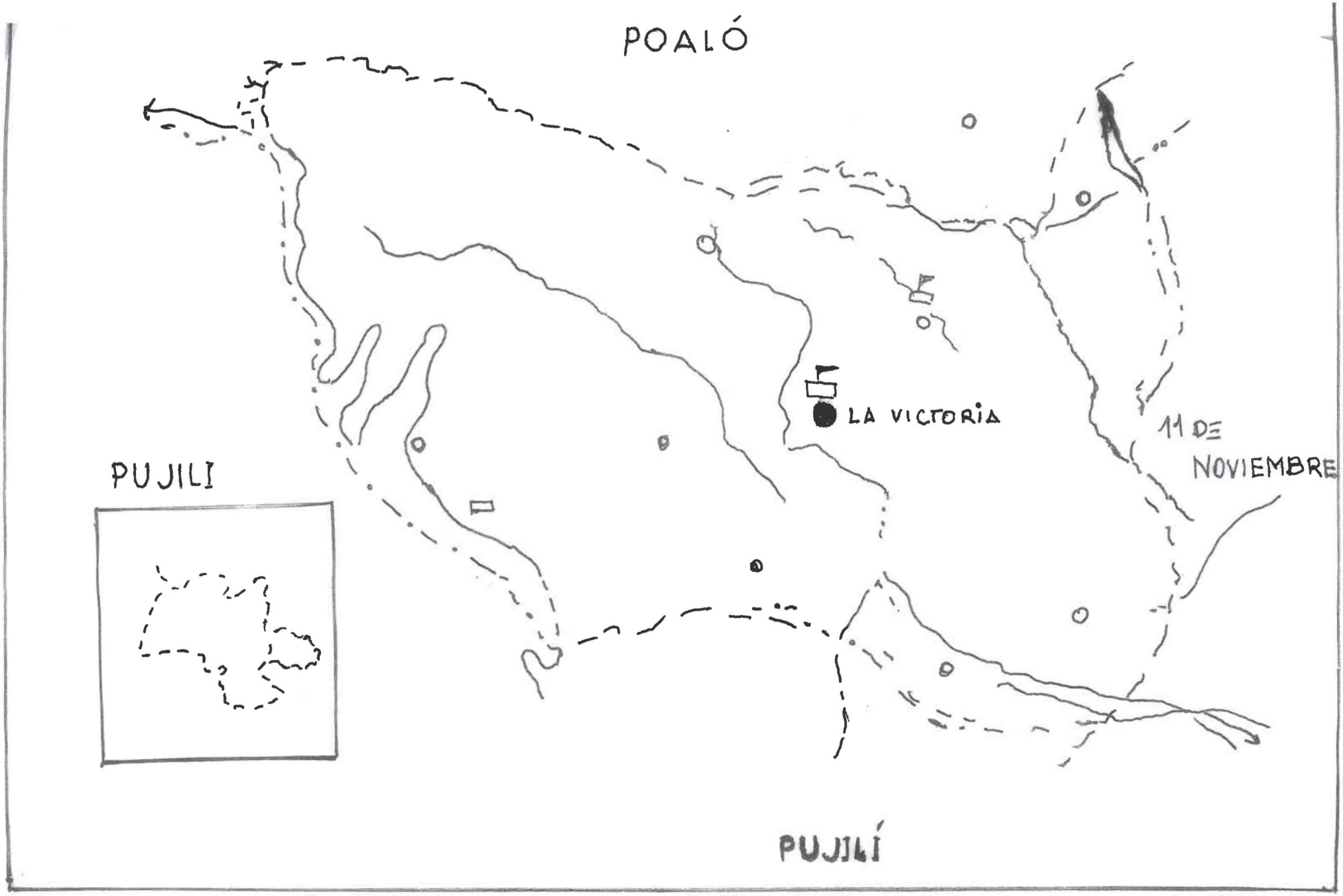
ESTADO DE CONSERVACIÓN DEL ATRACTIVO: NO ALTERADO
CAUSAS: La mayor parte de la población se dedica a esta actividad.

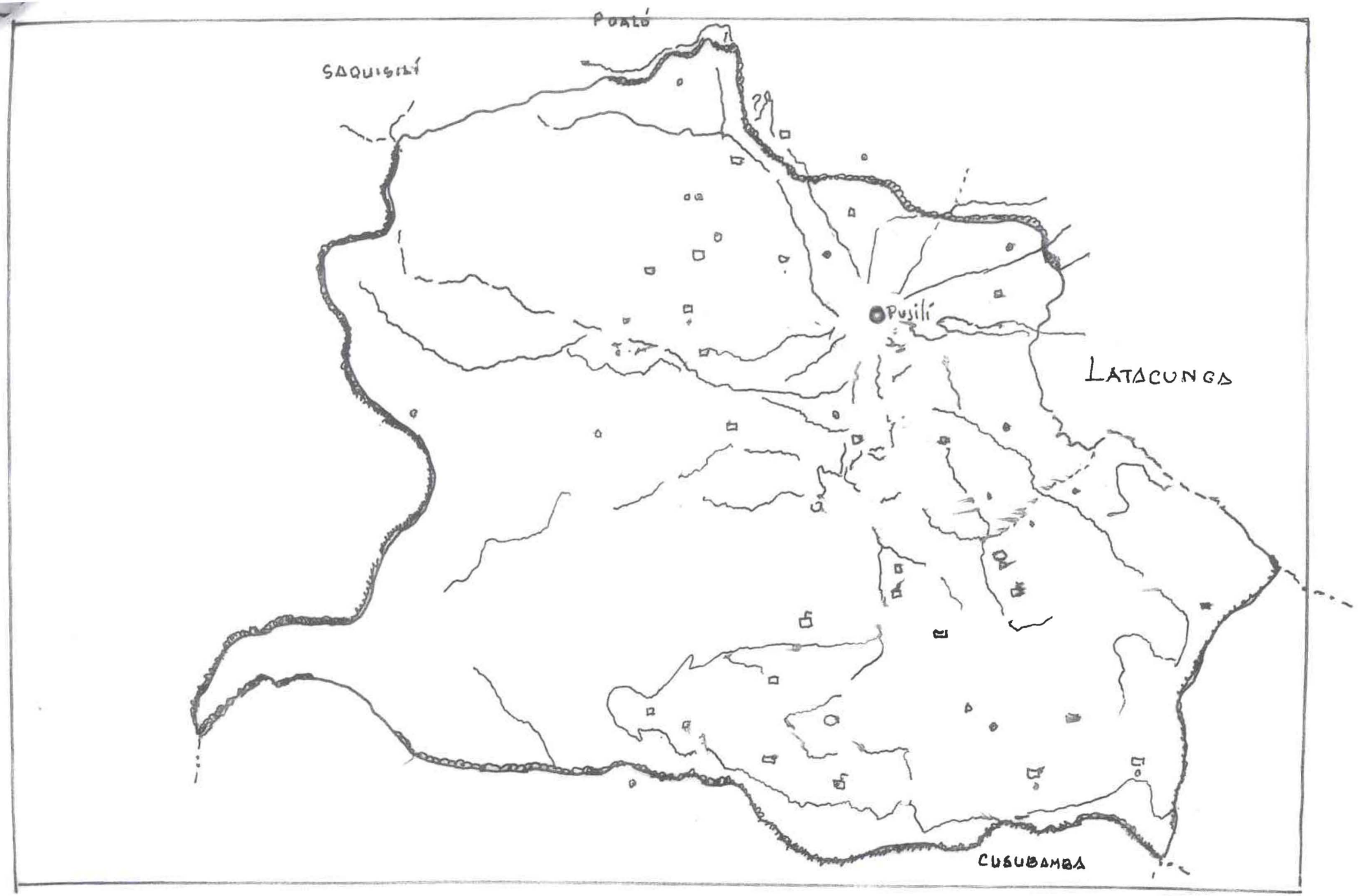
ENTORNO: EN PROCESO DE DETERIORO
CAUSAS: Los elementos culturales que han generado y permitido la permanencia de esta actividad han ido cambiando en el proceso histórico y en el contexto cultural por la aculturación y deculturación que han sido determinantes en la permanencia de una tradición prehispánica.

INFRAESTRUCTURA VIAL: El acceso principal es por la ciudad de Latacunga, de la cual parte una vía asfaltada (10 Km. en buen estado)

INFRAESTRUCTURA BÁSICA: Agua potable, energía eléctrica, alcantarillado
ASOCIACION CON OTROS ATRACTIVOS: La Mama Negra (Latacunga), Feria de Pujilí, Feria de Saquisilí, Hostería el Caquilí

DIFUSIÓN DEL ATRACTIVO: PROVINCIAL


POALÓ
LA VICTORIA
11 DE NOVIEMBRE
PUJILI
PUJILÍ


PUALÓ
SAQUISILÍ
Pujilí
LATACUNGA
CUSUBAMBA

CUADRO N.- 5C VIVIENDAS PARTICULARES OCUPADAS DEL RESTO DE LA PARROQUIA, POR NUMERO DE CUARTOS Y OCUPANTES, SEGUN SERVICIOS QUE DISPONE LA VIVIENDA

SERVICIOS QUE DISPONE LA VIVIENDA	TOTAL		NUMERO DE CUARTOS Y OCUPANTES													
			1		2		3		4		5		6		7 Y MAS	
	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES
PARROQUIA: LA VICTORIA																
TOTAL DE VIVIENDAS	[illegible]	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
ABASTECIMIENTO DE AGUA																
OBTENCION DEL AGUA	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
POR TUBERIA DENTRO DE LA VIVIENDA	127	538	18	56	36	154	42	161	15	81	9	37	3	17	4	24
POR TUBERIA FUERA DE LA VIVIENDA, PERO DENTRO DEL EDIFICIO, LOTE O TERRENO	357	1,393	67	237	149	567	72	302	48	190	15	70	2	11	4	16
POR TUBERIA FUERA DEL EDIFICIO, LOTE O TERRENO	15	60	7	23	3	12	5	25	-	-	-	-	-	-	-	-
NO RECIBE AGUA POR TUBERIA	102	354	34	89	36	124	20	76	10	56	-	-	2	9	-	-
MEDIO DE DONDE PROVIENE EL AGUA QUE RECIBE	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
DE RED PUBLICA	373	1,501	77	276	141	559	89	357	39	175	16	71	5	28	6	35
DE POZO	8	32	3	8	2	11	1	5	2	8	-	-	-	-	-	-
DE RIO, VERTIENTE,..	138	518	21	62	55	192	30	129	23	94	6	28	1	8	2	5
DE CARRO REPARTIDOR	47	194	7	21	14	56	14	58	9	50	2	8	1	1	-	-
OTRO	35	92	18	38	12	39	5	15	-	-	-	-	-	-	-	-
SISTEMA DE ELIMINACION DE AGUAS SERVIDAS	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
CONECTADO A RED PUBLICA DE ALCANTARILLADO	5	18	1	1	3	14	1	3	-	-	-	-	-	-	-	-
POZO CIEGO	167	669	28	100	52	205	38	154	33	141	12	47	2	14	2	8
POZO SEPTICO	66	275	3	11	24	92	18	71	12	52	2	9	3	14	4	26
OTRA FORMA	363	1,375	94	293	145	546	82	336	28	134	10	51	2	9	2	6
DISPONIBILIDAD DE SERVICIO ELECTRICO	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
SI DISPONE	499	2,017	84	313	182	695	128	534	69	311	22	95	6	29	8	40
NO DISPONE	102	320	42	92	42	162	11	30	4	16	2	12	1	8	-	-
DISPONIBILIDAD DE SERVICIO TELEFONICO	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
SI DISPONE	37	156	2	13	7	25	9	39	10	44	3	7	2	10	4	18
NO DISPONE	564	2,181	124	392	217	832	130	525	63	283	21	100	5	27	4	22
SISTEMA DE ELIMINACION DE LA BASURA	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
POR CARRO RECOLECTOR	10	49	1	4	1	5	2	7	4	24	1	5	1	4	-	-
EN TERRENO BALDIO O QUEBRADA	267	1,054	52	171	110	434	65	266	29	136	8	33	2	11	1	3
POR INCINERACION O ENTIERRO	267	1,040	62	202	88	328	58	240	35	150	13	61	4	22	7	37
OTRA FORMA	57	194	11	28	25	90	14	51	5	17	2	8	-	-	-	-
SERVICIO HIGIENICO	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
ESCUSADO DE USO EXCLUSIVO	154	609	11	39	53	202	39	160	29	113	11	47	6	29	5	19
ESCUSADO DE USO COMUN	8	51	1	1	2	9	-	-	4	28	-	-	-	-	1	13
LETRINA	234	956	39	150	91	362	65	260	29	135	8	37	1	8	1	4
NO TIENE	205	721	75	215	78	284	35	144	11	51	5	23	-	-	1	4
SERVICIO DE DUCHA	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
DE USO EXCLUSIVO	104	438	7	26	22	71	27	117	25	106	11	56	6	29	6	33
DE USO COMUN	1	1	1	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
NO TIENE	496	1,898	118	378	202	786	112	447	48	221	13	51	1	8	2	7

CUADRO N.- 5C VIVIENDAS PARTICULARES OCUPADAS DEL RESTO DE LA PARROQUIA, POR NUMERO DE CUARTOS Y OCUPANTES, SEGUN SERVICIOS QUE DISPONE LA VIVIENDA

SERVICIOS QUE DISPONE LA VIVIENDA	TOTAL		NUMERO DE CUARTOS Y OCUPANTES													
			1		2		3		4		5		6		7 Y MAS	
	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES
PARROQUIA: LA VICTORIA																
TOTAL DE VIVIENDAS	[illegible]	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
ABASTECIMIENTO DE AGUA																
OBTENCION DEL AGUA	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
POR TUBERIA DENTRO DE LA VIVIENDA	127	530	18	56	36	154	42	161	15	81	9	37	3	17	4	24
POR TUBERIA FUERA DE LA VIVIENDA, PERO DENTRO DEL EDIFICIO, LOTE O TERRENO	357	1,393	67	237	149	567	72	302	48	190	15	70	2	11	4	16
POR TUBERIA FUERA DEL EDIFICIO, LOTE O TERRENO	15	60	7	23	3	12	5	25	-	-	-	-	-	-	-	-
NO RECIBE AGUA POR TUBERIA	102	354	34	89	36	124	20	76	10	56	-	-	2	9	-	-
MEDIO DE DONDE PROVIENE EL AGUA QUE RECIBE	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
DE RED PUBLICA	373	1,501	77	276	141	559	89	357	39	175	16	71	5	28	6	35
DE POZO	8	32	3	8	2	11	1	5	2	8	-	-	-	-	-	-
DE RIO, VERTIENTE,..	138	518	21	62	55	192	30	129	23	94	6	28	1	8	2	5
DE CARRO REPARTIDOR	47	194	7	21	14	56	14	58	9	50	2	8	1	1	-	-
OTRO	35	92	18	38	12	39	5	15	-	-	-	-	-	-	-	-
SISTEMA DE ELIMINACION DE AGUAS SERVIDAS	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
CONECTADO A RED PUBLICA DE ALCANTARILLADO	5	18	1	1	3	14	1	3	-	-	-	-	-	-	-	-
POZO CIEGO	167	669	28	100	52	205	38	154	33	141	12	47	2	14	2	8
POZO SEPTICO	66	275	3	11	24	92	18	71	12	52	2	9	3	14	4	26
OTRA FORMA	363	1,375	94	293	145	546	82	336	28	134	10	51	2	9	2	6
DISPONIBILIDAD DE SERVICIO ELECTRICO	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
SI DISPONE	499	2,017	84	313	182	695	128	534	69	311	22	95	6	29	8	40
NO DISPONE	102	320	42	92	42	162	11	30	4	16	2	12	1	8	-	-
DISPONIBILIDAD DE SERVICIO TELEFONICO	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
SI DISPONE	37	156	2	13	7	25	9	39	10	44	3	7	2	10	4	18
NO DISPONE	564	2,181	124	392	217	832	130	525	63	283	21	100	5	27	4	22
SISTEMA DE ELIMINACION DE LA BASURA	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
POR CARRO RECOLECTOR	10	49	1	4	1	5	2	7	4	24	1	5	1	4	-	-
EN TERRENO BALDIO O QUEBRADA	267	1,054	52	171	110	434	65	266	29	136	8	33	2	11	1	3
POR INCINERACION O ENTIERRO	267	1,040	62	202	88	328	58	240	35	150	13	61	4	22	7	37
OTRA FORMA	57	194	11	28	25	90	14	51	5	17	2	8	-	-	-	-
SERVICIO HIGIENICO	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
ESCUSADO DE USO EXCLUSIVO	154	609	11	39	53	202	39	160	29	113	11	47	6	29	5	19
ESCUSADO DE USO COMUN	8	51	1	1	2	9	-	-	4	28	-	-	-	-	1	13
LETRINA	234	956	39	150	91	362	65	260	29	135	8	37	1	8	1	4
NO TIENE	205	721	75	215	78	284	35	144	11	51	5	23	-	-	1	4
SERVICIO DE DUCHA	601	2,337	126	405	224	857	139	564	73	327	24	107	7	37	8	40
DE USO EXCLUSIVO	104	438	7	26	22	71	27	117	25	106	11	56	6	29	6	33
DE USO COMUN	1	1	1	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
NO TIENE	496	1,898	118	378	202	786	112	447	48	221	13	51	1	8	2	7

CUADRO N.- 6B VIVIENDAS PARTICULARES OCUPADAS DE LA CABECERA PARROQUIAL, POR MATERIALES PREDOMINANTES EN TECHO, SEGUN MATERIALES PREDOMINANTES EN PAREDES Y PISO DE LA VIVIENDA

MATERIALES PREDOMINANTES EN PAREDES Y PISO DE LA VIVIENDA	TOTAL DE VIVIENDAS	MATERIALES PREDOMINANTES EN TECHO					
		LOSA DE HORMIGON	ASBESTO O SIMILARES	ZINC	TEJA	PAJA O SIMILARES	OTROS MATERIALES
PARROQUIA: LA VICTORIA							
TOTAL DE VIVIENDAS	[illegible]	22	21	13	74	-	-
PISO DE:							
ENTABLADO O PARQUET	62	12	5	5	40	-	-
BALDOSA O VINYL	5	3	2	-	-	-	-
LADRILLO O CEMENTO	40	7	12	4	17	-	-
CAÑA	-	-	-	-	-	-	-
TIERRA	23	-	2	4	17	-	-
OTROS MATERIALES	-	-	-	-	-	-	-
TOTAL PAREDES DE HORMIGON, LADRILLO O BLOQUE	116	22	21	12	61	-	-
PISO DE:							
ENTABLADO O PARQUET	57	12	5	5	35	-	-
BALDOSA O VINYL	5	3	2	-	-	-	-
LADRILLO O CEMENTO	37	7	12	4	14	-	-
CAÑA	-	-	-	-	-	-	-
TIERRA	17	-	2	3	12	-	-
OTROS MATERIALES	-	-	-	-	-	-	-
TOTAL PAREDES DE ADOBE O TAPIA	13	-	-	-	13	-	-
PISO DE:							
ENTABLADO O PARQUET	5	-	-	-	5	-	-
BALDOSA O VINYL	-	-	-	-	-	-	-
LADRILLO O CEMENTO	3	-	-	-	3	-	-
CAÑA	-	-	-	-	-	-	-
TIERRA	5	-	-	-	5	-	-
OTROS MATERIALES	-	-	-	-	-	-	-
TOTAL PAREDES DE MADERA	1	-	-	1	-	-	-
PISO DE:							
ENTABLADO O PARQUET	-	-	-	-	-	-	-
BALDOSA O VINYL	-	-	-	-	-	-	-
LADRILLO O CEMENTO	-	-	-	-	-	-	-
CAÑA	-	-	-	-	-	-	-
TIERRA	1	-	-	1	-	-	-
OTROS MATERIALES	-	-	-	-	-	-	-
TOTAL PAREDES DE CAÑA REVESTIDA O BAHAREQUE	-	-	-	-	-	-	-
PISO DE:							
ENTABLADO O PARQUET	-	-	-	-	-	-	-
BALDOSA O VINYL	-	-	-	-	-	-	-
LADRILLO O CEMENTO	-	-	-	-	-	-	-
CAÑA	-	-	-	-	-	-	-
TIERRA	-	-	-	-	-	-	-
OTROS MATERIALES	-	-	-	-	-	-	-
TOTAL PAREDES DE CAÑA NO REVESTIDA	-	-	-	-	-	-	-
PISO DE:							
ENTABLADO O PARQUET	-	-	-	-	-	-	-
BALDOSA O VINYL	-	-	-	-	-	-	-
LADRILLO O CEMENTO	-	-	-	-	-	-	-
CAÑA	-	-	-	-	-	-	-
TIERRA	-	-	-	-	-	-	-
OTROS MATERIALES	-	-	-	-	-	-	-
TOTAL PAREDES DE OTROS MATERIALES	-	-	-	-	-	-	-
PISO DE:							
ENTABLADO O PARQUET	-	-	-	-	-	-	-
BALDOSA O VINYL	-	-	-	-	-	-	-
LADRILLO O CEMENTO	-	-	-	-	-	-	-
CAÑA	-	-	-	-	-	-	-
TIERRA	-	-	-	-	-	-	-
OTROS MATERIALES	-	-	-	-	-	-	-

CUADRO N.- 18 POBLACION DE MADRES DE 12 A 49 AÑOS, QUE HAN TENIDO HIJOS NACIDOS VIVOS EN EL ULTIMO AÑO, POR NUMERO DE HIJOS ACTUALMENTE VIVOS Y TOTAL DE HIJOS ACTUALMENTE VIVOS DE LOS NACIDOS EN EL ULTIMO AÑO, SEGUN AREA Y GRUPOS DE EDAD

AREA Y GRUPOS DE EDAD	TOTAL DE MADRES	NUMERO DE HIJOS ACTUALMENTE VIVOS												TOTAL DE HIJOS ACTUALMENTE VIVOS, NACIDOS EL ULTIMO AÑO
		NINGUNO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10 Y MAS	NO DECLAR.	
PARROQUIA: LA VICTORIA														
TOTAL	55	-	19	20	9	1	3	1	1	-	-	1	-	55
DE 12 A 14 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	9	-	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9
DE 20 A 24 AÑOS	18	-	6	9	3	-	-	-	-	-	-	-	-	18
DE 25 A 29 AÑOS	16	-	3	7	4	-	1	1	-	-	-	-	-	16
DE 30 A 34 AÑOS	6	-	1	1	2	1	1	-	-	-	-	-	-	6
DE 35 A 39 AÑOS	4	-	-	3	-	-	-	-	-	-	-	1	-	4
DE 40 A 44 AÑOS	2	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	-	2
DE 45 A 49 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CABECERA PARROQUIAL	7	-	3	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7
DE 12 A 14 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 20 A 24 AÑOS	4	-	2	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4
DE 25 A 29 AÑOS	2	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2
DE 30 A 34 AÑOS	1	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
DE 35 A 39 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RESTO DE LA PARROQUIA	48	-	16	16	9	1	3	1	1	-	-	1	-	48
DE 12 A 14 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	9	-	9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9
DE 20 A 24 AÑOS	14	-	4	7	3	-	-	-	-	-	-	-	-	14
DE 25 A 29 AÑOS	14	-	3	5	4	-	1	1	-	-	-	-	-	14
DE 30 A 34 AÑOS	5	-	-	1	2	1	1	-	-	-	-	-	-	5
DE 35 A 39 AÑOS	4	-	-	3	-	-	-	-	-	-	-	1	-	4
DE 40 A 44 AÑOS	2	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	-	2
DE 45 A 49 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CUADRO N.- 19 POBLACION FEMENINA DE 12 AÑOS Y MAS, POR ESTADO CIVIL O CONYUGAL E HIJOS NACIDOS VIVOS, SEGUN AREA Y GRUPOS DE EDAD

AREA Y GRUPOS DE EDAD	TOTAL PONLACION FEMENINA	ESTADO CIVIL O CONYUGAL E HIJOS NACIDOS VIVOS													
		UNIDA		SOLTERA		CASADA		DIVORCIADA		VIUDA		SEPARADA		NO DECLARADO	
		MUJERES	HIJOS	MUJERES	HIJOS	MUJERES	HIJOS	MUJERES	HIJOS	MUJERES	HIJOS	MUJERES	HIJOS	MUJERES	HIJOS
PARROQUIA: LA VICTORIA															
TOTAL	1,077	50	165	377	177	493	2,087	22	85	106	630	29	100	-	-
DE 12 A 14 AÑOS	76	-	-	76	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	118	2	1	100	5	15	7	-	-	-	-	1	1	-	-
DE 20 A 24 AÑOS	105	12	18	60	12	33	58	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 25 A 29 AÑOS	106	5	15	34	18	58	138	2	4	2	7	5	11	-	-
DE 30 A 34 AÑOS	100	10	37	24	17	65	209	1	1	-	-	-	-	-	-
DE 35 A 39 AÑOS	73	3	14	12	16	54	226	2	4	1	3	1	5	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	72	5	19	11	27	49	217	1	6	4	17	2	8	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	60	1	6	9	15	38	202	3	16	2	9	7	23	-	-
DE 50 A 54 AÑOS	61	1	4	9	6	44	238	2	24	3	12	2	8	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	57	2	16	8	6	37	214	1	6	6	32	3	8	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	70	2	6	13	27	38	212	2	12	15	82	-	-	-	-
DE 65 AÑOS Y MAS	179	7	29	21	27	62	366	8	12	73	468	8	36	-	-
CABECERA PARROQUIAL	193	11	37	61	22	88	287	4	21	22	131	7	17	-	-
DE 12 A 14 AÑOS	10	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	15	-	-	12	1	3	1	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 20 A 24 AÑOS	24	4	6	16	2	4	6	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 25 A 29 AÑOS	15	-	-	5	1	6	8	-	-	1	5	3	5	-	-
DE 30 A 34 AÑOS	25	2	8	7	6	16	40	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 35 A 39 AÑOS	7	2	12	-	-	5	12	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	17	2	5	2	4	12	36	1	6	-	-	-	-	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	10	-	-	1	4	5	19	1	3	-	-	3	10	-	-
DE 50 A 54 AÑOS	15	-	-	3	-	10	42	-	-	2	9	-	-	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	8	-	-	-	-	6	29	-	-	2	11	-	-	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	16	1	6	4	4	9	33	-	-	2	19	-	-	-	-
DE 65 AÑOS Y MAS	31	-	-	1	-	12	61	2	12	15	87	1	2	-	-
RESTO DE LA PARROQUIA	884	39	128	316	155	405	1,800	18	64	84	499	22	83	-	-
DE 12 A 14 AÑOS	66	-	-	66	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	103	2	1	88	4	12	6	-	-	-	-	1	1	-	-
DE 20 A 24 AÑOS	81	8	12	44	10	29	52	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 25 A 29 AÑOS	91	5	15	29	17	52	130	2	4	1	2	2	6	-	-
DE 30 A 34 AÑOS	75	8	29	17	11	49	169	1	1	-	-	-	-	-	-
DE 35 A 39 AÑOS	66	1	2	12	16	49	214	2	4	1	3	1	5	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	55	3	14	9	23	37	181	-	-	4	17	2	8	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	50	1	6	8	11	33	183	2	13	2	9	4	13	-	-
DE 50 A 54 AÑOS	46	1	4	6	6	34	196	2	24	1	3	2	8	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	49	2	16	8	6	31	185	1	6	4	21	3	8	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	54	1	-	9	23	29	179	2	12	13	63	-	-	-	-
DE 65 AÑOS Y MAS	148	7	29	20	27	50	305	6	-	58	381	7	34	-	-

CUADRO N.- 1 VIVIENDAS PARTICULARES Y COLECTIVAS, POR CONDICION DE OCUPACION Y OCUPANTES, SEGUN AREA Y TIPO DE VIVIENDA

AREA Y TIPO DE VIVIENDA	TOTAL DE VIVIENDAS	CONDICION DE OCUPACION Y OCUPANTES					
		OCUPADAS				DESO-CUPADAS	EN CONS-TRUCCION
		TOTAL	CON PERSONAS PRESENTES		CON PERSONAS AUSENTES		
			VIVIENDAS	OCUPANTES			
PARROQUIA: LA VICTORIA							
TOTAL	1,017	795	731	2,806	64	204	18
VIVIENDAS PARTICULARES	1,017	795	731	2,806	64	204	18
CASA O VILLA	948	752	696	2,675	56	178	18
DEPARTAMENTO	3	3	1	4	2	-	-
CUARTO(S) EN CASA DE INQUILINATO	14	1	1	1	-	13	-
MEDIAGUA	42	32	28	108	4	10	-
RANCHO	1	1	1	2	-	-	-
COVACHA	5	4	3	15	1	1	-
CHOZA	4	2	1	1	1	2	-
OTRO	-	-	-	-	-	-	-
VIVIENDAS COLECTIVAS	-	-	-	-	-	-	-
SIN VIVIENDA	-	-	-	-	-	-	-
CABECERA PARROQUIAL	160	136	130	469	6	21	3
VIVIENDAS PARTICULARES	160	136	130	469	6	21	3
CASA O VILLA	153	129	123	452	6	21	3
DEPARTAMENTO	1	1	1	4	-	-	-
CUARTO(S) EN CASA DE INQUILINATO	-	-	-	-	-	-	-
MEDIAGUA	5	5	5	9	-	-	-
RANCHO	-	-	-	-	-	-	-
COVACHA	1	1	1	4	-	-	-
CHOZA	-	-	-	-	-	-	-
OTRO	-	-	-	-	-	-	-
VIVIENDAS COLECTIVAS	-	-	-	-	-	-	-
SIN VIVIENDA	-	-	-	-	-	-	-
RESTO DE LA PARROQUIA	857	659	601	2,337	58	183	15
VIVIENDAS PARTICULARES	857	659	601	2,337	58	183	15
CASA O VILLA	795	623	573	2,223	50	157	15
DEPARTAMENTO	2	2	-	-	2	-	-
CUARTO(S) EN CASA DE INQUILINATO	14	1	1	1	-	13	-
MEDIAGUA	37	27	23	99	4	10	-
RANCHO	1	1	1	2	-	-	-
COVACHA	4	3	2	11	1	1	-
CHOZA	4	2	1	1	1	2	-
OTRO	-	-	-	-	-	-	-
VIVIENDAS COLECTIVAS	-	-	-	-	-	-	-
SIN VIVIENDA	-	-	-	-	-	-	-

CUADRO N.- 2 VIVIENDAS PARTICULARES OCUPADAS, POR OBTENCION DEL AGUA, SEGUN AREA Y MEDIO DE DONDE PROVIENE EL AGUA QUE RECIBE

AREA Y MEDIO DE DONDE PROVIENE EL AGUA QUE RECIBE	TOTAL DE VIVIENDAS	OBTENCION DEL AGUA			
		POR TUBERIA DENTRO DE LA VIVIENDA	POR TUBERIA FUERA DE LA VIVIEN. PERO DENTRO DEL EDIF., LOTE O TERRENO	POR TUBERIA FUERA DEL EDIFICIO, LOTE O TERRENO	NO RECIBE AGUA POR TUBERIA
PARROQUIA: LA VICTORIA					
TOTAL	731	185	408	26	112
RED PUBLICA	444	156	276	10	2
POZO	9	5	2	1	1
RIO, VERTIENTE,...	190	22	127	14	27
CARRO REPARTIDOR	49	2	3	-	44
OTRO	39	-	-	1	38
CABECERA PARROQUIAL	130	58	51	11	10
RED PUBLICA	71	48	23	-	-
POZO	1	-	1	-	-
RIO, VERTIENTE,...	52	8	27	10	7
CARRO REPARTIDOR	2	2	-	-	-
OTRO	4	-	-	1	3
RESTO DE LA PARROQUIA	601	127	357	15	102
RED PUBLICA	373	108	253	10	2
POZO	8	5	1	1	1
RIO, VERTIENTE,...	138	14	100	4	20
CARRO REPARTIDOR	47	-	3	-	44
OTRO	35	-	-	-	35

CUADRO N.- 5A VIVIENDAS PARTICULARES OCUPADAS, POR NUMERO DE CUARTOS Y OCUPANTES, SEGUN SERVICIOS QUE DISPONE LA VIVIENDA

SERVICIOS QUE DISPONE LA VIVIENDA	TOTAL		NUMERO DE CUARTOS Y OCUPANTES													
			1		2		3		4		5		6		7 Y MAS	
	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES	VIVIENDAS	OCUPANTES
PARROQUIA: LA VICTORIA																
TOTAL DE VIVIENDAS	731	2,806	156	494	247	931	176	705	91	386	35	162	12	61	14	67
ABASTECIMIENTO DE AGUA																
OBTENCION DEL AGUA	731	2,806	156	494	247	931	176	705	91	386	35	162	12	61	14	67
POR TUBERIA DENTRO DE LA VIVIENDA	185	750	27	85	46	182	58	227	25	117	15	69	6	31	8	39
POR TUBERIA FUERA DE LA VIVIENDA, PERO DENTRO DEL EDIFICIO,LOTE O TERRENO	408	1,577	77	270	159	601	87	355	55	209	20	93	4	21	6	28
POR TUBERIA FUERA DEL EDIFICIO, LOTE O TERRENO	26	98	10	30	5	22	10	42	1	4	-	-	-	-	-	-
NO RECIBE AGUA POR TUBERIA	112	381	42	109	37	126	21	81	10	56	-	-	2	9	-	-
MEDIO DE DONDE PROVIENE EL AGUA QUE RECIBE	731	2,806	156	494	247	931	176	705	91	386	35	162	12	61	14	67
DE RED PUBLICA	444	1,767	93	326	155	602	105	422	49	212	23	109	9	46	10	50
DE POZO	9	35	3	8	3	14	1	5	2	8	-	-	-	-	-	-
DE RIO, VERTIENTE,..	190	760	33	95	63	220	48	196	30	113	10	45	2	14	4	17
DE CARRO REPARTIDOR	49	198	7	21	14	56	15	59	10	53	2	8	1	1	-	-
OTRO	39	106	20	44	12	39	7	23	-	-	-	-	-	-	-	-
SISTEMA DE ELIMINACION DE AGUAS SERVIDAS	731	2,806	156	494	247	931	176	705	91	386	35	162	12	61	14	67
CONECTADO A RED PUBLICA DE ALCANTARILLADO	11	36	4	12	3	14	4	10	-	-	-	-	-	-	-	-
POZO CIEGO	227	890	40	140	64	241	54	216	40	160	19	80	5	30	5	23
POZO SEPTICO	110	440	10	34	31	113	29	111	22	91	6	31	5	22	7	38
OTRA FORMA	383	1,440	102	308	149	563	89	368	29	135	10	51	2	9	2	6
DISPONIBILIDAD DE SERVICIO ELECTRICO	731	2,806	156	494	247	931	176	705	91	386	35	162	12	61	14	67
SI DISPONE	613	2,443	104	374	203	766	162	666	86	367	33	150	11	53	14	67
NO DISPONE	118	363	52	120	44	165	14	39	5	19	2	12	1	8	-	-
DISPONIBILIDAD DE SERVICIO TELEFONICO	731	2,806	156	494	247	931	176	705	91	386	35	162	12	61	14	67
SI DISPONE	65	266	6	23	8	28	15	59	16	71	6	19	5	24	9	42
NO DISPONE	666	2,540	150	471	239	903	161	646	75	315	29	143	7	37	5	25
SISTEMA DE ELIMINACION DE LA BASURA	731	2,806	156	494	247	931	176	705	91	386	35	162	12	61	14	67
POR CARRO RECOLECTOR	65	263	11	40	9	28	16	59	12	51	7	40	6	28	4	17
EN TERRENO BALDIO O QUEBRADA	312	1,207	66	211	116	461	81	324	34	148	11	46	2	11	2	6
POR INCINERACION O ENTIERRO	296	1,139	68	215	97	352	64	268	40	170	15	68	4	22	8	44
OTRA FORMA	58	197	11	28	25	90	15	54	5	17	2	8	-	-	-	-
SERVICIO HIGIENICO	731	2,806	156	494	247	931	176	705	91	386	35	162	12	61	14	67
ESCUSADO DE USO EXCLUSIVO	238	934	27	92	68	254	65	257	39	149	21	99	10	47	8	36
ESCUSADO DE USO COMUN	18	95	3	11	4	14	3	14	6	37	-	-	1	6	1	13
LETRINA	243	981	40	151	92	365	66	264	33	146	8	37	1	8	3	10
NO TIENE	232	796	86	240	83	298	42	170	13	54	6	26	-	-	2	8
SERVICIO DE DUCHA	731	2,806	156	494	247	931	176	705	91	386	35	162	12	61	14	67
DE USO EXCLUSIVO	165	684	17	62	31	98	43	184	37	149	17	90	10	47	10	54
DE USO COMUN	1	1	1	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
NO TIENE	565	2,121	138	431	216	833	133	521	54	237	18	72	2	14	4	13

CUADRO N.- 2 POBLACION DE 12 AÑOS Y MAS, POR ESTADO CIVIL O CONYUGAL, SEGUN AREA Y GRUPOS DE EDAD

AREA Y GRUPOS DE EDAD	TOTAL	ESTADO CIVIL O CONYUGAL						
		UNIDO	SOLTERO	CASADO	DIVORCIADO	VIUDO	SEPARADO	NO DECLAR.
PARROQUIA: LA VICTORIA								
TOTAL	2,044	98	783	954	28	137	44	-
DE 12 A 14 AÑOS	165	-	165	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	253	5	227	20	-	-	1	-
DE 20 A 24 AÑOS	204	16	131	57	-	-	-	-
DE 25 A 29 AÑOS	192	8	68	103	2	2	9	-
DE 30 A 34 AÑOS	171	16	38	114	2	-	1	-
DE 35 A 39 AÑOS	146	7	24	109	3	1	2	-
DE 40 A 44 AÑOS	139	12	19	100	1	5	2	-
DE 45 A 49 AÑOS	108	3	20	73	3	2	7	-
DE 50 A 54 AÑOS	115	4	16	85	3	5	2	-
DE 55 A 59 AÑOS	102	5	15	67	1	9	5	-
DE 60 A 64 AÑOS	125	6	16	79	3	18	3	-
DE 65 AÑOS Y MAS	324	16	44	147	10	95	12	-
CABECERA PARROQUIAL	371	21	136	171	5	29	9	-
DE 12 A 14 AÑOS	27	-	27	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	40	1	36	3	-	-	-	-
DE 20 A 24 AÑOS	41	6	29	6	-	-	-	-
DE 25 A 29 AÑOS	26	1	9	12	-	1	3	-
DE 30 A 34 AÑOS	36	2	10	23	1	-	-	-
DE 35 A 39 AÑOS	22	2	5	15	-	-	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	29	5	3	20	1	-	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	21	1	4	12	1	-	3	-
DE 50 A 54 AÑOS	28	1	3	21	-	3	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	19	-	1	14	-	3	1	-
DE 60 A 64 AÑOS	26	2	6	15	-	3	-	-
DE 65 AÑOS Y MAS	56	-	3	30	2	19	2	-
RESTO DE LA PARROQUIA	1,673	77	647	783	23	108	35	-
DE 12 A 14 AÑOS	138	-	138	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	213	4	191	17	-	-	1	-
DE 20 A 24 AÑOS	163	10	102	51	-	-	-	-
DE 25 A 29 AÑOS	166	7	59	91	2	1	6	-
DE 30 A 34 AÑOS	135	14	28	91	1	-	1	-
DE 35 A 39 AÑOS	124	5	19	94	3	1	2	-
DE 40 A 44 AÑOS	110	7	16	80	-	5	2	-
DE 45 A 49 AÑOS	87	2	16	61	2	2	4	-
DE 50 A 54 AÑOS	87	3	13	64	3	2	2	-
DE 55 A 59 AÑOS	83	5	14	53	1	6	4	-
DE 60 A 64 AÑOS	99	4	10	64	3	15	3	-
DE 65 AÑOS Y MAS	268	16	41	117	8	76	10	-

CUADRO N.- 3 POBLACION DE 10 AÑOS Y MAS, POR CONDICION DE ALFABETISMO Y SEXO, SEGUN AREA Y GRUPOS DE EDAD

AREA Y GRUPOS DE EDAD	TOTAL			ALFABETA			ANALFABETA			NO DECLARADO		
	TOTAL	HOMBRES	MUJERES	TOTAL	HOMBRES	MUJERES	TOTAL	HOMBRES	MUJERES	TOTAL	HOMBRES	MUJERES
PARROQUIA: LA VICTORIA												
TOTAL	2,168	1,023	1,145	1,882	936	946	284	86	198	2	1	1
DE 10 A 14 AÑOS	289	145	144	279	139	140	10	6	4	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	253	135	118	246	131	115	7	4	3	-	-	-
DE 20 A 24 AÑOS	204	99	105	192	95	97	12	4	8	-	-	-
DE 25 A 29 AÑOS	192	86	106	190	85	105	2	1	1	-	-	-
DE 30 A 34 AÑOS	171	71	100	157	69	88	13	2	11	1	-	1
DE 35 A 39 AÑOS	146	73	73	139	73	66	7	-	7	-	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	139	67	72	121	64	57	18	3	15	-	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	108	48	60	88	40	48	20	8	12	-	-	-
DE 50 A 54 AÑOS	115	54	61	85	41	44	29	12	17	1	1	-
DE 55 A 59 AÑOS	102	45	57	80	40	40	22	5	17	-	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	125	55	70	90	44	46	35	11	24	-	-	-
DE 65 AÑOS Y MAS	324	145	179	215	115	100	109	30	79	-	-	-
CABECERA PARROQUIAL	391	185	206	350	172	178	41	13	28	-	-	-
DE 10 A 14 AÑOS	47	24	23	46	23	23	1	1	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	40	25	15	40	25	15	-	-	-	-	-	-
DE 20 A 24 AÑOS	41	17	24	37	17	20	4	-	4	-	-	-
DE 25 A 29 AÑOS	26	11	15	26	11	15	-	-	-	-	-	-
DE 30 A 34 AÑOS	36	11	25	34	11	23	2	-	2	-	-	-
DE 35 A 39 AÑOS	22	15	7	22	15	7	-	-	-	-	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	29	12	17	27	12	15	2	-	2	-	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	21	11	10	18	9	9	3	2	1	-	-	-
DE 50 A 54 AÑOS	28	13	15	22	10	12	6	3	3	-	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	19	11	8	12	8	4	7	3	4	-	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	26	10	16	20	8	12	6	2	4	-	-	-
DE 65 AÑOS Y MAS	56	25	31	46	23	23	10	2	8	-	-	-
RESTO DE LA PARROQUIA	1,777	838	939	1,532	764	768	243	73	170	2	1	1
DE 10 A 14 AÑOS	242	121	121	233	116	117	9	5	4	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	213	110	103	206	106	100	7	4	3	-	-	-
DE 20 A 24 AÑOS	163	82	81	155	78	77	8	4	4	-	-	-
DE 25 A 29 AÑOS	166	75	91	164	74	90	2	1	1	-	-	-
DE 30 A 34 AÑOS	135	60	75	123	58	65	11	2	9	1	-	1
DE 35 A 39 AÑOS	124	58	66	117	58	59	7	-	7	-	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	110	55	55	94	52	42	16	3	13	-	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	87	37	50	70	31	39	17	6	11	-	-	-
DE 50 A 54 AÑOS	87	41	46	63	31	32	23	9	14	1	1	-
DE 55 A 59 AÑOS	83	34	49	68	32	36	15	2	13	-	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	99	45	54	70	36	34	29	9	20	-	-	-
DE 65 AÑOS Y MAS	268	120	148	169	92	77	99	28	71	-	-	-

CUADRO N.- 12C POBLACION ECONOMICAMENTE ACTIVA DEL RESTO DE LA PARROQUIA, POR NIVEL DE INSTRUCCION Y AÑOS APROBADOS, SEGUN GRUPOS PRINCIPALES DE OCUPACION

GRUPOS PRINCIPALES DE OCUPACION	TOTAL	NIVEL DE INSTRUCCION Y AÑOS APROBADOS														
		NINGUNO	CENTRO DE ALFABE-TIZACION	PRIMARIO		EDUCACION BASICA			SECUNDARIO		EDUCACION MEDIA	POST-BACHILLER	SUPERIOR		POSTGRADO	NO DECLARADO
				0-3	4-6	0-4	5-7	8-10	0-3	4-6	0-3	0-3	0-3	4 Y MAS		
PARROQUIA: LA VICTORIA																
TOTAL	974	94	11	161	422	10	1	6	95	96	4	9	20	21	1	23
MIEMBROS DEL PODER EJECUTIVO Y DE LOS CUERPOS LEGISLATIVOS Y PERSONAL DIRECTIVO DE LA ADMINISTRACION PUBLICA Y EMPRESAS	4	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	2	-	-
PROFESIONALES CIENTIFICOS E INTELECTUALES	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	12	1	1
TECNICOS PROFESIONALES DEL NIVEL MEDIO	14	-	-	-	-	2	-	-	-	-	1	1	6	1	-	3
EMPLEADOS DE OFICINA	22	-	-	4	4	1	-	-	3	5	2	-	-	-	-	3
TRABAJADORES DE LOS SERVICIOS Y VENDEDORES	43	-	-	4	15	-	-	2	11	8	-	1	-	-	-	2
AGRICULTORES Y TRABAJADORES CALIFICADOS	187	27	4	46	74	2	-	-	11	15	-	-	3	1	-	4
OFICIALES, OPERARIOS Y ARTESANOS DE ARTES MECANICAS Y DE OTROS OFICIOS	363	24	4	42	194	3	-	2	34	41	1	2	7	3	-	6
OPERADORES DE INSTALACIONES DE MAQUINAS Y MONTADORES	48	-	-	2	23	-	-	-	8	10	-	-	2	2	-	1
TRABAJADORES NO CALIFICADOS	272	43	3	62	109	2	1	2	26	16	-	5	-	-	-	3
FUERZAS ARMADAS	2	-	-	-	-	-	-	-	1	1	-	-	-	-	-	-
NO DECLARADO	3	-	-	1	1	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
TRABAJADOR NUEVO	1	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CUADRO N.- 13A POBLACION ECONOMICAMENTE ACTIVA, POR NIVEL DE INSTRUCCION Y AÑOS APROBADOS, SEGUN RAMA DE ACTIVIDAD ECONOMICA

RAMA DE ACTIVIDAD ECONOMICA	TOTAL	NIVEL DE INSTRUCCION Y AÑOS APROBADOS														
		NINGUNO	CENTRO DE ALFABE-TIZACION	PRIMARIO		EDUCACION BASICA			SECUNDARIO		EDUCACION MEDIA	POST-BACHILLER	SUPERIOR		POSTGRADO	NO DECLARADO
				0-3	4-6	0-4	5-7	8-10	0-3	4-6	0-3	0-3	0-3	4 Y MAS		
PARROQUIA: LA VICTORIA																
TOTAL	1,166	103	11	179	407	13	3	6	105	124	7	15	34	47	1	31
~~AGRICULTURA, GANADERIA, CAZA Y SILVICULTURA~~	350	54	7	79	139	2	1	2	27	24	-	1	4	4	-	6
PESCA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
~~EXPLOTACION DE MINAS Y CANTERAS~~	4	-	-	1	1	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-
INDUSTRIAS MANUFACTURERAS	380	24	4	43	202	3	2	2	32	41	-	5	9	7	-	6
SUMINISTROS DE ELECTRICIDAD, GAS Y AGUA	2	-	-	1	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CONSTRUCCION	53	5	-	10	24	-	-	-	8	2	-	-	1	1	-	2
COMERCIO AL POR MAYOR Y MENOR, REPARACION DE VEHICULOS AUTOMOTORES, MOTOCICLETAS Y OTROS	69	-	-	8	22	1	-	1	10	17	1	1	1	4	-	3
HOTELES Y RESTAURANTES	15	-	-	1	6	-	-	1	5	2	-	-	-	-	-	-
TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y COMUNICACIONES	42	1	-	3	18	-		-	8	7	-	-	2	2	-	1
INTERMEDIACION FINANCIERA	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-
ACTIVIDADES INMOBILIARIAS Y EMPRESARIALES	5	-	-	-	2	1		-	-	1	-	-	-	1	-	-
ADMINISTRACION PUBLICA Y DEFENSA, PLANES DE SEGURIDAD	30	1	-	2	11	-		-	4	4	1	-	1	3	-	3
ENSEÑANZA	55	1	-	1	1	4		-	-	5	2	5	12	16	1	7
ACTIVIDADES DE SERVICIOS SOCIALES Y DE SALUD	8	-	-	1	1	-		-	-	2	-	-	1	3	-	-
OTRAS ACTIVIDADES COMUNITARIAS SOCIALES Y TIPOS SERVICIOS	98	15	-	24	37	1		-	7	8	-	3	-	2	-	1
HOGARES PRIVADOS CON SERVICIO DOMESTICO	29	1	-	3	17	-		-	4	4	-	-	-	-	-	-
ORGANIZACIONES Y ORGANOS EXTRATERRITORIALES	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-
NO DECLARADO	21	1	-	2	4	1		-	-	4	3	-	2	2	-	2
TRABAJADOR NUEVO	5	-	-	-	1	-		-	-	1	-	-	1	2	-	-

CUADRO N.- 10 POBLACION ECONOMICAMENTE ACTIVA, POR CATEGORIA DE OCUPACION, SEGUN AREA Y GRUPOS DE EDAD

AREA Y GRUPOS DE EDAD	TOTAL	CATEGORIA DE OCUPACION						NO DECLARADO	TRABAJADOR NUEVO
		PATRONO O SOCIO ACTIVO	CUENTA PROPIA	EMPLEADO O ASALARIADO			TRABAJADOR FAMILIAR SIN REMUNERACION		
				DEL MUNIC. O CONSEJO PROVINCIAL	DEL ESTADO	DEL SECTOR PRIVADO			
PARROQUIA: LA VICTORIA									
TOTAL	1,166	51	638	9	71	243	111	38	5
DE 5 A 7 AÑOS	8	-	4	-	-	-	4	-	-
DE 8 A 11 AÑOS	15	-	2	-	-	1	12	-	-
DE 12 A 14 AÑOS	32	-	14	-	-	8	10	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	110	2	48	-	-	38	17	5	-
DE 20 A 24 AÑOS	130	14	47	-	8	45	9	6	1
DE 25 A 29 AÑOS	134	10	65	-	7	39	7	5	1
DE 30 A 34 AÑOS	118	5	57	-	13	30	9	3	1
DE 35 A 39 AÑOS	107	4	54	1	17	22	6	1	2
DE 40 A 44 AÑOS	100	2	62	1	7	18	5	5	-
DE 45 A 49 AÑOS	63	-	32	2	8	12	4	5	-
DE 50 A 54 AÑOS	75	2	49	3	5	9	7	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	66	6	39	1	3	8	6	3	-
DE 60 A 64 AÑOS	74	1	61	1	3	1	4	3	-
DE 65 AÑOS Y MAS	134	5	104	-	-	12	11	2	-
CABECERA PARROQUIAL	192	19	65	7	30	37	18	12	4
DE 5 A 7 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 8 A 11 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 12 A 14 AÑOS	2	-	1	-	-	-	1	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	10	1	2	-	-	4	1	2	-
DE 20 A 24 AÑOS	22	7	6	-	1	5	-	3	-
DE 25 A 29 AÑOS	18	4	3	-	2	8	-	-	1
DE 30 A 34 AÑOS	23	1	4	-	4	8	4	1	1
DE 35 A 39 AÑOS	19	-	5	-	7	4	-	1	2
DE 40 A 44 AÑOS	21	-	9	1	3	4	1	3	-
DE 45 A 49 AÑOS	14	-	7	1	5	-	-	1	-
DE 50 A 54 AÑOS	15	-	4	3	4	2	2	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	12	4	2	1	2	-	3	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	13	-	8	1	2	-	2	-	-
DE 65 AÑOS Y MAS	23	2	14	-	-	2	4	1	-
RESTO DE LA PARROQUIA	974	32	573	2	41	206	93	26	1
DE 5 A 7 AÑOS	8	-	4	-	-	-	4	-	-
DE 8 A 11 AÑOS	15	-	2	-	-	1	12	-	-
DE 12 A 14 AÑOS	30	-	13	-	-	8	9	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	100	1	46	-	-	34	16	3	-
DE 20 A 24 AÑOS	108	7	41	-	7	40	9	3	1
DE 25 A 29 AÑOS	116	6	62	-	5	31	7	5	-
DE 30 A 34 AÑOS	95	4	53	-	9	22	5	2	-
DE 35 A 39 AÑOS	88	4	49	1	10	18	6	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	79	2	53	-	4	14	4	2	-
DE 45 A 49 AÑOS	49	-	25	1	3	12	4	4	-
DE 50 A 54 AÑOS	60	2	45	-	1	7	5	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	54	2	37	-	1	8	3	3	-
DE 60 A 64 AÑOS	61	1	53	-	1	1	2	3	-
DE 65 AÑOS Y MAS	111	3	90	-	-	10	7	1	-

CUADRO N.- 11 POBLACION ECONOMICAMENTE ACTIVA, POR NIVEL DE INSTRUCCION Y AÑOS APROBADOS, SEGUN AREA Y GRUPOS DE EDAD

AREA Y GRUPOS DE EDAD	TOTAL	NIVEL DE INSTRUCCION Y AÑOS APROBADOS															
		NINGUNO	CENTRO DE ALFABETIZACION	PRIMARIO		EDUCACION BASICA			SECUNDARIO		EDUCACION MEDIA	POST-BACHILLER	SUPERIOR		POSTGRADO	NO DECLARADO
				0-3	4-6	0-4	5-7	8-10	0-3	4-6	0-3	0-3	0-3	4 Y MAS		
PARROQUIA: LA VICTORIA																	
TOTAL	1,166	103	11	179	487	13	3	6	105	124	7	15	34	47	1	31
DE 5 A 7 AÑOS	8	1	-	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 8 A 11 AÑOS	15	2	-	5	6	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 12 A 14 AÑOS	32	1	-	1	23	-	1	-	6	-	-	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	110	2	-	7	57	3	-	3	24	13	-	-	-	-	-	1
DE 20 A 24 AÑOS	130	1	-	5	54	2	1	2	11	29	2	4	6	3	-	10
DE 25 A 29 AÑOS	134	1	1	5	58	2	1	-	23	15	2	4	4	12	-	6
DE 30 A 34 AÑOS	118	5	-	5	39	1	-	1	14	27	1	2	7	12	-	4
DE 35 A 39 AÑOS	107	3	2	8	40	-	-	-	13	12	1	1	12	14	-	1
DE 40 A 44 AÑOS	100	6	2	12	55	1	-	-	5	9	1	3	2	3	1	-
DE 45 A 49 AÑOS	63	9	-	15	28	-	-	-	2	4	-	-	2	1	-	2
DE 50 A 54 AÑOS	75	16	-	17	32	1	-	-	1	4	-	1	-	2	-	1
DE 55 A 59 AÑOS	66	5	1	21	31	1	-	-	2	3	-	-	-	-	-	2
DE 60 A 64 AÑOS	74	17	2	28	24	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	2
DE 65 AÑOS Y MAS	134	34	3	43	40	-	-	-	4	7	-	-	1	-	-	2
CABECERA PARROQUIAL	192	9	-	18	65	3	2	-	10	28	3	6	14	26	-	8
DE 5 A 7 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 8 A 11 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 12 A 14 AÑOS	2	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	10	-	-	-	5	-	-	-	2	3	-	-	-	-	-	-
DE 20 A 24 AÑOS	22	-	-	2	5	-	1	-	-	6	1	-	2	3	-	2
DE 25 A 29 AÑOS	18	-	-	-	3	1	1	-	3	-	-	1	1	7	-	1
DE 30 A 34 AÑOS	23	-	-	-	4	-	-	-	-	7	-	1	2	7	-	2
DE 35 A 39 AÑOS	19	1	-	-	1	-	-	-	2	1	1	-	6	7	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	21	1	-	-	10	1	-	-	1	3	1	3	1	-	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	14	-	-	3	7	-	-	-	1	-	-	-	2	1	-	-
DE 50 A 54 AÑOS	15	2	-	2	6	-	-	-	-	3	-	1	-	1	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	12	-	-	4	5	1	-	-	1	1	-	-	-	-	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	13	2	-	3	5	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	2
DE 65 AÑOS Y MAS	23	3	-	4	12	-	-	-	-	3	-	-	-	-	-	1
RESTO DE LA PARROQUIA	974	94	11	161	422	10	1	6	95	96	4	9	20	21	1	23
DE 5 A 7 AÑOS	8	1	-	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 8 A 11 AÑOS	15	2	-	5	6	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 12 A 14 AÑOS	30	1	-	1	21	-	1	-	6	-	-	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	100	2	-	7	52	3	-	3	22	10	-	-	-	-	-	1
DE 20 A 24 AÑOS	108	1	-	3	49	2	-	2	11	23	1	4	4	-	-	8
DE 25 A 29 AÑOS	116	1	1	5	55	1	-	-	20	15	2	3	3	5	-	5
DE 30 A 34 AÑOS	95	5	-	5	35	1	-	1	14	20	1	1	5	5	-	2
DE 35 A 39 AÑOS	88	2	2	8	39	-	-	-	11	11	-	1	6	7	-	1
DE 40 A 44 AÑOS	79	5	2	12	45	-	-	-	4	6	-	-	1	3	1	-
DE 45 A 49 AÑOS	49	9	-	12	21	-	-	-	1	4	-	-	-	-	-	2
DE 50 A 54 AÑOS	60	14	-	15	26	1	-	-	1	1	-	-	-	1	-	1
DE 55 A 59 AÑOS	54	5	1	17	26	-	-	-	1	2	-	-	-	-	-	2
DE 60 A 64 AÑOS	61	15	2	25	19	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 65 AÑOS Y MAS	111	31	3	39	28	-	-	-	4	4	-	-	1	-	-	1

CUADRO N.- 7 POBLACION DE 5 AÑOS Y MAS, POR TIPO DE ACTIVIDAD, SEGUN AREA Y GRUPOS DE EDAD

AREA Y GRUPOS DE EDAD	TOTAL	TIPO DE ACTIVIDAD												
		ACTIVA					INACTIVA							NO DECLARADO
		TOTAL	OCUPADOS	DESOCUPADOS			TOTAL	SOLO QUEHACERES DO-MESTICOS	SOLO ESTU-DIANTES	SOLO JUBILADOS	SOLO PENSIONISTAS	IMPEDIDO PARA TRABAJAR	OTROS	
				CESANTES	BUSCAN TRABAJO POR PRIMERA VEZ									
PARROQUIA: LA VICTORIA														
TOTAL	2,502	1,166	1,149	12	5		1,279	539	629	18	-	84	9	57
DE 5 A 7 AÑOS	205	8	8	-	-		160	1	158	-	-	1	-	37
DE 8 A 11 AÑOS	253	15	15	-	-		235	4	229	-	-	2	-	3
DE 12 A 14 AÑOS	165	32	32	-	-		130	10	118	-	-	2	-	3
DE 15 A 19 AÑOS	253	110	110	-	-		142	37	95	-	-	10	-	1
DE 20 A 24 AÑOS	204	130	126	3	1		74	42	23	-	-	6	3	-
DE 25 A 29 AÑOS	192	134	131	2	1		56	47	6	-	-	2	1	2
DE 30 A 34 AÑOS	171	118	114	3	1		53	52	-	-	-	-	1	-
DE 35 A 39 AÑOS	146	107	105	-	2		39	37	-	-	-	2	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	139	100	99	1	-		39	35	-	-	-	4	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	108	63	62	1	-		44	38	-	1	-	4	1	1
DE 50 A 54 AÑOS	115	75	75	-	-		39	34	-	1	-	4	-	1
DE 55 A 59 AÑOS	102	66	64	2	-		35	32	-	-	-	3	-	1
DE 60 A 64 AÑOS	125	74	74	-	-		50	46	-	-	-	4	-	1
DE 65 AÑOS Y MAS	324	134	134	-	-		183	124	-	10	-	40	3	7
CABECERA PARROQUIAL	434	192	187	1	4		232	97	110	5	-	15	5	10
DE 5 A 7 AÑOS	33	-	-	-	-		27	-	26	-	-	1	-	6
DE 8 A 11 AÑOS	30	-	-	-	-		30	-	30	-	-	-	-	-
DE 12 A 14 AÑOS	27	2	2	-	-		24	1	23	-	-	-	-	1
DE 15 A 19 AÑOS	40	10	10	-	-		30	5	20	-	-	5	-	-
DE 20 A 24 AÑOS	41	22	22	-	-		19	7	11	-	-	-	1	-
DE 25 A 29 AÑOS	26	18	17	-	1		8	6	-	-	-	1	1	-
DE 30 A 34 AÑOS	36	23	22	-	1		13	13	-	-	-	-	-	-
DE 35 A 39 AÑOS	22	19	17	-	2		3	3	-	-	-	-	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	29	21	21	-	-		8	7	-	-	-	1	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	21	14	14	-	-		7	5	-	-	-	1	-	-
DE 50 A 54 AÑOS	28	15	15	-	-		12	11	-	-	-	1	-	1
DE 55 A 59 AÑOS	19	12	11	1	-		7	7	-	-	-	-	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	26	13	13	-	-		13	12	-	-	-	1	-	-
DE 65 AÑOS Y MAS	56	23	23	-	-		31	20	-	4	-	4	3	2
RESTO DE LA PARROQUIA	2,068	974	962	11	1		1,047	442	519	13	-	69	4	47
DE 5 A 7 AÑOS	172	8	8	-	-		133	1	132	-	-	-	-	31
DE 8 A 11 AÑOS	223	15	15	-	-		205	4	199	-	-	2	-	3
DE 12 A 14 AÑOS	138	30	30	-	-		106	9	95	-	-	2	-	2
DE 15 A 19 AÑOS	213	100	100	-	-		112	32	75	-	-	5	-	1
DE 20 A 24 AÑOS	163	108	104	3	1		55	35	12	-	-	6	2	-
DE 25 A 29 AÑOS	166	116	114	2	-		48	41	6	-	-	1	-	2
DE 30 A 34 AÑOS	135	95	92	3	-		40	39	-	-	-	-	1	-
DE 35 A 39 AÑOS	124	88	88	-	-		36	34	-	-	-	2	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	110	79	78	1	-		31	28	-	-	-	3	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	87	49	48	1	-		37	33	-	-	-	3	1	1
DE 50 A 54 AÑOS	87	60	60	-	-		27	23	-	1	-	3	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	83	54	53	1	-		28	25	-	-	-	3	-	1
DE 60 A 64 AÑOS	99	61	61	-	-		37	34	-	-	-	3	-	1
DE 65 AÑOS Y MAS	268	111	111	-	-		152	104	-	12	-	36	-	5

CUADRO N.- 8 POBLACION ECONOMICAMENTE ACTIVA, POR GRUPOS PRINCIPALES DE OCUPACION, SEGUN AREA Y GRUPOS DE EDAD

AREA Y GRUPOS DE EDAD	TOTAL	GRUPOS PRINCIPALES DE OCUPACION											TRABAJADOR NUEVO
		MIEMBROS PODER EJECUTIVO	PROFESION. CIENTIFIC. INTELECT.	TECNICOS Y PROFESION. NIVEL MED.	EMPLEADOS DE OFICINA	TRABAJADOR DE LOS SERVICIOS	AGRICULT. Y TRABAJ. CALIFICAD.	OFICIALES, OPERARIOS Y ARTESAN.	OPERADORES DE INSTAL. Y MAQUIN.	TRABAJAD. NO CALIFICAD.	FUERZAS ARMADAS	NO DECLARAD	
PARROQUIA: LA VICTORIA													
TOTAL	1,166	5	31	24	36	63	226	409	57	294	2	14	5
DE 5 A 7 AÑOS	8	-	-	-	-	-	-	-	-	8	-	-	-
DE 8 A 11 AÑOS	15	-	-	-	-	-	-	-	-	15	-	-	-
DE 12 A 14 AÑOS	32	-	-	-	-	1	-	9	-	22	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	110	-	-	-	-	9	7	53	2	37	-	2	-
DE 20 A 24 AÑOS	130	-	1	4	13	16	18	49	5	19	1	3	1
DE 25 A 29 AÑOS	134	2	5	3	5	6	16	54	12	30	-	-	1
DE 30 A 34 AÑOS	118	1	9	5	4	6	16	46	10	19	-	1	1
DE 35 A 39 AÑOS	107	1	11	5	2	7	12	38	8	19	1	1	2
DE 40 A 44 AÑOS	100	-	3	2	4	3	15	39	10	20	-	4	-
DE 45 A 49 AÑOS	63	-	2	1	4	3	8	23	3	17	-	2	-
DE 50 A 54 AÑOS	75	1	-	2	-	4	19	27	2	20	-	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	66	-	-	1	3	2	21	24	2	13	-	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	74	-	-	1	1	2	27	19	2	22	-	-	-
DE 65 AÑOS Y MAS	134	-	-	-	-	4	67	28	1	33	-	1	-
CABECERA PARROQUIAL	192	1	16	10	14	20	39	46	9	22	-	11	4
DE 5 A 7 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 8 A 11 AÑOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 12 A 14 AÑOS	2	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	10	-	-	-	-	2	2	4	-	1	-	1	-
DE 20 A 24 AÑOS	22	-	1	1	3	4	-	9	-	1	-	3	-
DE 25 A 29 AÑOS	18	-	4	-	2	1	-	5	2	3	-	-	1
DE 30 A 34 AÑOS	23	-	4	1	3	2	2	7	2	-	-	1	1
DE 35 A 39 AÑOS	19	-	6	2	1	4	1	-	1	1	-	1	2
DE 40 A 44 AÑOS	21	-	-	2	2	1	3	6	1	4	-	2	-
DE 45 A 49 AÑOS	14	-	1	1	1	2	-	5	-	2	-	2	-
DE 50 A 54 AÑOS	15	1	-	1	-	1	4	5	1	2	-	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	12	-	-	1	1	1	5	3	1	-	-	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	13	-	-	1	1	1	7	-	1	2	-	-	-
DE 65 AÑOS Y MAS	23	-	-	-	-	1	15	2	-	4	-	1	-
RESTO DE LA PARROQUIA	974	4	15	14	22	43	187	363	48	272	2	3	1
DE 5 A 7 AÑOS	8	-	-	-	-	-	-	-	-	8	-	-	-
DE 8 A 11 AÑOS	15	-	-	-	-	-	-	-	-	15	-	-	-
DE 12 A 14 AÑOS	30	-	-	-	-	1	-	9	-	20	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	100	-	-	-	-	7	5	49	2	36	-	1	-
DE 20 A 24 AÑOS	108	-	-	3	10	12	18	40	5	18	1	-	1
DE 25 A 29 AÑOS	116	2	1	3	3	5	16	49	10	27	-	-	-
DE 30 A 34 AÑOS	95	1	5	4	1	4	14	39	8	19	-	-	-
DE 35 A 39 AÑOS	88	1	5	3	1	3	11	38	7	18	1	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	79	-	3	-	2	2	12	33	9	16	-	2	-
DE 45 A 49 AÑOS	49	-	1	-	3	1	8	18	3	15	-	-	-
DE 50 A 54 AÑOS	60	-	-	1	-	3	15	22	1	18	-	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	54	-	-	-	2	1	16	21	1	13	-	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	61	-	-	-	-	1	20	19	1	20	-	-	-
DE 65 AÑOS Y MAS	111	-	-	-	-	3	52	26	1	29	-	-	-

CUADRO N.- 7C VIVIENDAS PARTICULARES OCUPADAS DEL RESTO DE LA PARROQUIA, POR UTILIZACION DE LA VIVIENDA EN ALGUNA ACTIVIDAD ECONOMICA, SEGUN MATERIALES PREDOMINANTES EN TECHO, PAREDES Y PISO

MATERIALES PREDOMINANTES EN:			TOTAL VIVIENDAS	UTILIZACION DE LA VIVIENDA					
TECHO	PAREDES	PISO		MANUFACTURA	COMERCIO	SERVICIOS	ACTIVIDADES AGRICOLAS	OTRAS ACTIVIDADES	SOLO VIVIENDA
PARROQUIA: LA VICTORIA									
TOTAL			601	-	11	-	-	2	588
1 LOSA	LADRILLO	ENTABLADO-PARQUET	108	-	2	-	-	-	106
2 LOSA	LADRILLO	BALDOSA O VINYL, LADRILLO	9	-	-	-	-	-	9
3 LOSA	LADRILLO	CAÑA-TIERRA	1	-	-	-	-	-	1
4 ASBESTO	LADRILLO	ENTABLADO-PARQUET	10	-	-	-	-	-	10
5 ASBESTO	LADRILLO	BALDOSA O VINYL, LADRILLO	64	-	1	-	-	1	62
6 ASBESTO	LADRILLO	CAÑA-TIERRA	21	-	-	-	-	-	21
7 ASBESTO	MADERA	ENTABLADO-PARQUET	1	-	-	-	-	-	1
8 ASBESTO	MADERA	BALDOSA O VINYL, LADRILLO	-	-	-	-	-	-	-
9 ASBESTO	MADERA	CAÑA-TIERRA	-	-	-	-	-	-	-
10 ASBESTO	ADOBE-CAÑA	ENTABLADO-PARQUET	1	-	-	-	-	-	1
11 ASBESTO	ADOBE-CAÑA	BALDOSA O VINYL, LADRILLO	3	-	-	-	-	-	3
12 ASBESTO	ADOBE-CAÑA	CAÑA-TIERRA	1	-	-	-	-	-	1
13 ZINC	LADRILLO	ENTABLADO-PARQUET	3	-	-	-	-	-	3
14 ZINC	LADRILLO	BALDOSA O VINYL, LADRILLO	10	-	-	-	-	-	10
15 ZINC	LADRILLO	CAÑA-TIERRA	18	-	-	-	-	-	18
16 ZINC	MADERA	ENTABLADO-PARQUET	-	-	-	-	-	-	-
17 ZINC	MADERA	BALDOSA O VINYL, LADRILLO	-	-	-	-	-	-	-
18 ZINC	MADERA	CAÑA-TIERRA	1	-	-	-	-	-	1
19 ZINC	ADOBE-CAÑA	ENTABLADO-PARQUET	-	-	-	-	-	-	-
20 ZINC	ADOBE-CAÑA	BALDOSA O VINYL, LADRILLO	1	-	-	-	-	-	1
21 ZINC	ADOBE-CAÑA	CAÑA-TIERRA	4	-	-	-	-	-	4
22 TEJA	LADRILLO	ENTABLADO-PARQUET	69	-	3	-	-	-	66
23 TEJA	LADRILLO	BALDOSA O VINYL, LADRILLO	71	-	4	-	-	-	67
24 TEJA	LADRILLO	CAÑA-TIERRA	63	-	1	-	-	-	62
25 TEJA	MADERA	ENTABLADO-PARQUET	47	-	-	-	-	-	47
26 TEJA	MADERA	BALDOSA O VINYL, LADRILLO	-	-	-	-	-	-	-
27 TEJA	MADERA	CAÑA-TIERRA	2	-	-	-	-	-	2
28 TEJA	ADOBE-CAÑA	ENTABLADO-PARQUET	-	-	-	-	-	-	-
29 TEJA	ADOBE-CAÑA	BALDOSA O VINYL, LADRILLO	15	-	-	-	-	1	14
30 TEJA	ADOBE-CAÑA	CAÑA-TIERRA	75	-	-	-	-	-	75
31 PAJA	LADRILLO	ENTABLADO-PARQUET	-	-	-	-	-	-	-
32 PAJA	LADRILLO	BALDOSA O VINYL, LADRILLO	-	-	-	-	-	-	-
33 PAJA	LADRILLO	CAÑA-TIERRA	-	-	-	-	-	-	-
34 PAJA	MADERA	ENTABLADO-PARQUET	-	-	-	-	-	-	-
35 PAJA	MADERA	CAÑA-TIERRA	-	-	-	-	-	-	-
36 PAJA	ABOBE-CAÑA	ENTABLADO-PARQUET	-	-	-	-	-	-	-
37 PAJA	ADOBE-CAÑA	CAÑA-TIERRA	1	-	-	-	-	-	1
38 NO CLASIFICADOS EN CATEG. ANTERIORES			2	-	-	-	-	-	2

CUADRO N.- 14 POBLACION ECONOMICAMENTE ACTIVA, POR NIVEL DE INSTRUCCION Y AÑOS APROBADOS, SEGUN AREA Y CATEGORIA DE OCUPACION

AREA Y CATEGORIA DE OCUPACION	TOTAL	NIVEL DE INSTRUCCION Y AÑOS APROBADOS														
		NINGUNO	CENTRO DE ALFABETIZACION	PRIMARIO		EDUCACION BASICA			SECUNDARIO		EDUCACION MEDIA	POST-BACHILLER	SUPERIOR		POSTGRADO	NO DECLARADO
				0-3	4-6	0-4	5-7	8-10	0-3	4-6	0-3	0-3	0-3	4 Y MAS		
PARROQUIA: LA VICTORIA																
TOTAL	1,166	103	11	179	487	13	3	6	105	124	7	15	34	47	1	31
PATRONO O SOCIO ACTIVO	51	-	-	10	14	2	1	-	10	8	-	-	3	1	-	2
CUENTA PROPIA	638	67	7	124	304	2	1	3	39	59	-	6	11	6	-	9
DEL MUNICIPIO O CONSEJO PROV.	9	1	-	2	4	-	-	-	1	1	-	-	-	-	-	-
DEL ESTADO	71	-	-	3	7	3	-	-	3	9	3	5	10	20	1	7
DEL SECTOR PRIVADO	243	24	3	13	100	2	1	3	35	32	2	2	5	14	-	7
TRABAJADOR FAMILIAR SIN REMUNERACION	111	7	-	20	49	2	-	-	14	13	-	-	3	1	-	2
SE IGNORA	38	4	1	7	8	2	-	-	3	1	2	2	1	3	-	4
TRABAJADOR NUEVO	5	-	-	-	1	-	-	-	-	1	-	-	1	2	-	-
CABECERA PARROQUIAL	192	9	-	18	65	3	2	-	10	28	3	6	14	26	-	8
PATRONO O SOCIO ACTIVO	19	-	-	5	3	1	1	-	3	4	-	-	2	-	-	-
CUENTA PROPIA	65	2	-	9	32	-	1	-	3	11	-	2	2	1	-	2
DEL MUNICIPIO O CONSEJO PROV.	7	1	-	1	3	-	-	-	1	1	-	-	-	-	-	-
DEL ESTADO	30	-	-	-	5	1	-	-	-	3	1	2	5	10	-	3
DEL SECTOR PRIVADO	37	4	-	-	10	-	-	-	3	5	-	1	3	10	-	1
TRABAJADOR FAMILIAR SIN REMUNERACION	18	2	-	2	10	-	-	-	-	3	-	-	-	1	-	-
SE IGNORA	12	-	-	1	2	1	-	-	-	-	2	1	1	2	-	2
TRABAJADOR NUEVO	4	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	1	2	-	-
RESTO DE LA PARROQUIA	974	94	11	161	422	10	1	6	95	96	4	9	20	21	1	23
PATRONO O SOCIO ACTIVO	32	-	-	5	11	1	-	-	7	4	-	-	1	1	-	2
CUENTA PROPIA	573	65	7	115	272	2	-	3	36	48	-	4	9	5	-	7
DEL MUNICIPIO O CONSEJO PROV.	2	-	-	1	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DEL ESTADO	41	-	-	3	2	2	-	-	3	6	2	3	5	10	1	4
DEL SECTOR PRIVADO	206	20	3	13	90	2	1	3	32	27	2	1	2	4	-	6
TRABAJADOR FAMILIAR SIN REMUNERACION	93	5	-	18	39	2	-	-	14	10	-	-	3	-	-	2
SE IGNORA	26	4	1	6	6	1	-	-	3	1	-	1	-	1	-	2
TRABAJADOR NUEVO	1	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

CUADRO N.- 15 POBLACION FEMENINA DE 12 AÑOS Y MAS, POR NUMERO Y TOTAL DE HIJOS NACIDOS VIVOS, SEGUN AREA Y GRUPOS DE EDAD

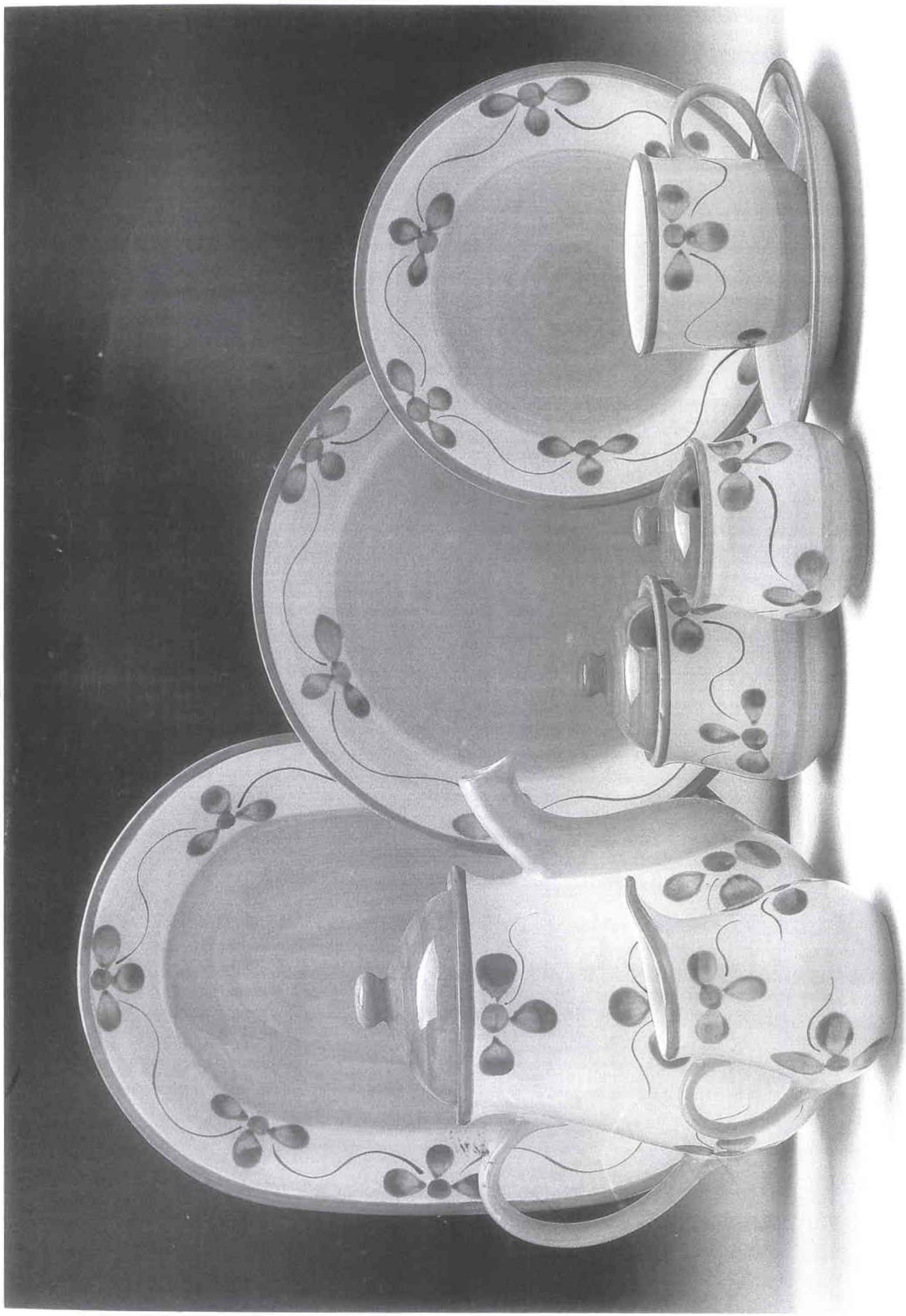
AREA Y GRUPOS DE EDAD	TOTAL POBLACION FEMENINA	NUMERO DE HIJOS NACIDOS VIVOS												TOTAL DE HIJOS NACIDOS VIVOS
		NINGUNO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10 Y MAS	NO DECLAR	
PARROQUIA: LA VICTORIA														
TOTAL	1,077	324	110	111	116	82	77	63	48	46	19	53	28	3,244
DE 12 A 14 AÑOS	76	75	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
DE 15 A 19 AÑOS	118	102	14	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	14
DE 20 A 24 AÑOS	105	56	17	24	5	2	-	-	-	-	-	-	1	88
DE 25 A 29 AÑOS	106	27	20	21	17	11	6	1	-	-	-	-	3	193
DE 30 A 34 AÑOS	100	14	16	18	19	11	8	3	4	2	1	-	4	264
DE 35 A 39 AÑOS	73	5	5	11	16	10	8	7	4	4	-	1	2	268
DE 40 A 44 AÑOS	72	4	7	10	14	7	11	6	3	2	3	4	1	294
DE 45 A 49 AÑOS	60	4	3	3	12	11	9	8	2	3	2	3	-	271
DE 50 A 54 AÑOS	61	6	5	7	7	6	7	3	9	4	1	6	-	292
DE 55 A 59 AÑOS	57	7	2	2	8	6	4	9	5	6	3	4	1	282
DE 60 A 64 AÑOS	70	6	9	5	7	6	4	9	5	8	1	8	2	339
DE 65 AÑOS Y MAS	179	18	11	10	11	12	20	17	16	17	8	27	12	938
CABECERA PARROQUIAL	193	56	22	27	29	9	15	13	5	7	-	6	4	515
DE 12 A 14 AÑOS	10	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	15	13	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2
DE 20 A 24 AÑOS	24	15	4	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14
DE 25 A 29 AÑOS	15	5	4	2	2	-	1	-	-	-	-	-	1	19
DE 30 A 34 AÑOS	25	3	6	6	6	-	1	1	1	-	-	-	1	54
DE 35 A 39 AÑOS	7	-	1	-	2	1	1	-	-	1	-	-	1	24
DE 40 A 44 AÑOS	17	1	-	7	6	-	1	1	-	1	-	-	-	51
DE 45 A 49 AÑOS	10	-	-	1	4	3	2	-	-	-	-	-	-	36
DE 50 A 54 AÑOS	15	3	-	2	2	3	3	-	2	-	-	-	-	51
DE 55 A 59 AÑOS	8	-	-	-	2	-	1	1	1	2	-	-	1	40
DE 60 A 64 AÑOS	16	3	3	2	1	1	1	3	-	-	-	2	-	62
DE 65 AÑOS Y MAS	31	3	2	2	4	1	4	7	1	3	-	4	-	162
RESTO DE LA PARROQUIA	884	268	88	84	87	73	62	50	43	39	19	47	24	2,729
DE 12 A 14 AÑOS	66	65	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
DE 15 A 19 AÑOS	103	89	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	12
DE 20 A 24 AÑOS	81	41	13	19	5	2	-	-	-	-	-	-	1	74
DE 25 A 29 AÑOS	91	22	16	19	15	11	5	1	-	-	-	-	2	174
DE 30 A 34 AÑOS	75	11	10	12	13	11	7	2	3	2	1	-	3	210
DE 35 A 39 AÑOS	66	5	4	11	14	9	7	7	4	3	-	1	1	244
DE 40 A 44 AÑOS	55	3	7	3	8	7	10	5	3	1	3	4	1	243
DE 45 A 49 AÑOS	50	4	3	2	8	8	7	8	2	3	2	3	-	235
DE 50 A 54 AÑOS	46	3	5	5	5	3	4	3	7	4	1	6	-	241
DE 55 A 59 AÑOS	49	7	2	2	6	6	3	8	4	4	3	4	-	242
DE 60 A 64 AÑOS	54	3	6	3	6	5	3	6	5	8	1	6	2	277
DE 65 AÑOS Y MAS	148	15	9	8	7	11	16	10	15	14	8	23	12	776

CUADRO N.- 4 POBLACION DE 5 AÑOS Y MAS, POR NIVEL DE INSTRUCCION Y AÑOS APROBADOS, SEGUN AREA Y GRUPOS DE EDAD SISTEMA TRADICIONAL

AREA Y GRUPOS DE EDAD	TOTAL	NIVEL DE INSTRUCCION Y AÑOS APROBADOS										
		NINGUNO	CENTRO DE ALFABE-TIZACION	PRIMARIO		SECUNDARIO		POST-BACHILLER	SUPERIOR		POSTGRADO	NO DECLARADO
				0-3	4-6	0-3	4-6	0-3	0-3	4 Y MAS		
PARROQUIA: LA VICTORIA												
TOTAL	2,502	280	17	679	841	270	230	23	51	54	1	56
5 AÑOS	71	4	-	67	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 6 A 9 AÑOS	263	3	-	224	35	-	-	-	-	-	-	1
DE 10 A 14 AÑOS	289	7	-	60	137	82	-	-	-	-	-	3
DE 15 A 19 AÑOS	253	8	-	18	87	65	67	2	5	-	-	1
DE 20 A 24 AÑOS	204	9	-	11	76	23	44	8	15	6	-	12
DE 25 A 29 AÑOS	192	2	1	11	89	30	25	5	5	13	-	11
DE 30 A 34 AÑOS	171	13	1	12	59	19	37	2	9	13	-	6
DE 35 A 39 AÑOS	146	10	2	17	52	18	18	1	12	14	-	2
DE 40 A 44 AÑOS	139	19	2	22	64	10	12	3	2	3	1	1
DE 45 A 49 AÑOS	108	19	1	27	44	3	5	1	2	2	-	4
DE 50 A 54 AÑOS	115	28	2	27	45	3	4	1	-	3	-	2
DE 55 A 59 AÑOS	102	17	1	32	41	4	4	-	-	-	-	3
DE 60 A 64 AÑOS	125	32	3	46	36	1	3	-	-	-	-	4
DE 65 AÑOS Y MAS	324	109	4	105	76	12	11	-	1	-	-	6
CABECERA PARROQUIAL	434	31	-	101	136	39	52	11	23	28	-	11
5 AÑOS	12	-	-	12	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 6 A 9 AÑOS	31	-	-	27	4	-	-	-	-	-	-	-
DE 10 A 14 AÑOS	47	1	-	14	19	13	-	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	40	1	-	1	16	8	11	1	2	-	-	-
DE 20 A 24 AÑOS	41	1	-	3	8	2	11	3	6	5	-	2
DE 25 A 29 AÑOS	26	-	-	1	7	4	2	2	2	7	-	1
DE 30 A 34 AÑOS	36	1	-	2	7	1	10	1	4	7	-	3
DE 35 A 39 AÑOS	22	2	-	-	2	3	2	-	6	7	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	29	2	-	3	14	2	4	3	1	-	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	21	2	-	3	11	1	-	-	2	1	-	1
DE 50 A 54 AÑOS	28	4	-	5	13	1	3	1	-	1	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	19	3	-	6	7	2	1	-	-	-	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	26	4	-	7	10	-	3	-	-	-	-	2
DE 65 AÑOS Y MAS	56	10	-	17	20	2	5	-	-	-	-	2
RESTO DE LA PARROQUIA	2,068	249	17	578	703	231	178	12	28	26	1	45
5 AÑOS	59	4	-	55	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 6 A 9 AÑOS	232	3	-	197	31	-	-	-	-	-	-	1
DE 10 A 14 AÑOS	242	6	-	46	118	69	-	-	-	-	-	3
DE 15 A 19 AÑOS	213	7	-	17	71	57	56	1	3	-	-	1
DE 20 A 24 AÑOS	163	8	-	8	68	21	33	5	9	1	-	10
DE 25 A 29 AÑOS	166	2	1	10	82	26	23	3	3	6	-	10
DE 30 A 34 AÑOS	135	12	1	10	52	18	27	1	5	6	-	3
DE 35 A 39 AÑOS	124	8	2	17	50	15	16	1	6	7	-	2
DE 40 A 44 AÑOS	110	17	2	19	50	8	8	-	1	3	1	1
DE 45 A 49 AÑOS	87	17	1	24	33	2	5	1	-	1	-	3
DE 50 A 54 AÑOS	87	24	2	22	32	2	1	-	-	2	-	2
DE 55 A 59 AÑOS	83	14	1	26	34	2	3	-	-	-	-	3
DE 60 A 64 AÑOS	99	28	3	39	26	1	-	-	-	-	-	2
DE 65 AÑOS Y MAS	268	99	4	88	56	10	6	-	1	-	-	4

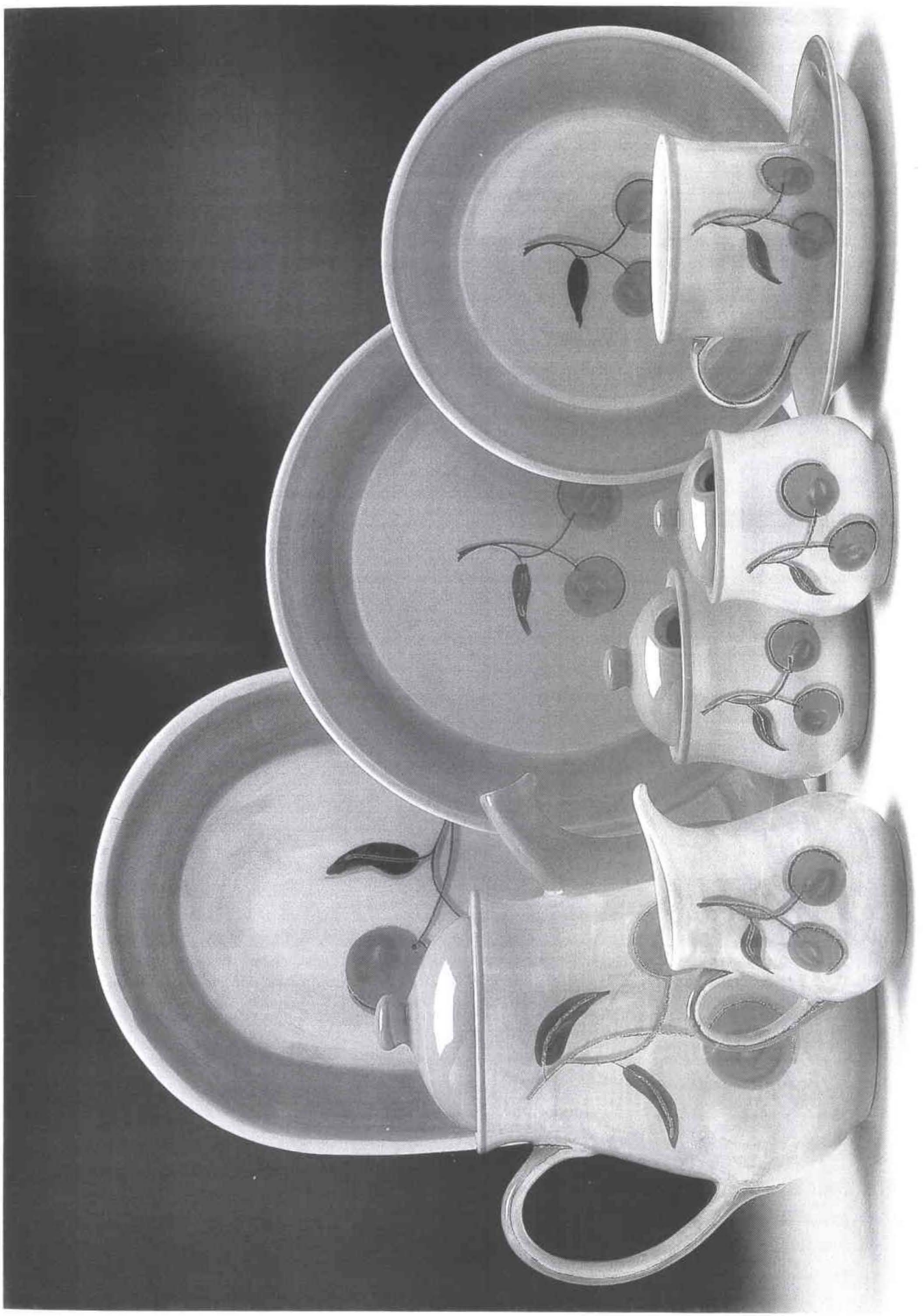
CUADRO N.- 5 POBLACION DE 5 AÑOS Y MAS, POR NIVEL DE INSTRUCCION Y AÑOS APROBADOS, SEGUN AREA Y GRUPOS DE EDAD REFORMA CURRICULAR

AREA Y GRUPOS DE EDAD	TOTAL	NIVEL DE INSTRUCCION Y AÑOS APROBADOS										
		NINGUNO	CENTRO DE ALFABE-TIZACION	EDUCACION BASICA			EDUCACION MEDIA	POST BACHILLER	SUPERIOR		POSTGRADO	NO DECLARADO
				0-4	5-7	8-10	0-3	0-3	0-3	4 Y MAS		
PARROQUIA: LA VICTORIA												
TOTAL	2,502	280	17	679	841	270	230	23	51	54	1	56
5 AÑOS	71	4	-	67	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 6 A 9 AÑOS	263	3	-	224	35	-	-	-	-	-	-	1
DE 10 A 14 AÑOS	289	7	-	60	137	82	-	-	-	-	-	3
DE 15 A 19 AÑOS	253	8	-	18	87	65	67	2	5	-	-	1
DE 20 A 24 AÑOS	204	9	-	11	76	23	44	8	15	6	-	12
DE 25 A 29 AÑOS	192	2	1	11	89	30	25	5	5	13	-	11
DE 30 A 34 AÑOS	171	13	1	12	59	19	37	2	9	13	-	6
DE 35 A 39 AÑOS	146	10	2	17	52	18	18	1	12	14	-	2
DE 40 A 44 AÑOS	139	19	2	22	64	10	12	3	2	3	1	1
DE 45 A 49 AÑOS	108	19	1	27	44	3	5	1	2	2	-	4
DE 50 A 54 AÑOS	115	28	2	27	45	3	4	1	-	3	-	2
DE 55 A 59 AÑOS	102	17	1	32	41	4	4	-	-	-	-	3
DE 60 A 64 AÑOS	125	32	3	46	36	1	3	-	-	-	-	4
DE 65 AÑOS Y MAS	324	109	4	105	76	12	11	-	1	-	-	6
CABECERA PARROQUIAL	434	31	-	101	138	39	52	1	23	28	-	11
5 AÑOS	12	-	-	12	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 6 A 9 AÑOS	31	-	-	27	4	-	-	-	-	-	-	-
DE 10 A 14 AÑOS	47	1	-	14	19	13	-	-	-	-	-	-
DE 15 A 19 AÑOS	40	1	-	1	16	8	11	1	2	-	-	-
DE 20 A 24 AÑOS	41	1	-	3	8	2	11	3	6	5	-	2
DE 25 A 29 AÑOS	26	-	-	1	7	4	2	2	2	7	-	1
DE 30 A 34 AÑOS	36	1	-	2	7	1	10	1	4	7	-	3
DE 35 A 39 AÑOS	22	2	-	-	2	3	2	-	6	7	-	-
DE 40 A 44 AÑOS	29	2	-	3	14	2	4	3	1	-	-	-
DE 45 A 49 AÑOS	21	2	-	3	11	1	-	-	2	1	-	1
DE 50 A 54 AÑOS	28	4	-	5	13	1	3	1	-	1	-	-
DE 55 A 59 AÑOS	19	3	-	6	7	2	1	-	-	-	-	-
DE 60 A 64 AÑOS	26	4	-	7	10	-	3	-	-	-	-	2
DE 65 AÑOS Y MAS	56	10	-	17	20	2	5	-	-	-	-	2
RESTO DE LA PARROQUIA	2,068	249	17	578	703	231	178	12	28	26	1	45
5 AÑOS	59	4	-	55	-	-	-	-	-	-	-	-
DE 6 A 9 AÑOS	232	3	-	197	31	-	-	-	-	-	-	1
DE 10 A 14 AÑOS	242	6	-	46	118	69	-	-	-	-	-	3
DE 15 A 19 AÑOS	213	7	-	17	71	57	56	1	3	-	-	1
DE 20 A 24 AÑOS	163	8	-	8	68	21	33	5	9	1	-	10
DE 25 A 29 AÑOS	166	2	1	10	82	26	23	3	3	6	-	10
DE 30 A 34 AÑOS	135	12	1	10	52	18	27	1	5	6	-	3
DE 35 A 39 AÑOS	124	8	2	17	50	15	16	1	6	7	-	2
DE 40 A 44 AÑOS	110	17	2	19	50	8	8	-	1	3	1	1
DE 45 A 49 AÑOS	87	17	1	24	33	2	5	1	-	1	-	3
DE 50 A 54 AÑOS	87	24	2	22	32	2	1	-	-	2	-	2
DE 55 A 59 AÑOS	83	14	1	26	34	2	3	-	-	-	-	3
DE 60 A 64 AÑOS	99	28	3	39	26	1	-	-	-	-	-	2
DE 65 AÑOS Y MAS	268	99	4	88	56	10	6	-	1	-	-	4



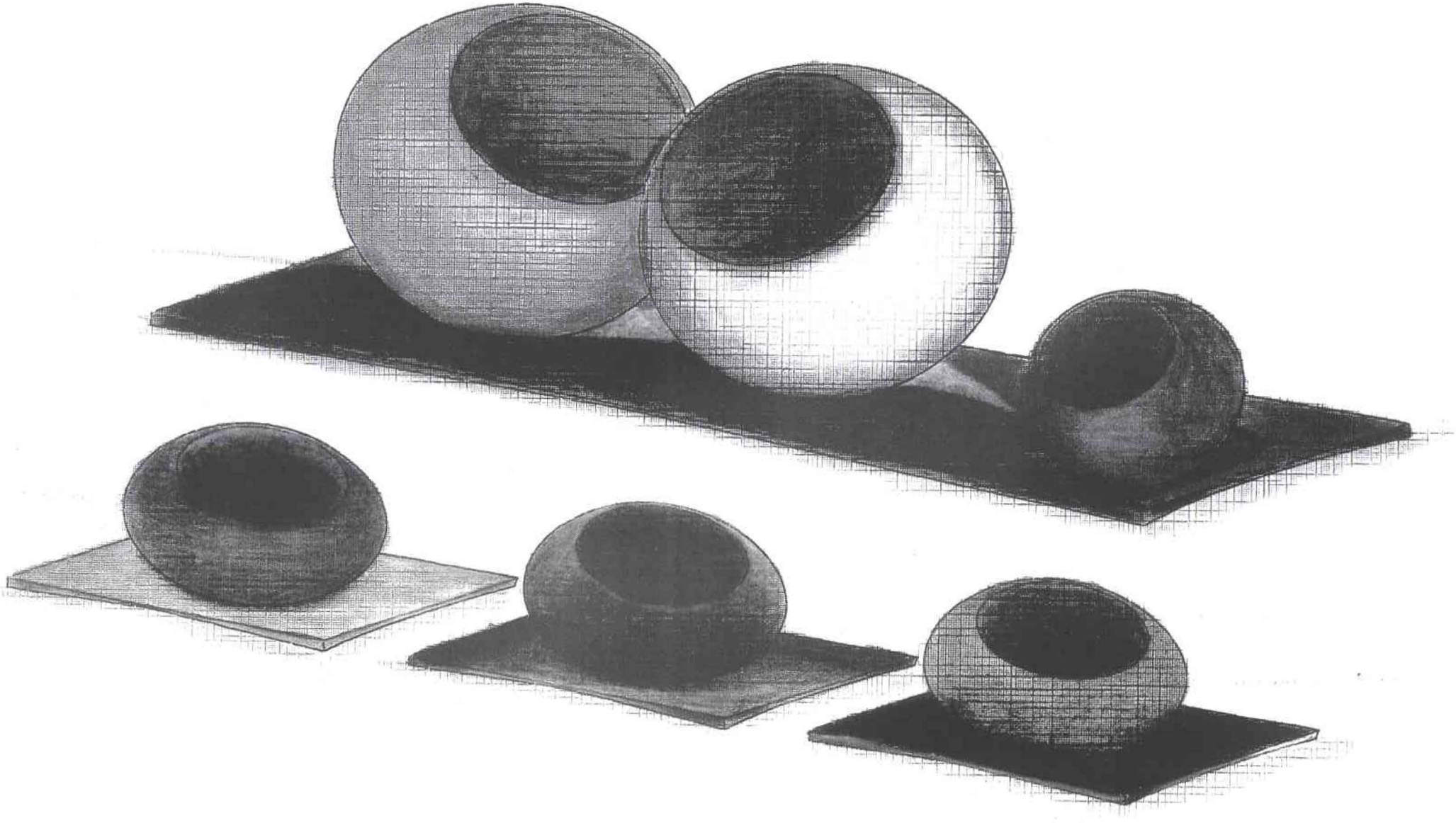
Code: 057 Rocío

ARTESA

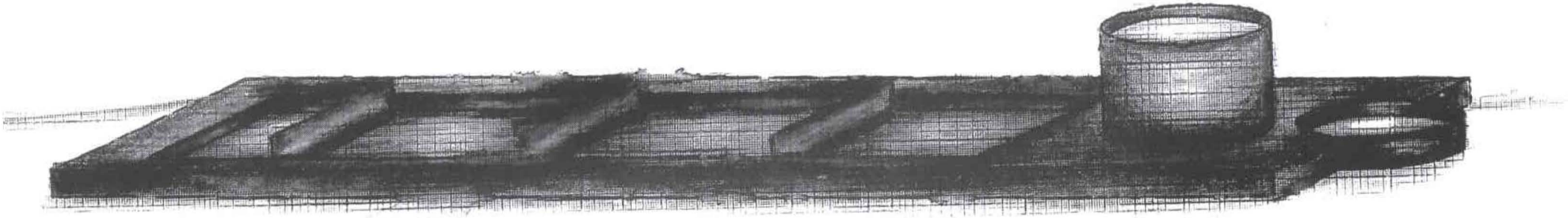


Code: 020 Frutas cerezo/Fruits cherry

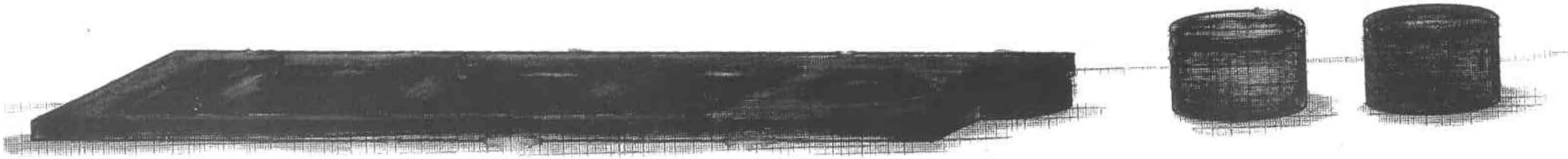
ARTESA www.artesaceramics.com/porcelain

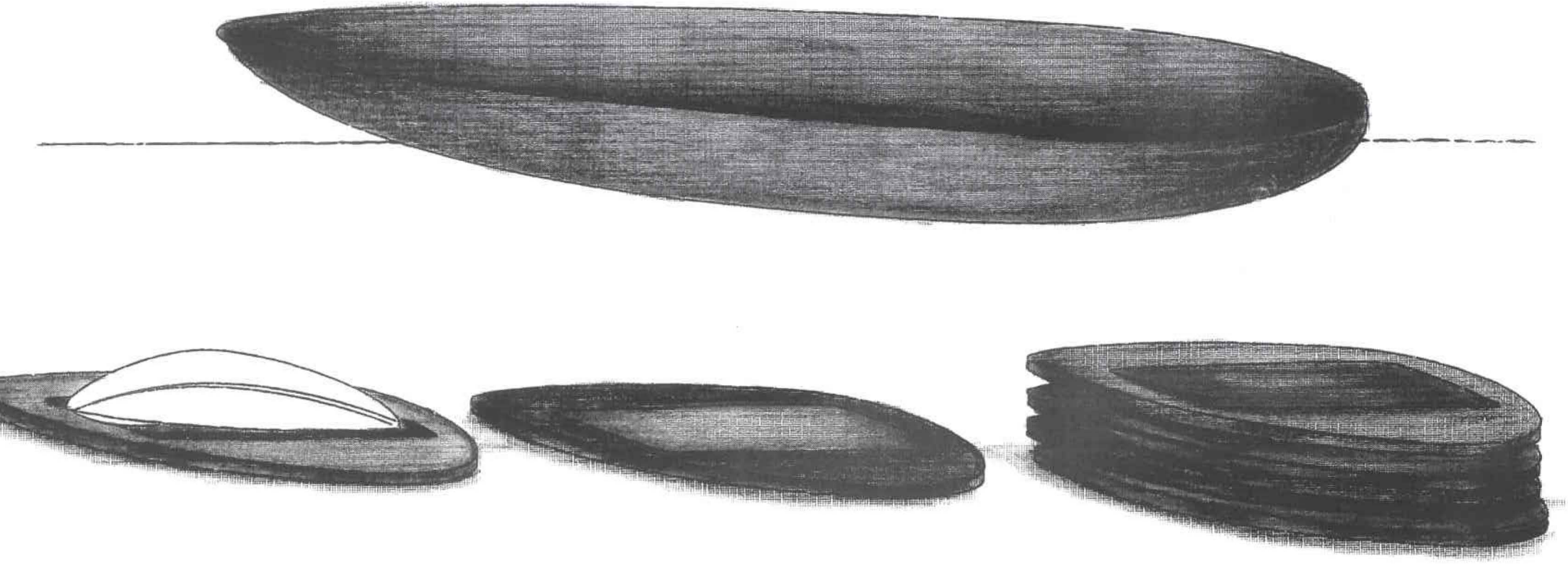


chochos con chulpi
mote con chicharron

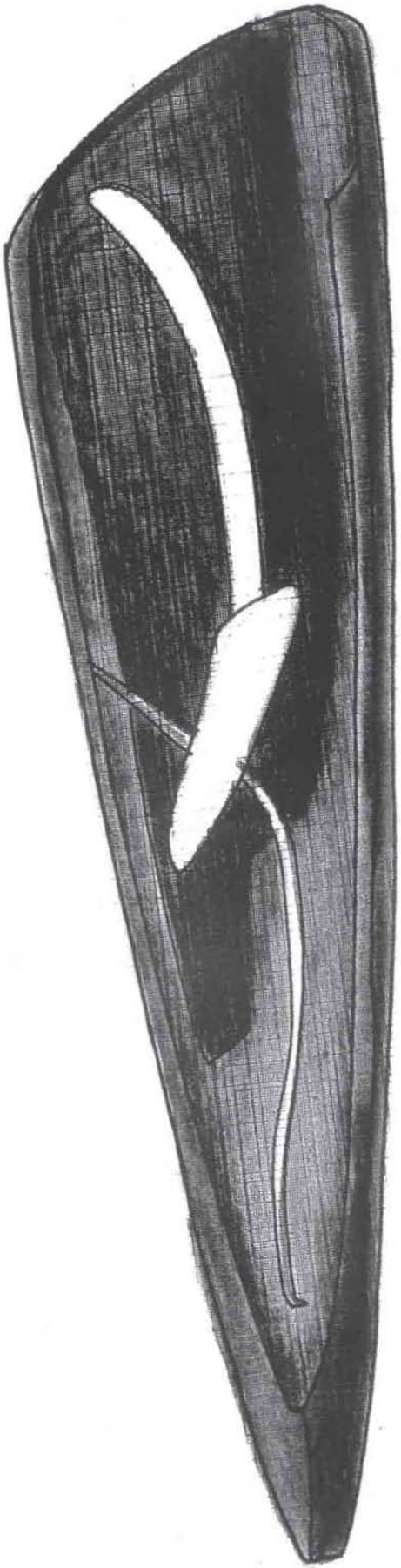


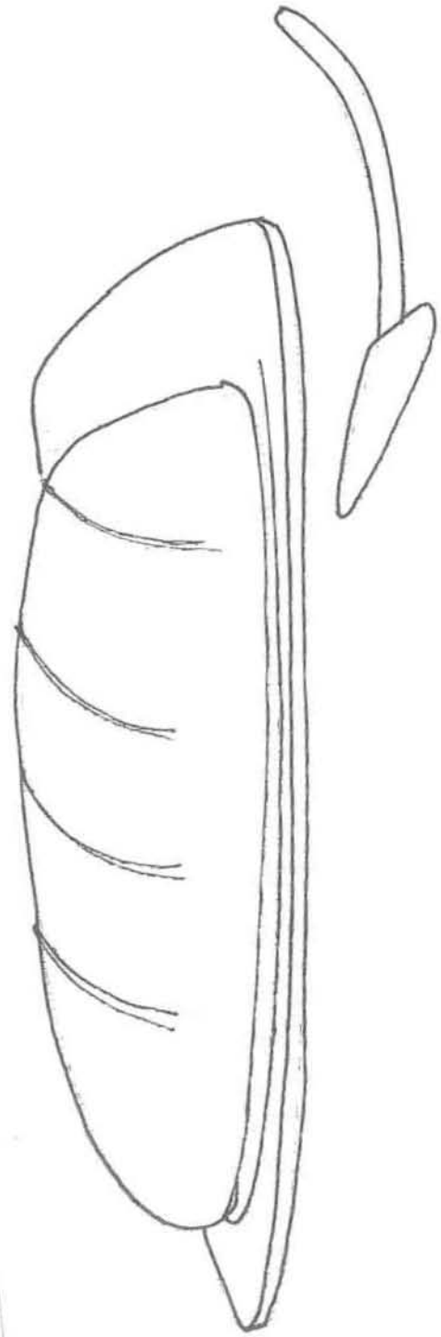
empanadas

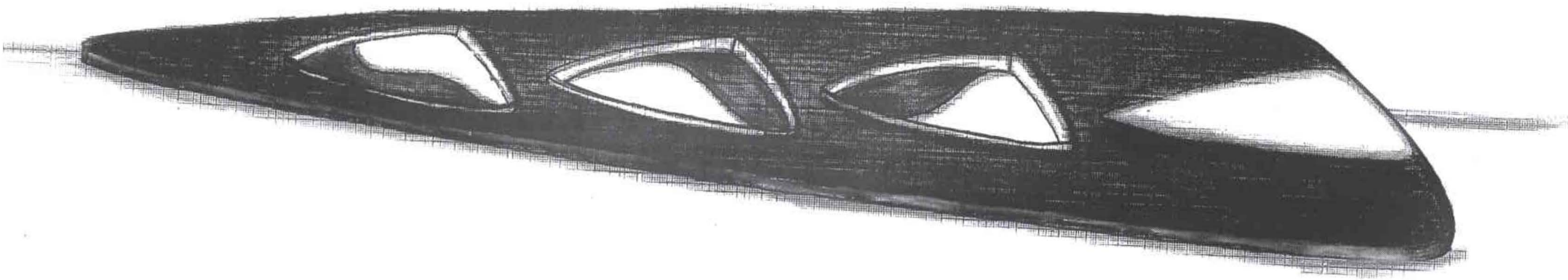




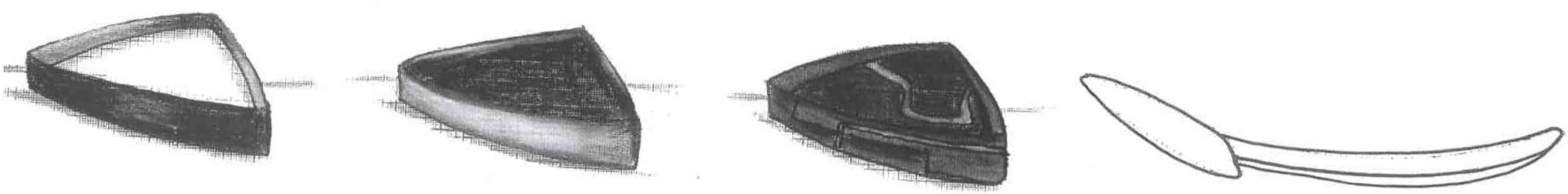
quimbolitos
humitas
tamales



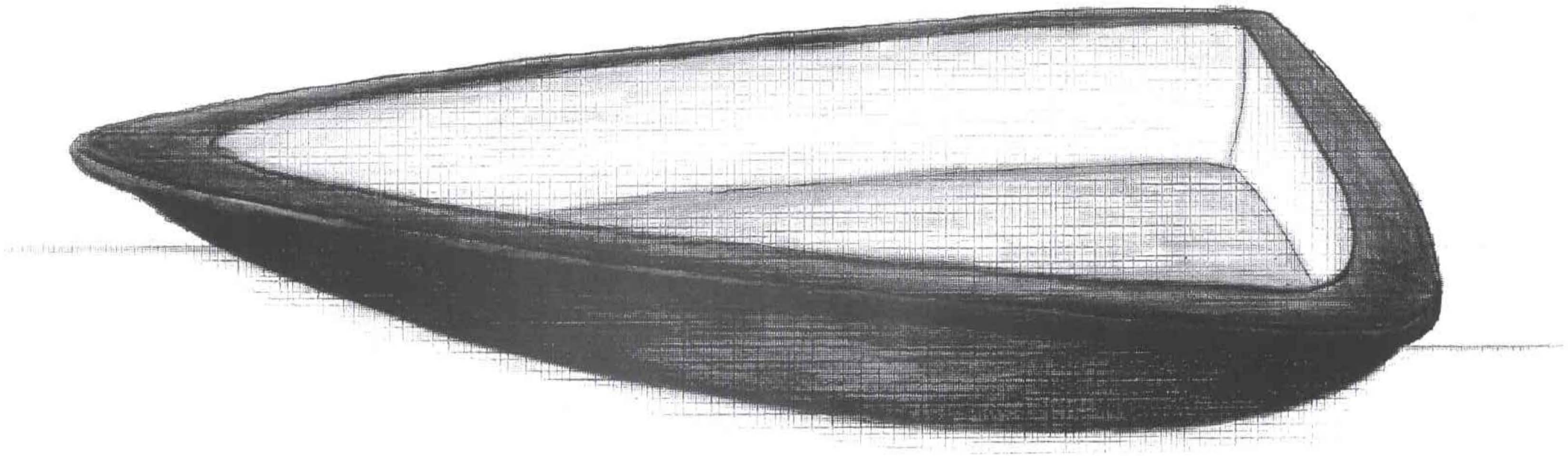




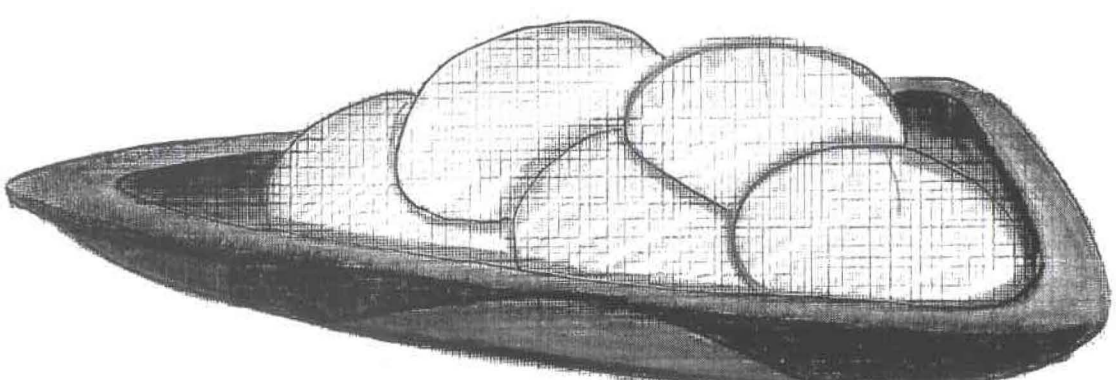
BANDEJA ACOMPAÑANTES

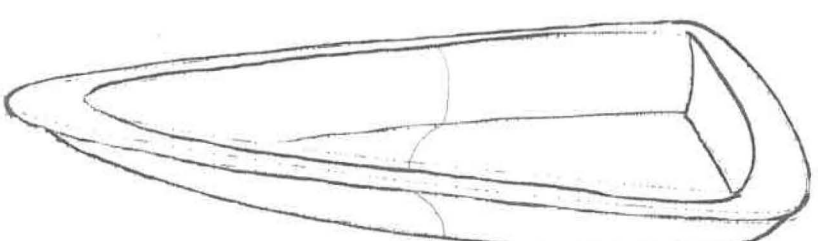


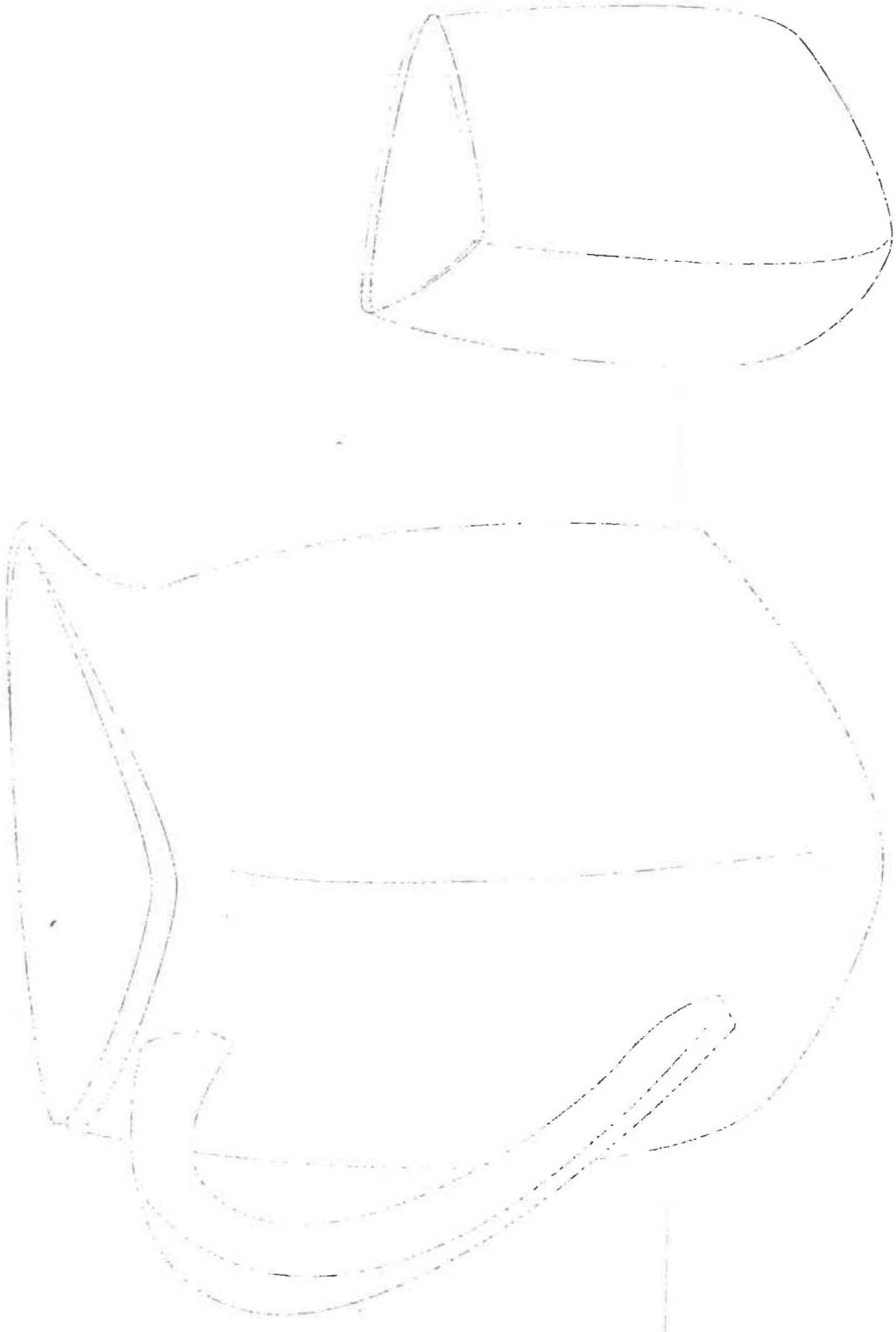
PIEZAS INDIVIDUALES



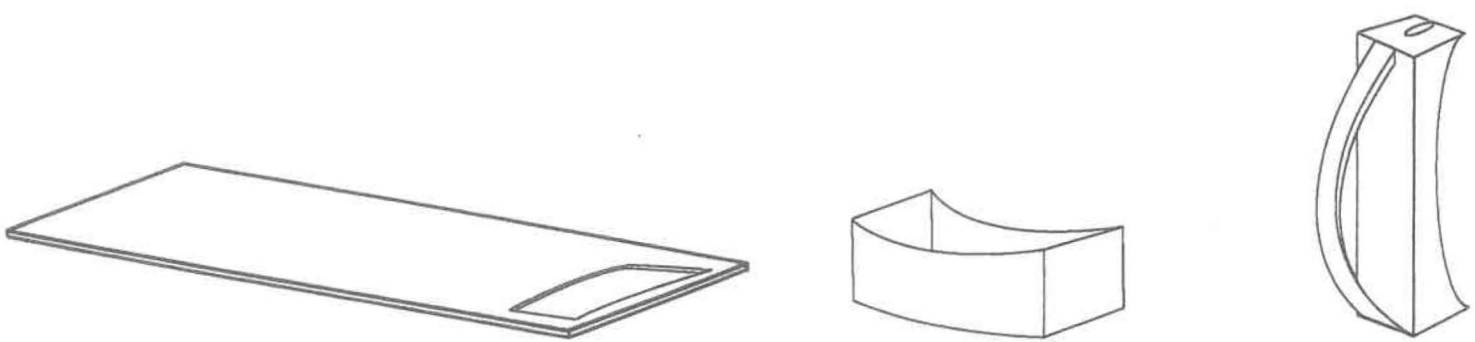
PANERA

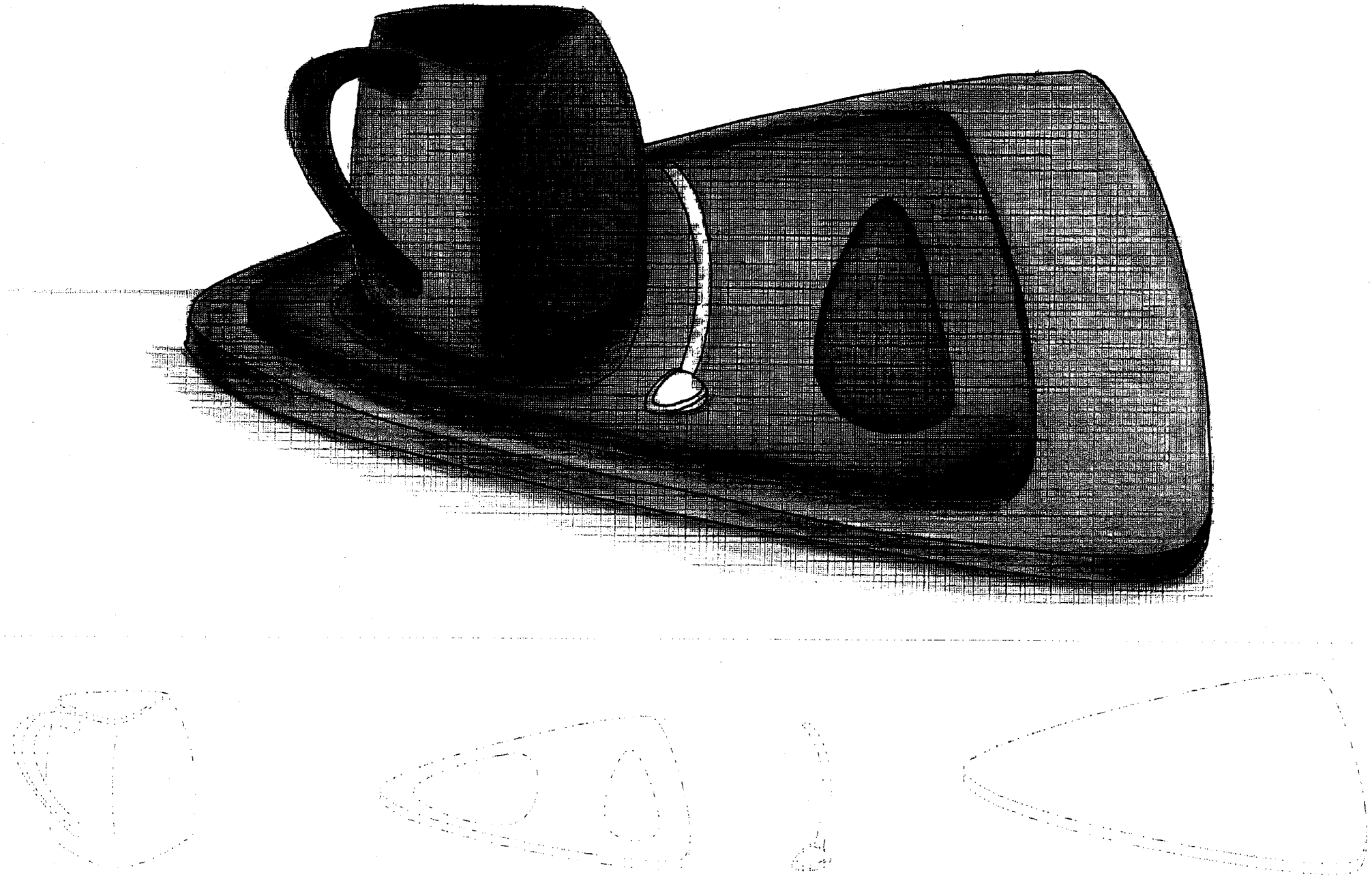


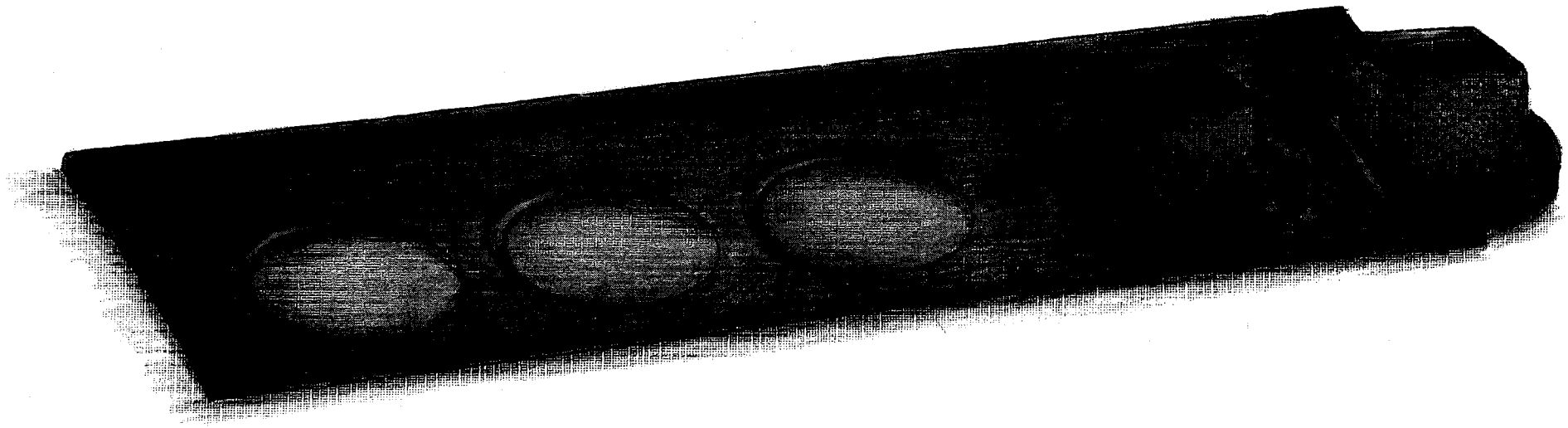




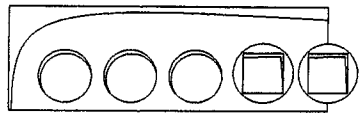
higos con queso

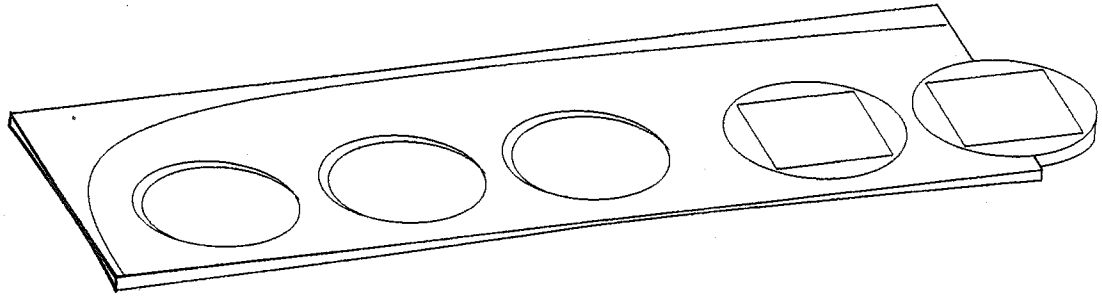


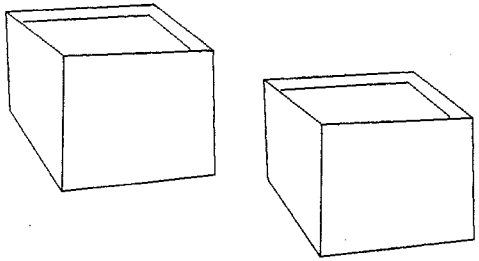


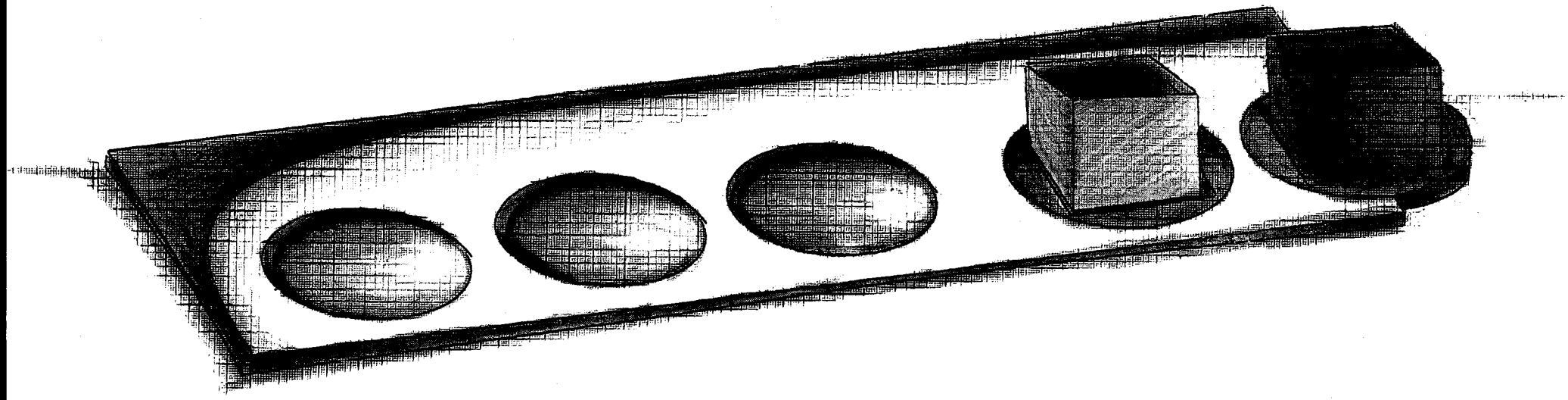


tortillas de maiz

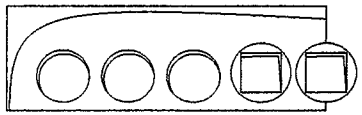


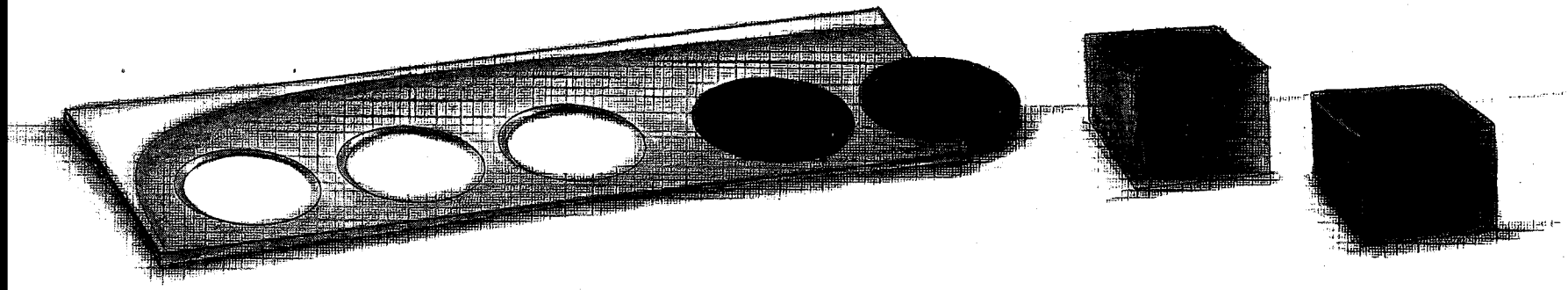


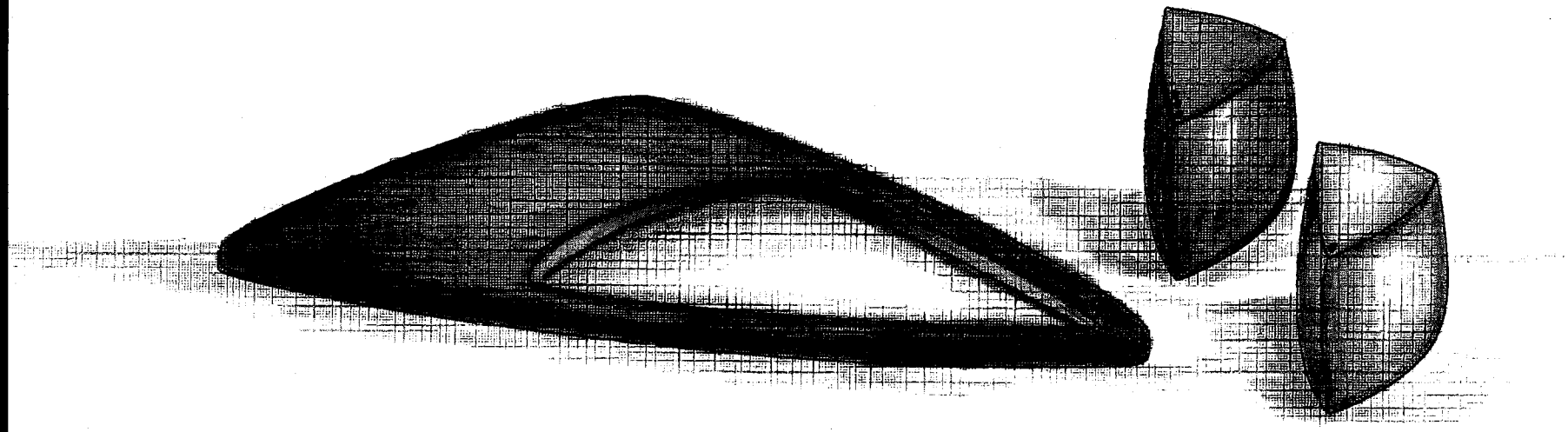




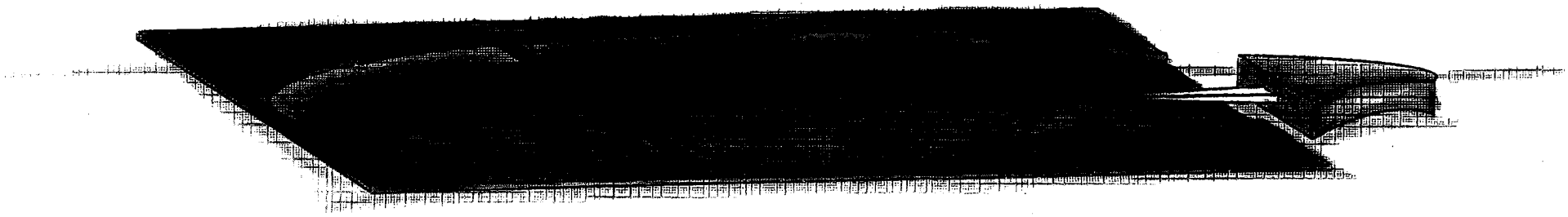
tortillas de maiz



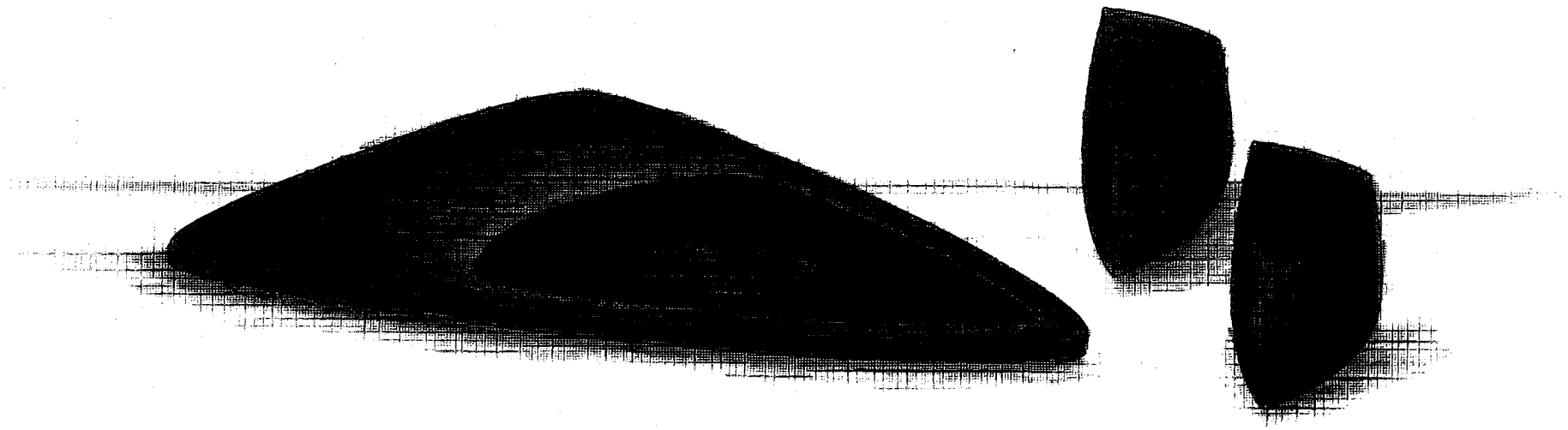




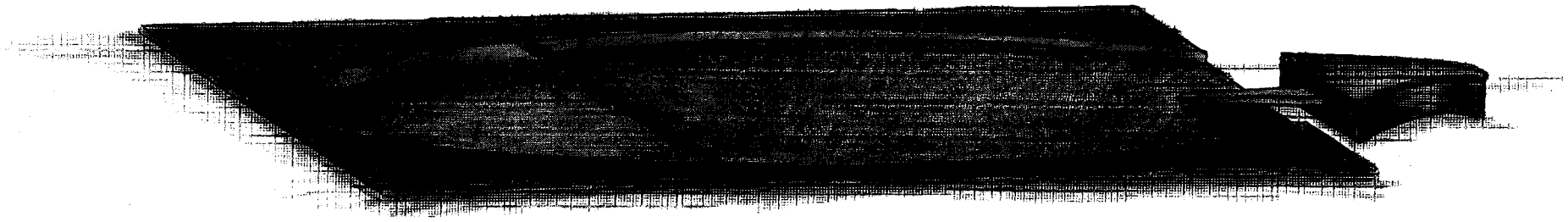
habas con queso



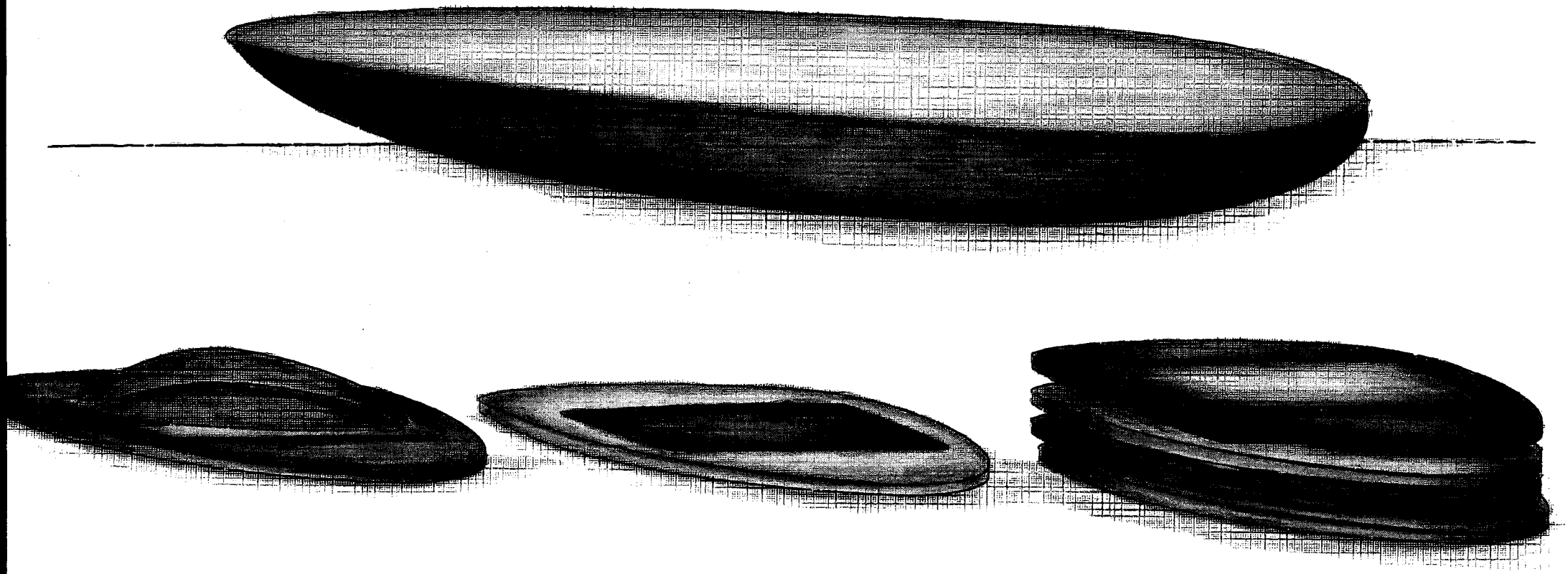
choclo con queso



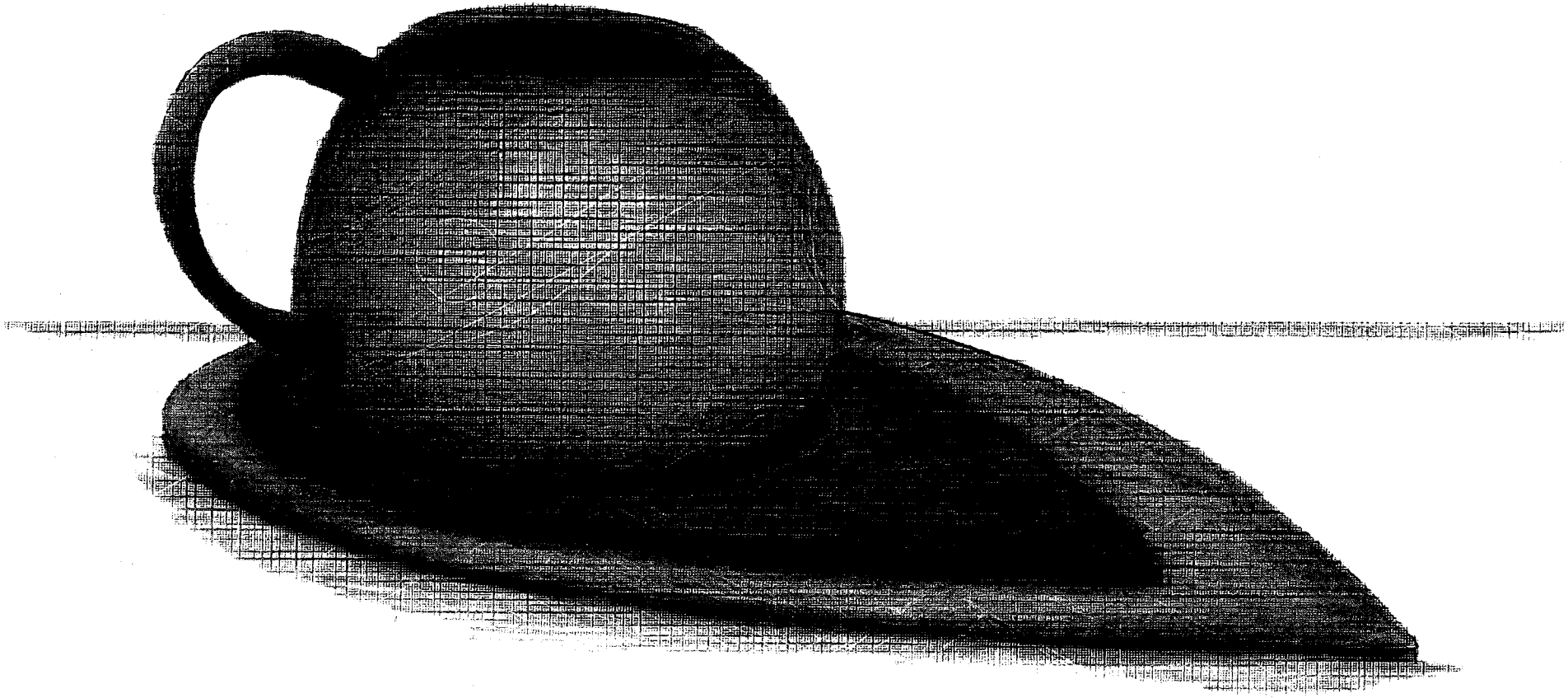
habas con queso



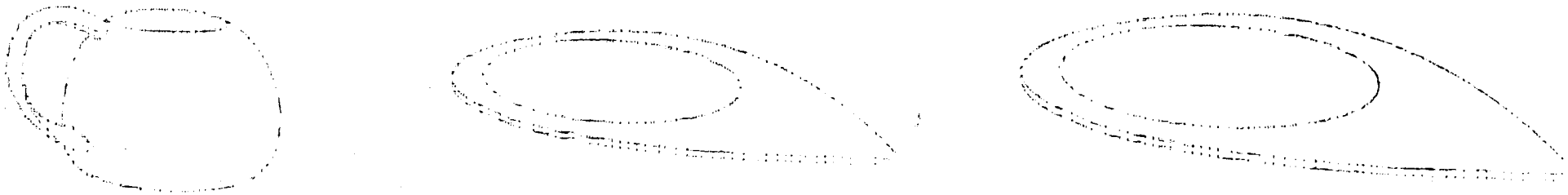
choclo con queso

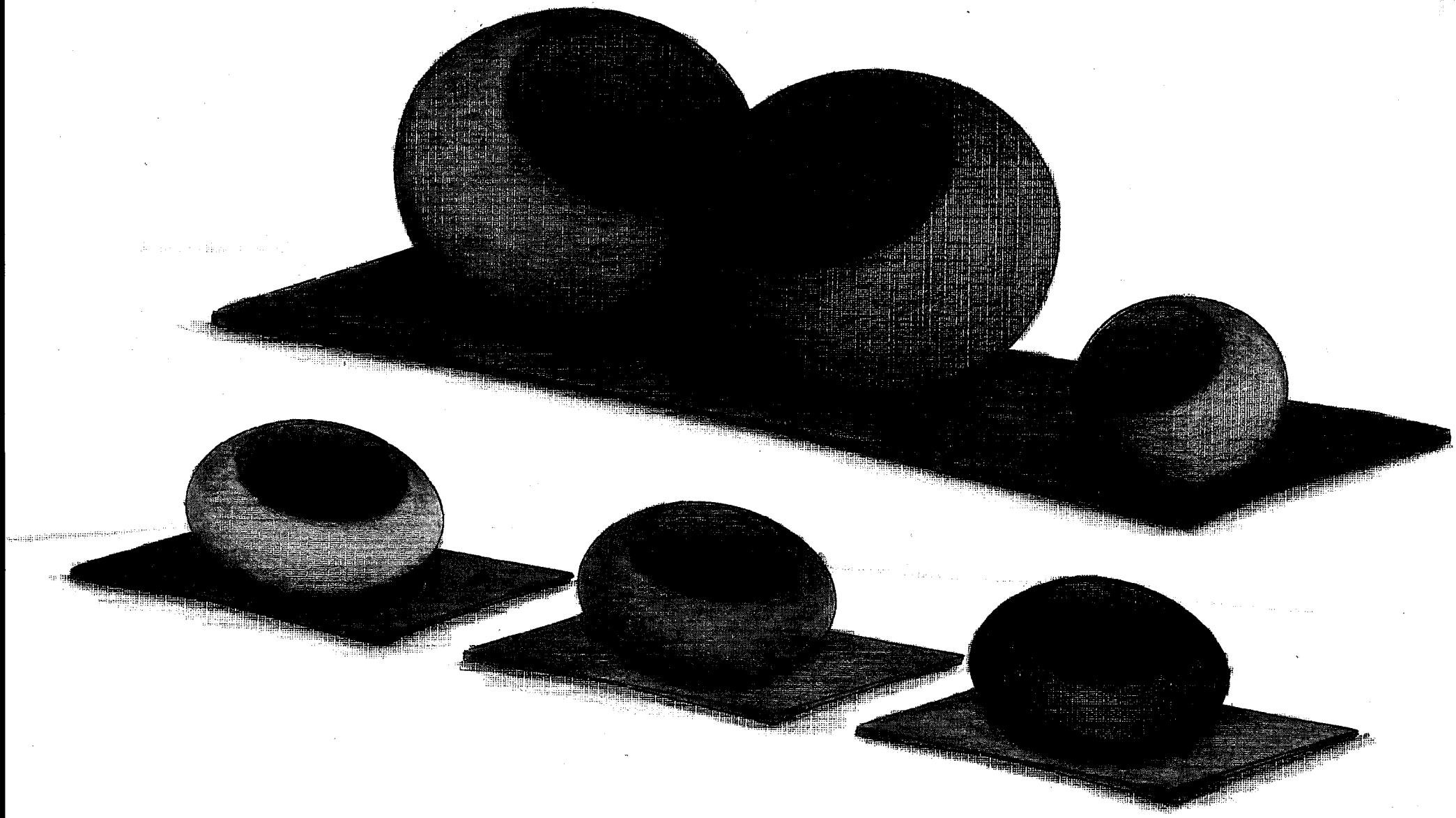


quimbolitos
humitas
tamales



tazas chocolate





chochos con chulpi
mote con chicharron