



Profesorado de Artes Visuales.

TALLER DE PRODUCCIÓN EN EL

ESPACIO I: CERÁMICA -

ESCULTURA



**Profesoras: Analía González – Griselda Rusch.**  
**Ciclo Lectivo: 2025**



## **¿Qué tienen en común los Talleres de Producción en el Espacio?**

Tienen en común el trabajo en el espacio, en la Tridimensión.

El adjetivo tridimensional se utiliza para calificar a aquello que tiene tres dimensiones. Para comprender a qué se refiere la noción, por lo tanto, es necesario entender el concepto de dimensión.

### **Tridimensional**

En el contexto de la física y de la geometría, la idea de dimensión alude a la cantidad más pequeña de coordenadas que se necesitan para ubicar un punto. Una recta, en este sentido, es unidimensional: alcanza con una coordenada para localizar cualquier punto de la misma. Los planos, en cambio, disponen de dos dimensiones ya que es imprescindible conocer la longitud y la latitud para la ubicación de un punto.

Siguiendo con el mismo razonamiento, los objetos tridimensionales exigen el conocimiento de tres coordenadas para hallar un punto en su interior. Suele decirse que el espacio que nos rodea es tridimensional, aunque existen más dimensiones (hay quienes incluyen el tiempo como una dimensión más, por ejemplo).

A grandes rasgos, puede señalarse que en un espacio tridimensional se encuentran presentes la altura (o la profundidad), el largo y el ancho. Conociendo estas tres coordenadas, es posible ubicar un punto en el espacio.

Actualmente la tridimensionalidad suele aparecer como un efecto o un fenómeno que producen objetos bidimensionales, como la pantalla de un televisor. En estos casos, lo tridimensional es una simulación que se logra a partir de la proyección de ciertos datos.

El arte tridimensional es el que no es plano, sino que tiene volumen. Diferente a un dibujo o una pintura que son artes bidimensionales. La escultura es una representación tridimensional real de un objeto que tiene alto, ancho y profundidad, pueden recorrerse y verse desde diferentes ángulos. También puedes llevar la tridimensión a un dibujo o pintura por medio de un método llamado perspectiva y sombreado.

Efecto de volumen y espacio resultante de la proyección de objetos.

Corpulencia, bulto o masa de una cosa que al ocupar un lugar en el espacio se hace manifiesta en sus tres dimensiones: ancho, alto y profundidad.

Diversos factores, tales como la convergencia, la acomodación, etc. son medios para comprobar el volumen o el espacio que existe en o entre objetos, pero además de ello debe tenerse en cuenta el sentido del tacto y los datos que por medio se obtienen para una cabal interpretación del volumen.



ELEMENTOS PLÁSTICOS Y SUS DIMENSIONES			
<b>LÍNEA</b> (Unidimensional)	<b>PLANO</b> (Bidimensional)Plano	<b>PERSPECTIVA</b> (Representación)	<b>VOLUMEN</b> (Objeto)

## ¿Qué es la cerámica?

La cerámica es el arte de confeccionar objetos empleando como materia prima el barro o arcilla. El barro es un material natural disponible en todo lugar. Tiene la ventaja de combinar una gran plasticidad en su estado húmedo natural con la habilidad de alcanzar una gran dureza y durabilidad una vez ha sido quemado a altas temperaturas. Tan durable es este material que hoy día se conservan piezas de cerámica creadas por culturas que vivieron hace miles de años atrás. El arte de la cerámica data de los orígenes mismos de la humanidad. Tan pronto el ser humano descubrió, quizá por accidente, que ciertos tipos de "fango" se endurecían mucho al caer al fuego, entró en juego la imaginación y creatividad humana para convertir este material en infinidad de objetos, desde los meramente utilitarios hasta las piezas de arte expresivo.

La palabra cerámica deriva del griego *Keramikos*, "sustancia quemada". La invención de la cerámica se produjo durante el neolítico. Su uso inicial fue, fundamentalmente, como recipiente para alimentos; más adelante se utilizó para hacer figuras supuestamente de carácter mágico, religioso o funerario.

Desde vasijas, botellas y cuentas de collares hasta fetiches religiosos y esculturas artísticas. El uso de la cerámica ha evolucionado mucho en las últimas décadas, llegándose a utilizar como material de última generación. Hoy en día las cualidades especiales de la cerámica la han llevado a ser utilizada para fabricar chips de computadoras, piezas de avión y componentes para máquinas. Aún naves espaciales y submarinos se hacen con materiales cerámicos. Las naves espaciales van recubiertas de placas de cerámica, lo que les permite aguantar los fuertísimos calores que se producen al ingreso en la atmósfera terrestre. Muchas piezas de motores están fabricadas de cerámica. Los materiales cerámicos tienen el punto de fusión más alto conocido sobre la faz de la tierra. Esto significa que son capaces de aguantar altísimas temperaturas sin deteriorarse ni derretirse.

### Un poco de historia La cerámica.

- Desde hace miles de años, (los historiadores no se ponen de acuerdo, ni falta que hace) que la Humanidad conoce las características de los diferentes barros que ha encontrado en su entorno.
- La primera característica que descubrió fue su plasticidad, pues al pisarlo, estando este blando, quedaba su huella impresa por muchos días.



- Con el paso del tiempo se dio cuenta que al calentar mucho el barro se endurecía, conservando la forma.
- En un inicio no utilizó hornos para quemar el barro, sino simples hogueras, que poco a poco fue mejorando hasta llegar al horno más sofisticado de la actualidad.
- Se supone que la cerámica más antigua se ha encontrado, por ahora, en China, hace unos 12.000 años más o menos. Lo que parece claro es que fue en Asia donde se inició el trabajo con el barro para hacer piezas de cerámica.
- El grado de sofisticación en la elaboración de piezas de cerámica, es uno de los índices que nos dan a conocer el desarrollo tecnológico de una cultura.
- Muy pocas son las culturas que han desconocido o desconocen el trabajo con el barro para elaborar cerámica, (uno de ellos es la cultura esquimal), pues este material está presente en todos los lugares del planeta en mayor o en menor medida.
- Así pues, el momento de mayor esplendor de una cultura se puede ver reflejado en su cerámica.
- China, Egipto, Grecia, Japón, Persia, México, Perú, España, Inglaterra, Francia, han sido en algún momento de su historia referentes en su ámbito de influencia en el desarrollo de la cerámica.
- Lo que nos demuestra la historia de la cerámica en el mundo es que, partiendo la Humanidad de un mismo punto, (la elaboración muy sencilla de útiles de cerámica quemados en hogueras) se ha llegado a un nivel de sofisticación y variedad difícil de abarcar en muchos años de estudio y aprendizaje.
- Los diferentes barros existentes y por descubrir, nos permiten realizar cualquier tipo de pieza de cerámica, en su forma, tamaño, color, textura, etc. Las únicas limitaciones que tenemos hoy en día son nuestra creatividad y los recursos económicos y/o de tiempo que dispongamos a nuestro alcance.

### **¿Qué es el barro con el que trabajamos? (Un poco de química)**

- El barro o arcilla, está compuesto de muchos minerales. Químicamente es un silicato de aluminio hidratado:  $Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 \cdot 2H_2O$ .
- El mineral básico de cualquier barro es la sílice ( $SiO_2$ ) y en menor proporción el óxido de aluminio ( $Al_2O_3$ ). El óxido de hierro ( $FeO_2$ ) y otros en menor proporción. (El óxido de hierro es el que da color al barro, cuanto más tenga, más rojo será un barro).
- En el Planeta existen miles de diferentes tipos de barros o arcillas naturales, además de muchas otras fabricadas industrialmente.
- Cada lugar tiene su barro, unos más fáciles de trabajar que otros. Las arcillas más comunes son la blanca, la roja y la verde. El color después de la quema de la arcilla roja y verde suele ser rojizo o marrón, por sus proporciones de óxido de hierro.
- Industrialmente se produce barro blanco de baja temperatura (loza o mayólica), que aguanta hasta los  $1000^{\circ}C$ .



- Los barros de media temperatura apenas se utilizan.
- Los de alta temperatura son el gres, los refractarios y las porcelanas.
- El uso común del gres es el de hacer baldosas para los pisos, pues es muy duro y resistente.
- El refractario se utiliza para hacer ladrillos de hornos, barbacoas y chimeneas, pues absorbe muy bien el calor aguantando los cambios bruscos de temperatura.
- La porcelana se emplea sobre todo para hacer las piezas de los sanitarios, por su dureza, blancura e impermeabilidad.

### **Propiedades de la arcilla: Plasticidad y contracción.**

El barro “ideal” sería aquel que es fácil de trabajar, (buena plasticidad), que encoge lo menos posible, (menos de un 1%) y que aguanta mucha temperatura durante la quema, (más de 100°C). La arcilla que más encoge es la roja.

Para saber si un barro tiene buena plasticidad, debemos mezclarlo con agua, amasarlo muy bien y luego hacer una argolla con él. Será bueno si no se raja o rompe al hacerla, o secarse.

El encogimiento de un barro se puede calcular fácilmente si en una plaquita de barro fresco, rallamos una línea de 10 cm., que mediremos después de su quema, para así conocer su encogimiento.

### **Trabajando con barro:**

El barro blanco es realmente gris mientras está húmedo y sin quemar, pero una vez se quema se torna totalmente blanco. El barro rojo toma su color del óxido de hierro que contiene, y el tono de rojo de color puede variar.

### **Clasificación del barro por durezas (nivel de humedad):**

Podemos clasificar el barro dependiendo del contenido de agua que tiene en diferentes etapas del proceso de la cerámica:

- Barbotina: es barro bastante húmedo, con consistencia como de mayonesa. Se usa como “pega” para unir piezas de barro.
- Barro plástico: es barro con suficiente humedad como para hacerlo modelable y que se sostenga la forma. Se hace una soguita y si se puede enrollar sin que se agriete, el barro está plástico.
- Dureza de cuero: en este punto el barro está más firme, las piezas se sostienen mejor verticalmente, y aún se pueden unir partes. Si se marca la uña al presionarla suavemente sobre barro firme, está en dureza de cuero.



- Dureza de hueso: es cuando toda la humedad se ha evaporado del barro. En este punto ya la pieza tendrá que estar terminada y no se pueden hacer cambios estructurales. Sin embargo, es el momento para aplicar el barniz. Es importante saber que en esta dureza la pieza es más vulnerable que nunca; puede romperse muy fácilmente porque se ha perdido gran parte del agua dejando la pieza con pequeños poros microscópicos. Se debe manejar con mucho cuidado. Igualmente se deben tomar medidas de precaución en el taller para evitar dañar piezas ajenas por accidente.

### **Controlar la humedad en el barro:**

Mientras se estén haciendo cambios en la pieza, se necesita mantener en dureza de plástico o de cuero, dependiendo de la forma que se esté trabajando. Hay varias cosas que se pueden hacer para evitar que la pieza se seque antes de tiempo. Una es rociarla con un atomizador de agua. Al principio la superficie se verá brillante por el agua. Cuando la superficie pierda ese brillo es que ya absorbió el agua y se puede seguir trabajando o se repite el procedimiento si aún sigue muy dura. También es útil envolverla en un trapo húmedo. Si se moja la pieza demasiado, ésta podría colapsarse. Cuando se vaya a guardar una pieza que no está terminada, se deberá envolverla muy bien con bolsa plástica, que sella la humedad adentro. De este modo el barro se conservará maleable hasta la próxima sesión de trabajo. Una vez la pieza esté terminada, se debe permitir que se seque totalmente a dureza de hueso. Pero este secado no debe ser muy rápido, pues la pieza se podría agrietar. Primero la debes dejar con la bolsa plástica abierta para que entre un poco de aire. Una vez esté totalmente seca está lista para quemarse en el horno.

### **Aire en el barro:**

El barro no debe tener aire atrapado adentro, puesto que el aire se expande con el calor durante la quemada. Por esta razón una burbuja de aire en la pared del barro podría causar que una pieza estalle en el horno. Para lograr sacarle el aire al barro es preciso amasarlo. El amasado también distribuye la humedad uniformemente en el cuerpo del barro para que no haya pelotas duras ni partes más blandas. Es muy importante aprender a amasar el barro correctamente y trabajar siempre con barro que ha sido bien amasado. El barro se amasa igual que el panadero amasa la harina para hacer el pan. Se usa un movimiento hacia afuera del cuerpo sobre una mesa firme, por lo general cubierta de tela. Se debe amasar usando el peso del cuerpo y hacerlo por el tiempo necesario para lograr un barro con las cualidades antes descritas. Amasar barro puede ser una actividad muy relajante una vez adquieres la destreza.

### **Dando forma al barro:**

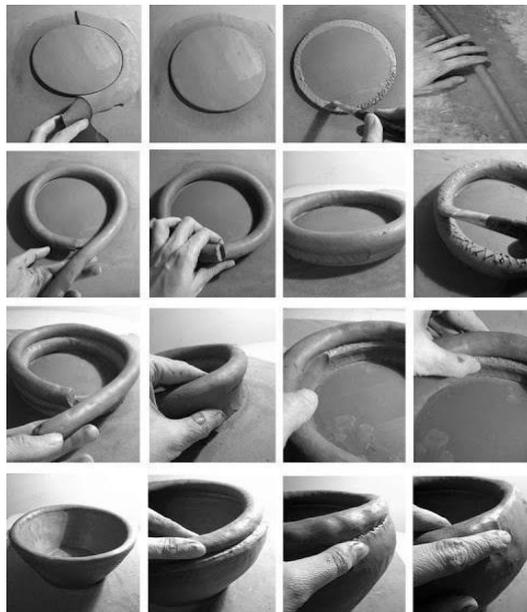
Existe una variedad de formas para trabajar el barro para crear piezas. A continuación, se describen las principales:

**Pinchado o pellizado:** Un método muy sencillo y adecuado para principiantes; consiste en comenzar con una bola de barro, a la cual se le hace un hoyo con el pulgar. Se comienza entonces a empujar desde adentro mientras se sostienen las paredes por fuera, aplicando presión mientras se va dando vueltas a la pieza. De esta forma las paredes se van afinando y la pieza va tomando forma.



**Método de sogas o rodete:**

En este método se usan rollitos de barro como los que se hacen con plastilina, y se van uniendo para formar la pieza. Cada sogas debe ser raspada y se le debe aplicar barbotina para unirla a la próxima.



**Planchas:**

En éste se usa el barro aplastado, plano, como un paño de cuero. Esta plancha puede entonces cortar y unir para lograr casi cualquier forma. Hay varias formas de crear las planchas. Se pueden emplear rodillos o tubos para rodar sobre el barro y aplanarlo. Se

usan dos tablitas de igual espesor a ambos lados del barro, las cuales determinan el espesor de la plancha. La manera más sencilla de hacerlo es estirando con un rodillo un trozo de barro sobre una tela gruesa, para que no se pegue el barro en la superficie de trabajo. Cuando el rodillo choca con las tablitas, la plancha está del espesor deseado. Otra forma de modelar placas es el de golpear con la palma de la mano un trozo de barro sobre un pedazo de bolsa de plástico, como ya se ha explicado anteriormente. (Con esta técnica no se consiguen grosores uniformes). El modelado de placas nos permite elaborar piezas planas o muy finas de forma fácil y rápida.



### **Modelado libre:**

Se puede crear una pieza añadiendo y formando el barro con las manos hasta alcanzar la forma deseada. Es importante evitar atrapar aire al emplear este método. El espesor de la pared de las piezas: Las paredes de una pieza de cerámica no pueden ser muy gruesas, digamos no más de 1/2 pulgada. De modo que se deben crear formas huecas, o si se trabajan sólido, se deberá ahuecar la pieza antes de dejarla secar. Además de ser huecas, deben tener un agujero para dejar escapar el aire. Por eso muchas figuras comerciales de cerámica tienen un huequito por debajo.



### **Uniendo el barro entre sí:**

Cuando se aplasta la superficie del barro con las manos o una herramienta, las partículas de éste se acuestan creando una superficie lisa. Si se trata de pegarle otro pedazo de barro simplemente presionándolos juntos las partículas no se unirán y las partes no se pegarán. Para que se peguen se tienen que raspar la superficie de ambas piezas primero. Esto hará que las partículas se levanten y se separen. Luego se debe aplicar un tipo especial de “pega” para barro o humedecer. Es simplemente barro con suficiente agua para lograr una consistencia cremosa como mayonesa, llamada barbotina. Tras rallar y aplicar esta barbotina entonces se unen las piezas, moviéndolas un poco para que se mezclen las dos superficies. Así se crea una unión efectiva. Las uniones se deben suavizar y limpiar para que se vean elegantes y no afeen la pieza.

### **El factor encogido:**

El barro húmedo y blando con el que se forman las piezas tiene que perder toda esa humedad para completar el proceso de convertirse en la pieza final de cerámica. En este proceso el barro se va a encoger. Como ejemplo, se podría decir que una pieza que al terminar de hacerla mide 10 pulgadas, una vez se seque podría medir unas 9 1/2 y para cuando salga del horno podría medir 9 pulgadas. Es difícil decir cuánto exactamente va

a encoger una pieza, pues hay una variedad de factores que afectan este proceso. Pero se debe saber que sí va a encoger y tomar eso en consideración.

### **Decoración:**

Además de los métodos para dar forma al barro, existe una variedad de métodos para decorar su superficie. Veamos algunos:

**Texturas-** A una superficie blanda de barro se le pueden añadir texturas de diversas formas.

**a. Rodillos-** Se pueden usar rodillos con texturas para rodarlos sobre el barro, creando una franja de textura, o cubriendo un área amplia.



**b. Peinado-** Con un instrumento con dientes como un tenedor o peinilla, se puede raspar la superficie para crear una textura.



**c. Estampado-** Cualquier objeto que deje una impresión al oprimirse contra el barro se puede usar para crear texturas.



- d. **Tallado-** Se puede tallar la superficie del barro en estado de dureza de cuero con diferentes herramientas, para lograr un bajo relieve.



- e. **Aplicaciones:** Puedes crear formas pequeñas o planas y pegarlas en la superficie de la pieza, siguiendo las recomendaciones ofrecidas anteriormente para unir piezas de barro.



f. **Texturadores:** también se le puede agregar a la pasta otros ingredientes para generar texturas en la pasta tales como arena, virutas de bronce, de hierro, semillas, etc.

**Bruñido:**

Esta técnica se ha empleado tradicionalmente en la alfarería desde la llegada de los primeros conquistadores europeos. Se trata de conseguir la superficie más lisa y brillante posible en las piezas de cerámica. Se realiza frotando reiteradamente una superficie lisa y dura, bien sea de madera, piedra, metal o vidrio sobre la superficie de la pieza cuando se encuentra en dureza de cuero. Tradicionalmente se empleaba una piedra lisa deslizando con firmeza sobre la superficie de la pieza. También se utilizaban cucharas o trozos de cristal. Para conseguir una superficie más lisa, se aplicaba en húmedo almagre a la pieza a bruñir. Actualmente apenas se utiliza esta técnica, pues es muy pesada y lenta, un lujo. Para acelerar el proceso se puede combinar con el cepillado, y en vez de utilizar piedras finas, emplear mangos de plástico o similares.



**Engobe:** se llama engobe a la barbotina coloreada con un óxido o pigmento colorante que puede utilizarse en forma decorativa colocándolo en la superficie del objeto de arcilla cuando está casi seco. Un engobe clásico sería sobre un 100% de barbotina, molido y mezclado con un 1% al 10% de óxido colorante. La intensidad del color dependerá del tipo de óxido colorante utilizado y los porcentajes de la mezcla. Su aplicación se hace por el medio del salpicado, el pintado a pincel o la inmersión.





### Técnicas de decoración

#### (Después de la quema) Esmaltado:

- Los esmaltes son finas capas de vidrio que impermeabilizan y decoran la pieza de cerámica.
- Dependiendo de la temperatura que aguante el barro será de un tipo o de otro.
- Podemos clasificar de forma sencilla los esmaltes por las siguientes características: Color, brillo, transparencia, grosor, textura, dureza, fluidez, punto de fusión, o de sus opuestos.
- Los esmaltes están compuestos de tres componentes químicos básicos, el cuerpo (sílice), el fundente (óxido de plomo) por ejemplo, y el colorante (óxidos metálicos).
- Dependiendo de las características que deseemos conseguir, deberemos emplear diversos componentes químicos para la creación de un esmalte.
- Una forma rápida y fácil de acercarse al inmenso mundo de los esmaltes cerámicos es el de utilizar la técnica del “rakú”, (palabra japonesa que significa “felicidad”).
- Lo normal para esmaltar una pieza de cerámica es quemar primero la pieza para, a continuación, aplicarle el esmalte crudo, y volver a quemarla en el horno, estando el horno a temperatura ambiente, hasta llegar a la temperatura de fusión del esmalte. (Este tiene que ser más bajo que el del barro). El proceso puede durar más de 10 horas en un horno de un metro cúbico y a baja temperatura (960°C).
- Con la técnica del “rakú” lo que se consigue es rebajar drásticamente el tiempo de quemado del esmalte, pudiéndose realizar en 20 ó 30 minutos.
- Consiste en elaborar piezas con barro que aguanten los cambios bruscos de temperatura (refractario), y un esmalte de muy baja temperatura (850°C +/-).
- El horno vacío se calienta hasta la temperatura deseada rápidamente, para a continuación introducir en él una o varias piezas, dependiendo del tamaño de estas o del horno, esperar a que funda el esmalte y sacarlas sobre la marcha, calientes, al exterior, pudiéndose enfriar inmediatamente sumergiéndolas en agua.
- El esmaltado es una técnica de decoración muy compleja, esto hace que eleve mucho los costes de producción, haciéndonos perder competitividad en un mundo tan globalizado.

### Barnices de cerámica

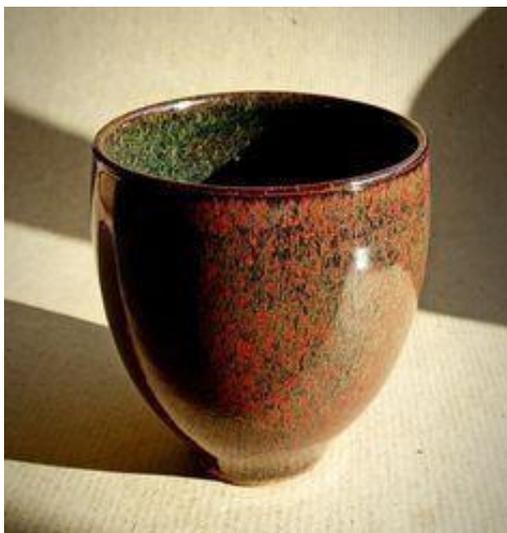
Es una sustancia líquida que se aplica a la superficie de la pieza. Esta sustancia está compuesta por elementos muy similares al barro mismo y al vidrio. Es algo como una barbotina con sustancias que le dan color y a veces brillo (gloss-glaze). Al quemar la pieza esta sustancia se derrite formando una unión resistente con el barro. El barniz puede

tener color o ser transparente, ser mate o brillante, de un color sólido o crear manchas o efectos de textura diversos. El barniz puede cambiar totalmente la superficie de una pieza creando un acabado muy duradero. A diferencia de las pinturas corrientes que pueden opacarse, descascararse y cambiar de color con el tiempo, un barniz de cerámica puede lucir después de siglos como si acabara de salir del horno. Hay dos tipos de barniz, el bajo cubierta (under-glaze) y el de brillo (gloss-glaze). Se debe conocer la diferencia entre ellos y cómo funcionan:

- Under-glaze: cuando se quema se ve mate, o sea, sin brillo. Si se quiere una superficie con brillo, se tendrá que poner encima una capa o dos de barniz brillante transparente. Esta capa le dará brillo, pero también hará el color más oscuro. Se debe tener esto en cuenta.



- Gloss-glaze: tiene el color y el brillo mezclado ya en el mismo líquido, así que no tienes que ponerle nada al final. Pero si no quieres brillo, entonces se debe usar el under-glaze.





### **Cambio de color en los barnices:**

Los barnices no siempre se ven en el frasco del color que van a quedar finalmente. Estos no son como la pintura común- son fórmulas químicas que van a lograr su color final con el calor del horno. Por lo tanto, no extrañes de ver un barniz que en el frasco es verde pero que al final de la quemada queda marrón. Para poder desarrollar esto es necesario saber qué coloraciones da cada tipo de óxido según la base que se le coloque (plúmbicas o alcalinas, las primeras tienden a colores más cálidos y las alcalinas a una paleta más fría). También influye mucho en el color la temperatura de cocción.

### **Aplicación del barniz:**

Para aplicar el barniz la pieza debe estar a dureza de hueso, o haber sido quemada (bizcocho cerámico). Se aplica con un pincel suave, nunca con un pincel duro. Al aplicarlo, se debe ir poniendo capas finas hasta acumular una capa gruesa. Se debe dejar que se seque cada capa y luego ponerle otra, hasta tener por lo menos tres capas. Si no se forma una capa gruesa con el 5 barniz sobre la pieza, ésta se desaparece durante la quemada, por ser demasiado fina; no se va a notar, o se va a ver mal.

“Pie seco”- Las piezas no se barnizan por debajo; la base debe estar libre de barniz, porque si no la pieza se puede pegar a las tablillas del horno. Esto es lo que se llama “pie seco” y toda pieza deberá tenerlo. Además, se deberá dejar un margencito de 1/8” aproximadamente antes del fondo al aplicar el barniz, para que si se derrite y se “corre” no se pegue de la tablilla tampoco.

*Pie seco:* Se deja un margen: El fondo de la pieza no se barniza para que no se pegue de la tablilla del horno.

### **Punto de fusión:**

El punto de fusión de un barro, o de cualquier sólido, es aquel en el que deja de ser sólido y comienza a ser líquido. O sea, cuando se comienza a fundir. (El punto de fusión del agua helada, sólida, es de 0°C. en estado puro, y el de los barros canarios está sobre los 900°C.).

Para conocer el punto de fusión de un barro, se lo quemará en un horno a diferentes temperaturas, (utilizando para ello un pirómetro, termómetro para el fuego), hasta llegar a ese punto-temperatura.

### **La quemada:**

Si el barro no se quema, no alcanza su máxima dureza. Mientras más alta la temperatura a la que se quema el barro, mayor dureza tendrá y más alto será su punto de fusión. Para alcanzar los cambios químicos que lo hacen razonablemente durable, el barro debe ser quemado a una temperatura mínima de 1, 300° F, lo que se conoce como “fuego rojo” porque las piezas se ven de un color anaranjado cuando alcanzan esa temperatura. Existen muchos métodos para quemar cerámica, desde un primitivo agujero en la tierra donde las piezas se queman junto con paja y estiércol seco de animales, hasta modernos hornos de gas que pueden alcanzar temperaturas de hasta 2, 350° F. En el salón nosotros usamos un horno eléctrico. El proceso de quemada es complicado, toma tiempo y es afectado por una gran variedad de factores. Por estas razones no es una ciencia exacta y los resultados pueden variar. Todo es parte del proceso y la aventura de la cerámica.



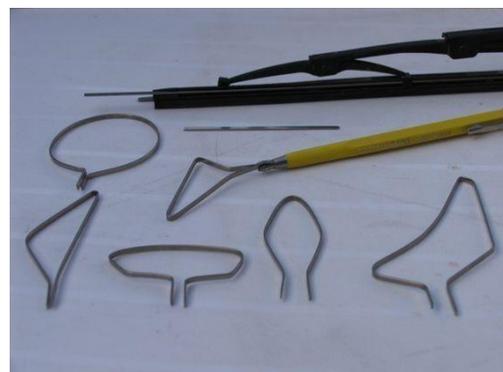
**Reutilización:**

- El barro tanto seco como quemado se puede, y debe, reutilizar.
- Todos los trozos o piezas rotas, recortes y restos de barro sin quemar, se dejan secar totalmente y cuando se tiene una cantidad suficiente, se trocean un poco con un martillo y se echan en un recipiente que tenga agua en el fondo, suficiente como para cubrir el barro, dejándolo reposar hasta que se diluya. Luego se le quita el agua sobrante, se mezcla y se deposita sobre una plancha de escayola para que chupe el agua sobrante, teniendo mucho cuidado de no dejarlo demasiado tiempo en la escayola, pues se secaría demasiado. por último, se amasa y almacena.
- En el caso de las piezas o trozos de cerámica que no sirven al salir del horno o que se rompen después, se pueden moler y utilizar el resultado como si fuera arena o picón, añadiendo este polvo de cerámica, llamado chamota, al barro para modelar.

**Herramientas básicas del taller de cerámica:**

- Arcilla blanca y/o roja.
- Bases de madera forradas con lona o tela de jeans (puede ser el lado revés de los manteles de ule). Cuando las piezas son de mayor tamaño y se trabaja por bloque se requiere insertar una varilla de hierro para sostener el material para trabajar. La base de madera debe estar forrada con una superficie que la deje respirar y le permita su secado.
- Torneta (plato giratorio sobre el que se apoya para trabajar y poder tener visión desde todos los ángulos).
- Bolsas de nylon.
- Trapos.
- Sierrita (un trozo de sierra vieja se gasta en la punta como un cuchillo para trabajar, reemplaza muy bien a una esteca).
- Estecas (pueden ser de madera o de metal).
- Desbastadores (pueden realizarse con cañitos de biromes, cañitos o palitos y alambres de clip con diferentes formas para sacar, quitar, desbastar o ahuecar formas de arcilla).

- Lamas (pueden reemplazarse por tarjetas viejas de plástico tipo credencial o de teléfono).
- Hilo de metal o tanza (se les atan dos botones o palitos de madera en sus extremos para trabajar con mayor comodidad).
- Esponja.
- Lijas.





**Modelado en arcilla:** como ya se ha analizado la arcilla o barro es un silicato de alúmina, hidratada y amasada convenientemente. Es realmente plástica y se conserva indefinidamente, siempre que se mantenga húmeda y cubierta con paños mojados y bolsas y nylon. Al secarse totalmente la arcilla se contrae el 10% más o menos; si esto se produce bruscamente disminuye su volumen y entonces se agrieta. No se debe dejar dentro del trabajo hierros que se suelen usar para sostener, alambres, palillos, etc. ya que una vez seco el barro no se puede sacar y también se raja,

**Herramientas para el modelado:** las estecas son las más comunes para el modelado, generalmente son de madera dura. Las espátulas son similares a las estecas, solo que están hechas de metal, comúnmente de acero, o acero inoxidable. Las hay simples de dos extremos, lisas o dentadas, romas o filosas; y sus tamaños son variados. Los desbastadores tienen en cada extremo de su mango de madera, aros de alambre de diversas formas y tamaños. Los caballetes del escultor para el modelado son de madera o de metal; giratorios y de variada altura.







### ¿Qué es la escultura?

Del latín *Sculptura*, arte de esculpir. La escultura es una de las ramas del arte más antiguas en la cual el escultor se expresa creando volúmenes y conformando espacios. En la escultura se incluyen todas las artes de talla y cincel, junto con las de fundición y moldeado. Dentro de la escultura, el uso de diferentes combinaciones de materiales y medios ha originado un nuevo repertorio artístico, que comprende procesos como el constructivismo y el assemblage. En un sentido genérico, se entiende por escultura la obra artística plástica realizada por el escultor.

Desde tiempos remotos el hombre ha tenido la necesidad de esculpir. Al principio lo hizo con los materiales más simples y que tenía más a mano: piedra, arcilla y madera. Después empleó hierro, bronce, oro, plomo, cera, yeso, plastilina, resina de poliéster y plásticos con refuerzo de fibra de vidrio, hormigón, la cinética y la reflexión de la luz, entre otros. La escultura tuvo en su principio una única función, su uso inmediato; posteriormente se añadió una función ritual, mágica, funeraria y religiosa. Esta funcionalidad fue cambiando con la evolución histórica, adquiriendo una principalmente estética o simplemente ornamental y llegó a ser un elemento duradero o efímero.



Para realizar obras escultóricas se utilizan diversos métodos, como el esculpido, la talla, el modelado, la fundición y técnicas de alfarería entre otros, utilizando varios materiales, tales como la piedra, el metal, la arcilla, el hueso, el yeso, así como el hormigón.

Atendiendo al método, material y técnica, se distinguen tres sistemas de realizar esculturas: modelado, tallado y construcción.

1. El **tallado**, es un método sustractivo, se ejecuta para esculpir materiales duros: piedra, mármol, madera, hueso, marfil, nácar, etc. Consiste en ir eliminando material de un bloque hasta conseguir la forma deseada. La dificultad de este tipo de escultura radica en la dificultad de volver a añadir el material una vez eliminado. Se utilizan herramientas más duras y cortantes.
2. El **modelado**, es un método aditivo, se realiza para plasmar o modelar formas con sustancias blandas, plásticas: arcilla, plastilina, cera, etc. Se trabaja con las manos o bien con herramientas simples.
3. La **construcción**, se hace con distintos materiales, o partes de un mismo material, ensamblados.

**Método del vaciado:** El vaciado es una técnica para reproducir modelos mediante moldes. Muchos materiales, como metales y cemento, se han utilizado para vaciados, y el bronce ha sido el más popular de todos a lo largo de los siglos. Utiliza la escayola, el hormigón, el metal o los plásticos.

Con las diferentes técnicas se pueden realizar diferentes esculturas:

**Bulto completo:** es la representación total de las formas, de las figuras, en su tridimensión.

**Relieves:** tiene sus orígenes en la arquitectura, en la que se empleaba como vía para incorporar una escultura en la construcción de un edificio. En esta obra escultórica en la cual las formas no se llevan a cabo en la totalidad de su volumen completo, sino que se manifiestan en medio bulto sobre un plano base. En los relieves, las formas sobresalen y penetran partiendo de una base común, jugando con las formas y los espacios reales y figura y ficticios.

Es la técnica escultórica en la que las formas modeladas o talladas resaltan respecto de un entorno plano. A diferencia de las esculturas de bulto redondo (que se esculpen reproduciendo su relieve o profundidad natural), los relieves están integrados en un muro, generalmente, o en caso de ser arte mobiliario, al soporte que los enmarca.



Podemos decir que es una transición entre la bidimensión y la tridimensión, por lo tanto, posee puntos de vista limitados. Es de radical importancia la consideración de la incidencia de luces y sombras para obtener una buena definición.

**Bajorrelieve:** ordenamiento plástico, trabajado de manera tal que las figuras trabajadas en distintos niveles, ya sea por medio del modelado o del tallado, no superan el plano de sustentación, quedando un contorno o marco que lo rodea y el nivel más alto no tiene que sobrepasar dicho marco.

**Sobrerrelieve:** es aquel que está trabajado hacia arriba del plano liso o muro y es de poca altura.

**Altorrelieve:** ordenamiento plástico esculpido o modelado, en que las figuras sobresalen por sobre el nivel del plano de sustentación, algo más de la mitad de su espesor, incluso algunas de las figuras del primer plano casi se destacan del fondo y hasta con su relieve completo.

**Relieve entrante:** está trabajado hacia adentro del plano liso, el que permanece sin trabajar, las figuras se contornean con una especie de bisel que llega al plano liso. Ejemplo: los relieves egipcios realizados en muros, columnas, etc.

**Relieve inverso o cóncavo:** se realiza desde antiguo para troqueles o cuños cincelados en metales duros con los que se estampan monedas, medallas, etc. También se emplea para labrar piedras preciosas, alhajas, sellos, etc.

**Cabeza:** es la escultura de la efigie humana con algo de cuello; colocada sobre una pequeña base o dado.

**Busto:** comprende la cabeza humana con parte del pecho o torso; en algunos casos sin los hombros o brazos, colocado sobre una base o pedestal

**Figura suelta:** es la escultura realizada con el bulto completo de la figura humana, ya sea parada, senada, reclinada, etc.

**Torso:** es un fragmento de la figura humana, puede omitirse o no la cabeza, parte o totalidad de los brazos o de las piernas.

**Grupo escultórico:** es un conjunto de figuras humanas completas; puede incluir también animales.

**Monumento:** es una composición escultórica arquitectónica, con carácter de homenaje patriótica, histórico o bien simplemente alegórico o simbólico. Puede ser realizado en todas las formas y también combinando los materiales.

**Placa:** puede ser realizada en bajorrelieve o altorrelieve y cualquiera de los materiales tradicionales, casi siempre es de tamaño reducido dado su carácter subsidiario de otra obra escultórica o bien simplemente lapidario.



**Medalla:** generalmente es un relieve de muy poca altura, puede ser realizado de distintas formas escultóricas y en los más variados materiales. Las medallas muy importantes se acuñan en metales nobles: oro, plata, bronce, antimonio, aluminio, etc.

**Monedas:** se realizan como las medallas; son relieves de muy poca altura y casi siempre llevan alegorías en ambas caras, anverso y reverso. El gran tiraje de monedas se hace por medio de troqueles y cuños fácilmente renovables cuando se desgastan.

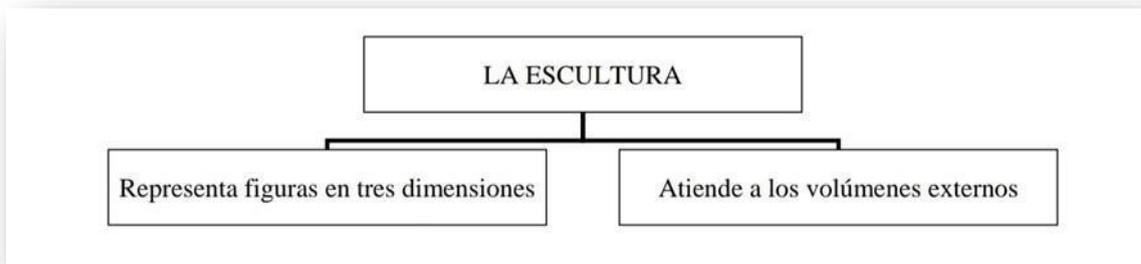
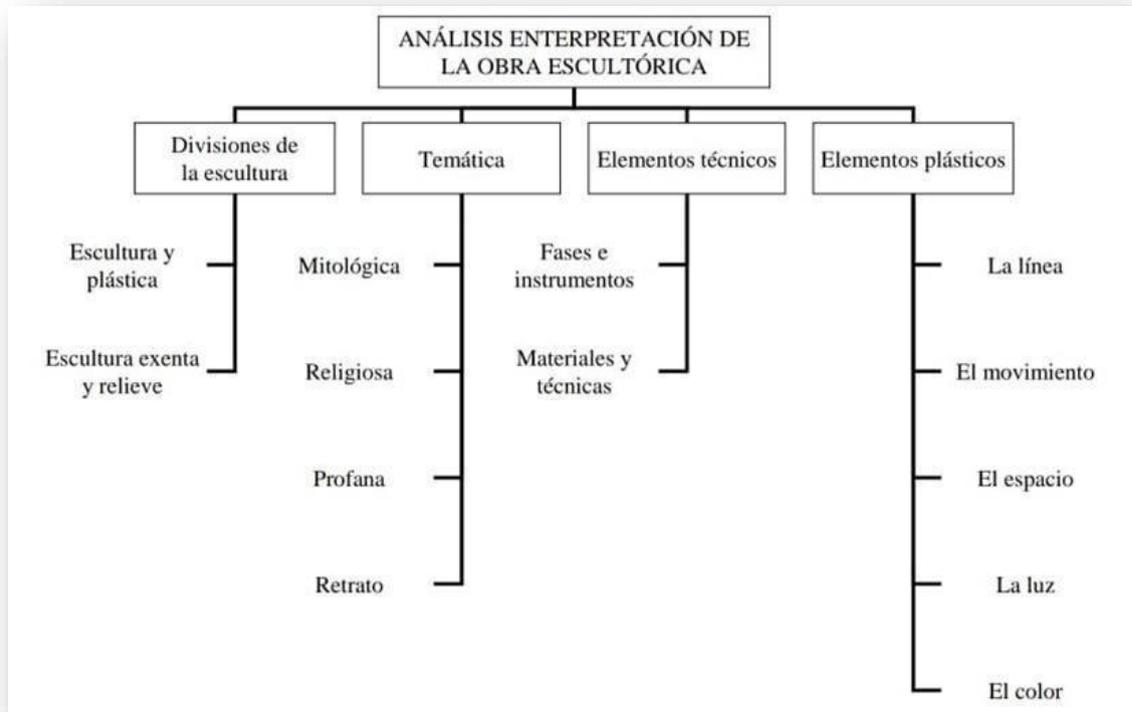
**Camafeos:** los más clásicos se esculpen tallando directamente el material elegido, sea este marfil, coral, etc. y pueden ser realizadas en bajo o alto relieve. Sobre ciertas piedras preciosas para alhajas, se ejecutan en relieve cóncavo, parra sellos; además en joyería se realizan reducciones de grandes relieves escultóricos o cualquier tamaño menor, por medio del pantógrafo mecánico.

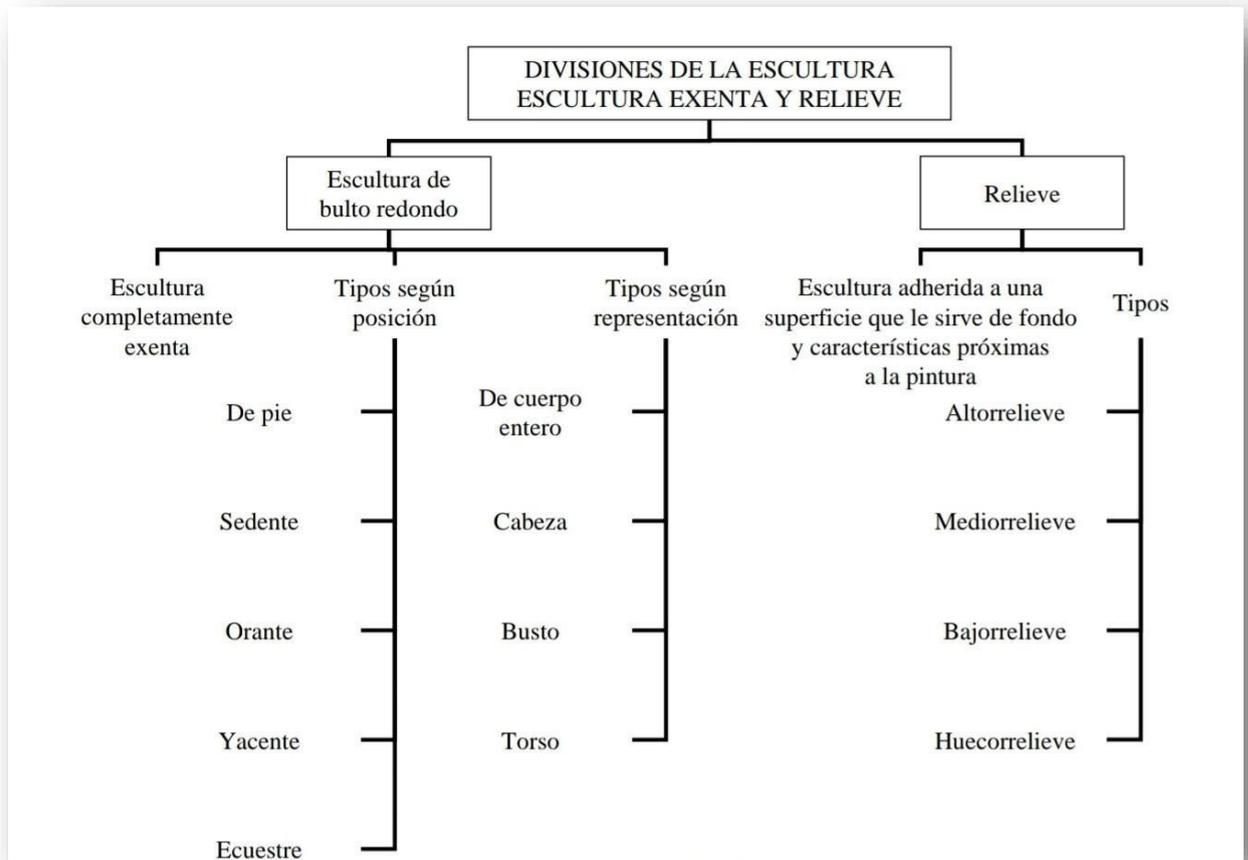
### Tipos de Escultura Parcial

- **Cabeza:** es la que representa el rostro o toda parte de la cabeza.
- **Busto:** si representa la cabeza y la parte superior del tórax, de tres cuartos.
- **Torso:** si falta la cabeza, piernas y brazo

### Tipos de Escultura Total

- **Sedente:** sentada.
- **Yacente:** tumbada.
- **Orante:** de rodillas.
- **Oferente:** ofreciendo presentes.
- **Ecuestre:** a caballo.





**ESCULTURA: TIPOS (BULTO REDONDO)**



Cabeza



Busto



Torso



Yacente



Ecuestre



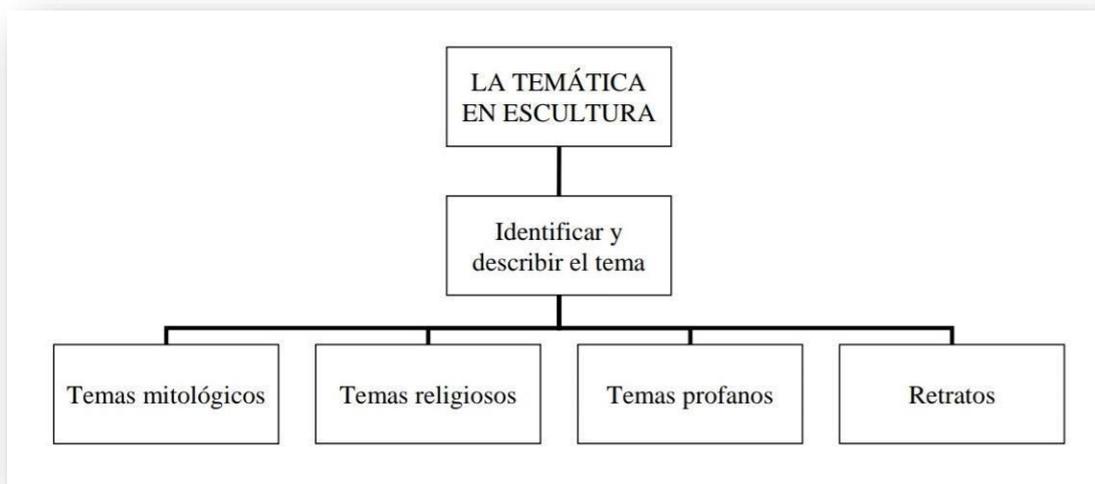
Orante

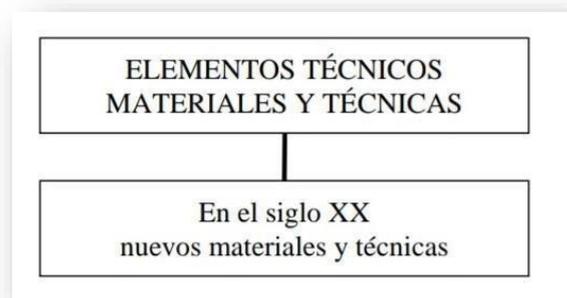
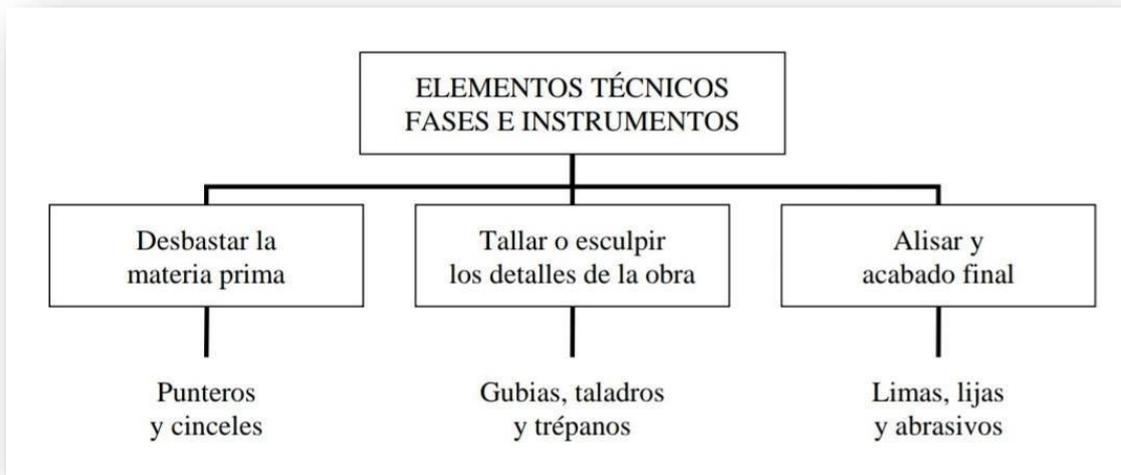
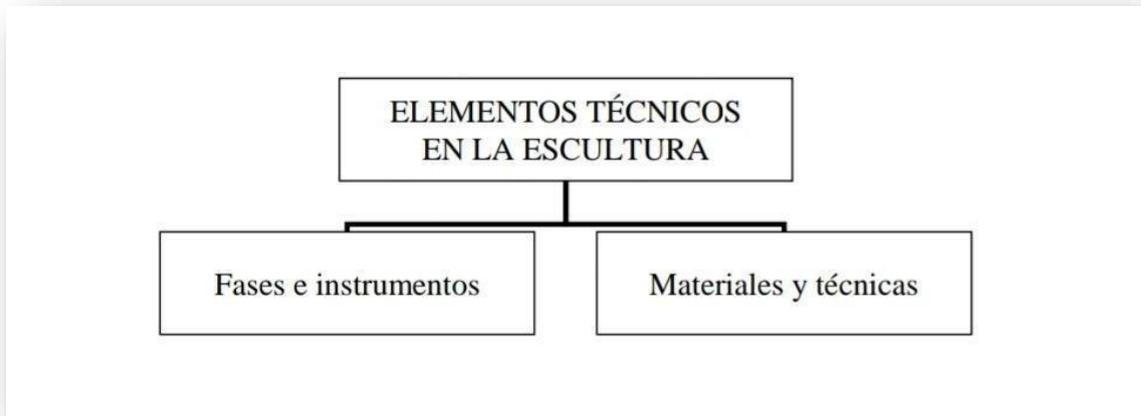


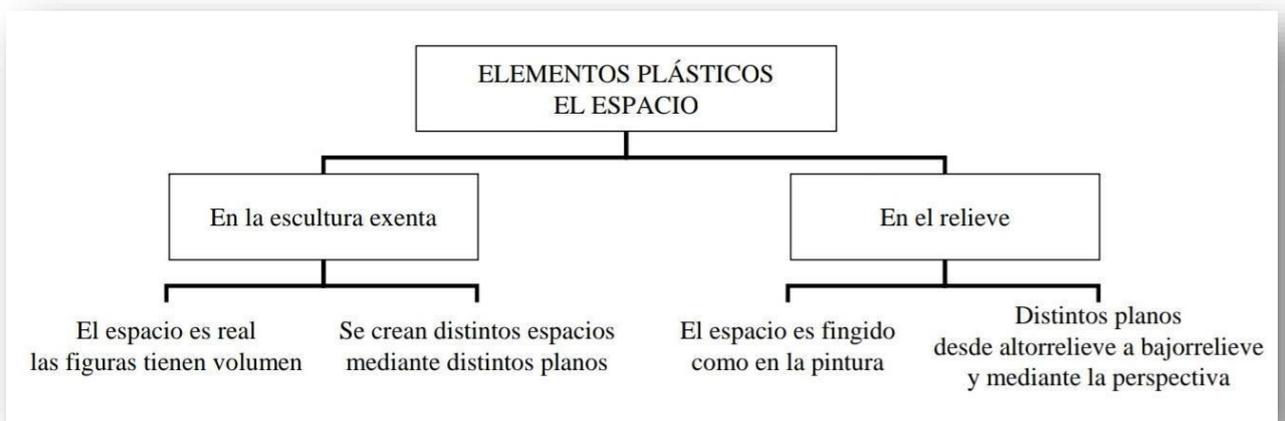
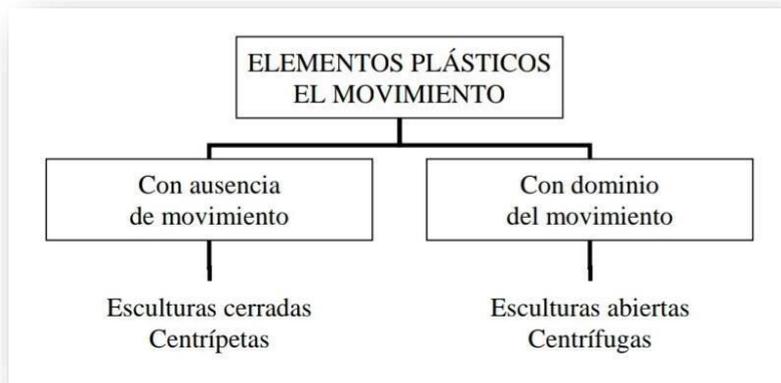
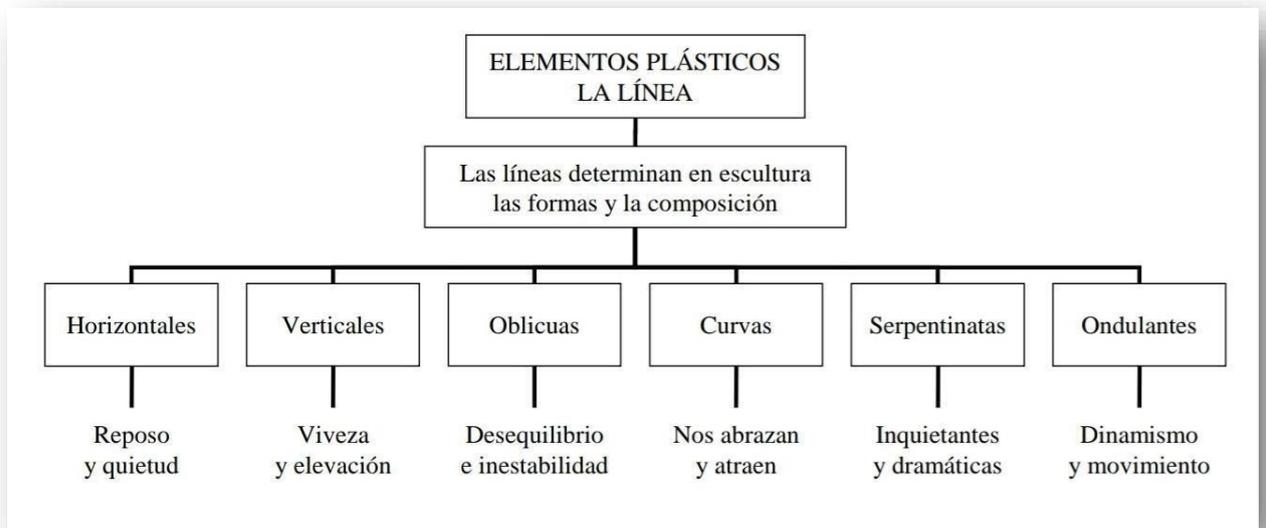
Sedente

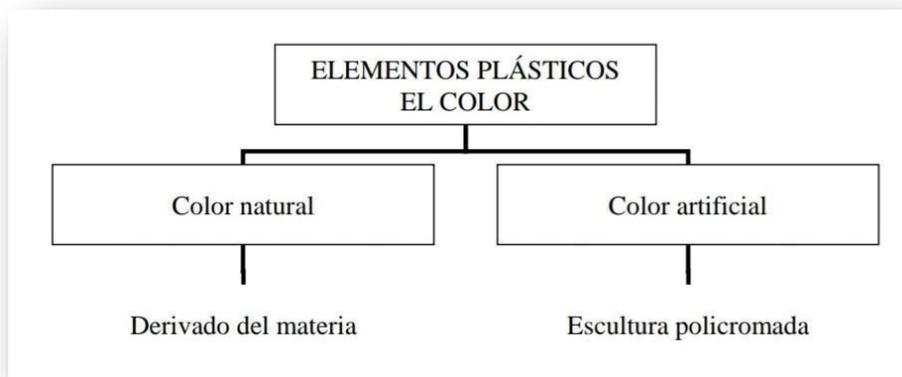
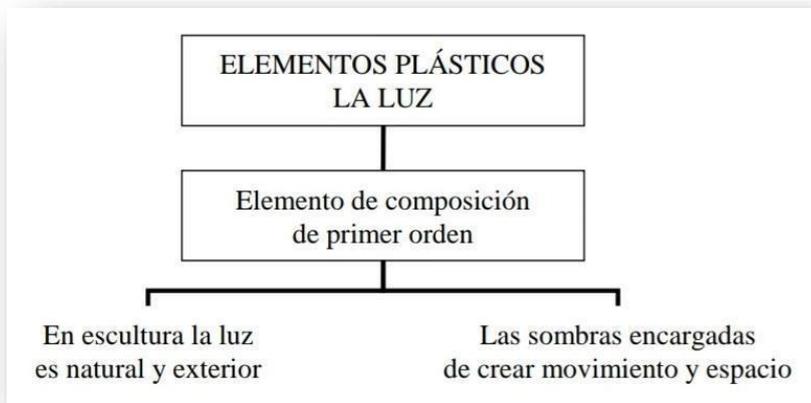


Grupo

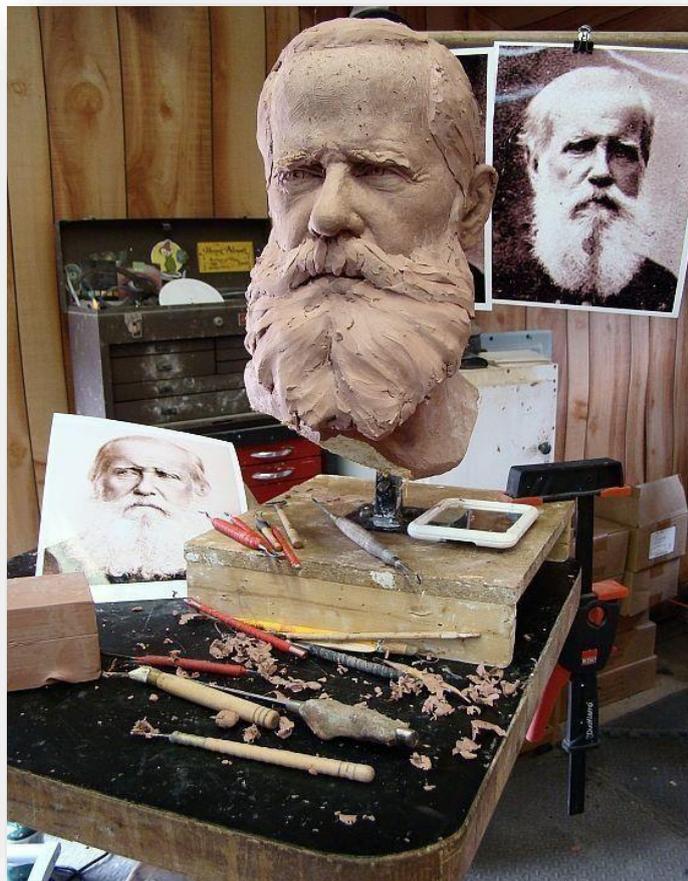


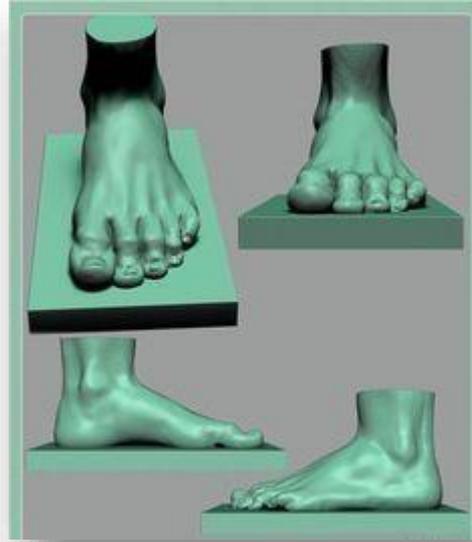
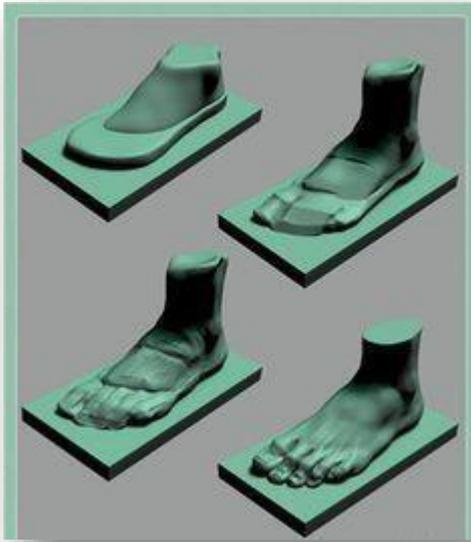






Es considerada la primera escultura que se conoce en la historia del hombre.











### Algunos conceptos claves para tener en cuenta en la evolución de las producciones. Léxico de la escultura y de la cerámica.

#### **Pregnancia:**

Ley de la Psicología de la forma. Se dice que lo percibido es pregnante cuando luego de una descripción verbal corriente puede ser reconocido. Cuando la descripción es simple el grado de pregnancia es elevado. En consecuencia, la simplicidad de una figura determinará su grado de pregnancia. Las figuras prototipo; círculo, cuadrado y triángulo equilátero, por poseer el mayor grado de simplicidad ofrecen el mayor grado de pregnancia, es decir la posibilidad de fijación en la conciencia.

Una imagen será pregnante cuando:

- 1) Es fácil su enunciación estructural o figurativa.
- 2) Es inmediato su reconocimiento luego de una descripción verbal.
- 3) Si se experimenta de inmediato una desviación del estímulo prototípico.
- 4) Si en la imagen sucesiva no se presenta desviación.

#### **Sólidos:**

Entendemos por cuerpo sólido algo que tiene volumen, que se expresa por proyección en las tres dimensiones del espacio (largo, ancho y espesor). Puede ser íntegramente sólido, como un bloque de piedra. Puede ser hueco, como un edificio. Su calidad visual es la misma.

#### **Planos:**

En geometría, un plano sólido tiene dos dimensiones, largo y ancho. En el espacio no es posible expresar un plano sin espesor. Tiene que existir como material.

#### **Línea:**

En geometría, una línea tiene tan sólo una dirección: largo. Pero no podemos expresar el largo con un material sin darle espesor. Aun así, la cantidad de masa que una forma de esa clase puede contener y seguir aun siendo interpretada como línea, es un asunto relativo.

#### **Espacio:**

Las actividades de nuestros tres elementos materiales originan otro: el espacio, en sí se convierte en un elemento plástico.

**Sólidos:** por su naturaleza, un sólido tiende a ser una forma cerrada. Pero por sí misma, no logra definir mucho el espacio que lo rodea. O sea, el espacio lo rodea y es un espacio pasivo.

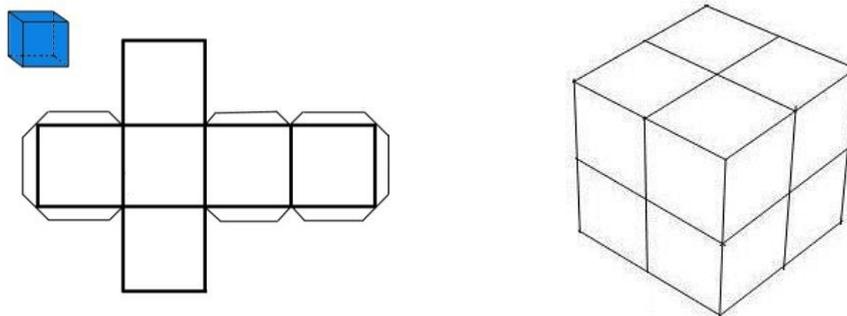
**Plano:** una superficie plana en sí es neutral en cuanto a actividad espacial. No tiene interior ni exterior. No es más que un plano, pero si es curva, el asunto es diferente. En este caso, el plano tiene una expresión definida del lado convexo. El lado cóncavo tiene una expresión interior fuerte. Define un volumen espacial de forma y tamaños positivos.



**Simetría:**

El cubo, por ejemplo, es una pieza en bloque. Un bloque de material que muestra su masa en un volumen simple. Su estatismo en el espacio está determinado por la verticalidad y horizontalidad de las aristas.

Si a una de las caras del cubo la dividimos por la mitad, tenemos una simetría axial, o sea un lado es exactamente igual al otro, es como si se reflejaran en un espejo. Es una simetría exacta con un eje central. En las tres dimensiones espaciales, es simétrico en la planta y en cada elevación. Se trabaja con una serie de ejes principales y secundarios, y se organizan espacios simétricos interrelacionados.



El cubo es tridimensional, y se puede pasar a la bidimensionalidad, separando cada plano que forman sus caras.

**Módulos:**

Cuando un diseño ha sido compuesto por una cantidad de formas, las idénticas o similares entre sí son “formas unitarias” o “módulos” que aparecen más de una vez en el diseño. Los módulos deben ser simples. Los demasiados complicados tienden a

destacarse como formas individuales, con lo que el efecto de unidad puede quedar anulado.

Si utilizamos la misma forma más de una vez en un diseño, la utilizamos en “repetición”.

En el sentido más estricto, la repetición de módulos supone que todos los elementos visuales de los módulos -figura, tamaño, color, textura- sean los mismos. En un sentido amplio, el color o la textura idénticos entre los módulos constituye una repetición. Desde luego, los módulos deben relacionarse entre sí por similitud o por gradación de figura, y de otra manera no podrían ser agrupados como módulos.

La unidad visual queda reforzada cuando los módulos son repetidos en figura y tamaño.

### **Inorgánico:**

Las formas de representación artística, a través del tiempo, estuvieron sujetas a dos voluntades de forma fundamentales: 1- la llamada inorgánica o geométrica, 2- la llamada orgánica.

Lo inorgánico en el arte está sujeto a un tipo de organización en la que priman las leyes de la abstracción de manera evidente y a un cierto quietismo, una cierta carencia de movimiento, lo cual no significa carencia de dinámica, que representa lo contrario de los cambios que la cosas viva produce. En realidad, muchas manifestaciones artísticas, a pesar de representar elementos del mundo orgánico, se destacan por haber abstraído a éstos de la contingencia de los cambios y la causalidad del medio. No se trata de la no representación de lo inmutable de las formas inorgánicas, sino de la aplicación de las leyes de éstas últimas inclusive a las primeras. Se encuentran ejemplos claros en el arte egipcio, el arte arcaico griego, el arte bizantino.



### **Orgánico:**

Formas que resultan de una voluntad de arte que tiende marcadamente a lo viviente. Estructura plástica que sugiere desarrollo, crecimiento y relatividad del mundo orgánica. En oposición a lo inorgánico, las estructuras orgánicas, presentan una aparente complejidad que hace, podría decirse, más marcadamente “humana” su manifestación.

Las formas dentro de esta concepción artística parecen manifestarse libremente y sin esfuerzos. Toda estructura orgánica, tiende de alguna manera a representar la sugerencia de movimiento. Cuando se percibe la posibilidad de cambio sobre una superficie o en la tercera dimensión, se habla de orgánico. Los ejemplos históricos podrían ubicarse en el período helenista, en el Renacimiento, Barroco, Romanticismo, etc.



**Campo visual:** lo determina el espacio circundante que existe entre la obra y el espectador. La ubicación de la escultura está sujeta a una realidad espacial determinando por lo tanto el exceso a todo su contorno, esté colocada dentro de un recinto o en el exterior, además sin elementos naturales o arquitectónicos que interrumpan el recorrido visual de la obra.

**Espacio escultórico:** organización que se da en el espacio físico como relación de volúmenes. Pueden ser convexos, cerrados y autocontenidos como en la escultura tradicional o cóncavos e interpenetrados por el espacio mismo, como en el arte contemporáneo. El espacio circundante, que rodea la escultura, puede ser activo o pasivo de acuerdo a la forma de la misma.

Las figuras y formas manifiestan movimiento o tensión en la dirección de sus ejes, vértices o contornos. La dirección de formas o figuras se relacionan con las direcciones principales del espacio o campo y sus propios ejes estructurales.

Direcciones principales: horizontal, vertical, diagonal. En el medio tridimensional, estructurado de acuerdo a los ejes espaciales: arriba - abajo, derecha - izquierda, adelante - atrás.



## TALLER: PRODUCCIÓN EN EL ESPACIO I: CERÁMICA Y ESCULTURA

CARRERA: PROFESORADO DE ARTES VISUALES 2021 – PRIMER AÑO

PROFESORAS: ANALÍA GONZÁLEZ – GRISELDA RUSCH

---

**Tensión:** es una sugerencia de fuerza que se evidencia en las direcciones de las formas las que tienden a dirigirse hacia aquellos lugares en que se acentúa su dirección. La tensión tiene magnitud y dirección, dependiendo éstas de la fuerza de atracción que existe entre dos formas y la dirección hacia la que se dirigen.

### Unidad y Variedad:

Estos dos factores básicos que necesariamente han de combinarse entre sí: 1- Unidad dentro de la variedad y 2- variedad dentro de la unidad.

**Unidad:** hace referencia a la buena interrelación entre las partes componentes de un todo.

Variedad en la unidad: se refiere al hecho de que para lograr un buen orden no sólo deben interrelacionarse las partes con un todo, sino que ha de hacerse de manera interesante. Para alcanzar el interés se hace necesario aplicar variables al orden, es decir, se debe tener en cuenta el contraste controlado para destruir las relaciones, las relaciones de semejanza, tanto como las transiciones, las disonancias, etc.

**Contraste:** combinación de cualidades opuestas, relacionadas, oposición, variedad. Ejemplos: plano recto – plano curvo; liso – texturado; cóncavo – convexo; volumen – espacio; negativo – positivo, etc.

**Variedad:** es producida por: 1) el contraste; 2) distintos modos de organizar los elementos; 3) el movimiento; 4) el cambio de valor que tienen los elementos de acuerdo a cuando cambiamos nuestra posición ante ellos; 5) la luz; 6) tensiones diversas, 7) relaciones de semejanza. Variedad absoluta, consiste en elementos que no armonizan con ningún ritmo básico.

### **Forma cerrada:**

Ciertas composiciones plásticas parecen estar contenidas dentro de un simple volumen de encierro, generalmente de orden geométrico. Llamamos a esto una envoltura formal: todo ocurre dentro de ella, nada se proyecta hacia el exterior. Esta superficie terminal de la forma la aísla del espacio circundante. Cualquier actividad espacial que pueda tener se ejercerá dentro de la envoltura. Tiene cerramiento con respecto al espacio que la rodea. Es densa y compacta.

- **ESCULTURA**  
Composición cerrada



**Forma abierta:**

La forma abierta es la antítesis de la precedente. Aquí el factor de control no es un volumen envolvente, sino un núcleo central que puede o no estar expresado. La fuerza y el movimiento de los elementos se acercan o se alejan de él. El esquema característico tiene mucho más en común con las formas de desarrollo de la naturaleza. Tales formas no están aisladas del espacio que las rodea. Lo penetran. Es con frecuencia difícil decir dónde se detiene su actividad. La separación entre lo interior y lo exterior es menos evidente. Ambos tienden a estar tan estrechamente relacionados que resulta arbitrario decir que uno es exterior y el otro, interior. Con frecuencia los escultores tratan de conservar el carácter de bloque, en particular cuando hacen una talla directa en piedra o en madera.

- **ESCULTURA**  
Composición abierta:





**Pátina:** es un concepto que deriva de *patina*, un vocablo latino que puede traducirse como “plato”. La noción refiere a una clase de barniz que, a partir de la humedad, se crea en ciertas superficies y las recubre. Su origen etimológico obedece al barniz que revestía los platos en la antigüedad.

La pátina, por lo tanto, puede ser un cierto barniz o cualquier capa que recubre algo para dar acabado y terminación a la superficie.

En el caso del cobre y de algunas de sus aleaciones, la pátina surge de manera natural con el paso del tiempo debido a la corrosión del material. El metal, a partir de la acción de diversos componentes medioambientales, regresa poco a poco a su condición natural de mineral. En este proceso, se forma una especie de película de sales que se conoce como pátina.

### **Preparación de las superficies:**

Tiene que estar bien limpia, para que se adhiera perfectamente la pátina.

Los pasos para aplicar la pátina son los siguientes:

- \* mezclar el material de color (pigmento de tierra u óleo) con el aceite de linaza y diluirlo con trementina o aguarrás para conseguir una consistencia más ligera;
- \* utilizar un pincel suave para extender la mezcla sobre la superficie, si la misma es muy extensa, conviene trabajar por partes;
- \* para lograr un aspecto de *envejecimiento* natural, conviene dar más manos en las molduras y los recovecos;
- \* quitar el excedente de pátina utilizando un paño limpio de algodón, principalmente en las regiones planas;
- \* usar una brocha seca para conseguir un efecto de difuminado extendiendo la pátina hacia los rincones;
- \* dejar secar siempre muy bien, y entre diferentes capas de trabajo también.

### **Algunas ideas:**

Betún de zapatos diluido con aguarrás, thinner, etc., hasta formar como una crema. Pasarlo con un pincel, tanto a la base como al trabajo. Cuando esté seco pasarle un cepillo o gamuza. Después se le puede poner grafito en polvo o purpurina. Al betún negro hay que ponerle sí o sí, ya que sólo no se notan los efectos de luz y sombra. Esto último es optativo, se hacer prácticamente obligatoria con el negro o colores muy oscuros.

Témpera de cualquier color que pueda quedar bien en una escultura, incluso, se pueden mezclar colores afines. Una vez seca, fijarla con una mezcla de 1 parte de plasticola y 3 de agua. Luego pasarle betún de Judea.

Se puede mezclar cera para pisos con óleo, ferrite, acrílico o algún otro colorante. Una vez seco, pasarle un cepillo.



El betún de puede se puede diluir. Se logran distintas calidades de acuerdo a la consistencia y a con que se lo aplica y de qué forma. Puede ser con trapo, esponja, pincel, etc.; arrastrando o golpeteando.

### **Pátina para yeso o bizcocho. Pintura acrílica**

#### Pinturas acrílicas colores amarillo, verde y celeste.

Una vez preparada convenientemente la pieza, aplicar dos manos de sellador (una parte de cola vinílica y tres partes de agua).

Dejar secar.

Pintar con dos manos de amarillo.

Dejar secar.

Dar una mano de pintura acrílica color verde.

Antes de que seque la pintura verde, quitar parte de la misma con un trozo de tela humedecida (trapear) para que aparezca el color amarillo.

Dejar secar.

Aplicar pintura acrílica color celeste.

Trapear en particular en las zonas salientes.

Dejar secar.

Imitación madera. Pinturas acrílicas: Tierra siena tostada y verde cadmio. Aplicar el sellador (1 parte de cola vinílica y 3 partes de agua).

Dejar secar.

Cubrir con una mano de pintura acrílica color tierra siena tostada.

Dejar secar.

Cubrir con una mano de verde cadmio.

Trapear la capa anterior de pintura mientras este húmeda, para que aparezca el color base.

#### Imitación marfil

Colores: blanco y ocre amarillo.

Pasos iguales al anterior.

Cubrir con betún de Judea.

Secar el excedente con un trozo de género de algodón.

#### Imitación metal

Colores: celeste, blanco y azul, en forma de manchas separadas entre sí, hasta cubrir toda la superficie.

Con la "muñeca", taponar los espacios libres hasta eliminar las divisiones de colores.

Antes de que seque la pintura, esparcir purpurina dorada y plateada.

Dar un aspecto metalizado a la superficie dejando caer unas gotas de aguarrás.



## TALLER: PRODUCCIÓN EN EL ESPACIO I: CERÁMICA Y ESCULTURA

CARRERA: PROFESORADO DE ARTES VISUALES 2021 – PRIMER AÑO

PROFESORAS: ANALÍA GONZÁLEZ – GRISELDA RUSCH





## Retomando aspectos comunes de los Talleres

La investigación es una parte importantísima en un taller (y en la vida de cada persona). Debemos emplear algo de tiempo cada semana para aprender, conocer, preguntar, preguntarnos, investigar, a reutilizar materiales que tengamos; aquello que nos pueda ayudar a ser más eficientes, menos dependientes, compartiendo con todas las personas que se nos acerquen con buena voluntad.





## TALLER: PRODUCCIÓN EN EL ESPACIO I: CERÁMICA Y ESCULTURA

CARRERA: PROFESORADO DE ARTES VISUALES 2021 – PRIMER AÑO

PROFESORAS: ANALÍA GONZÁLEZ – GRISELDA RUSCH

---

### Bibliografía:

- o Wilhide – Hodge. 2017. Cerámica. Un recorrido por la historia, las técnicas y los ceramistas más destacados.
- o AA.VV. 2006. Procedimientos y materiales en la obra escultórica.
- o Akal. 2006. Conceptos fundamentales del lenguaje escultórico.
- o AA.VV. 2005. Conceptos fundamentales del lenguaje escultórico.
- o Crespi-Ferrario. 1995. Léxico Técnico de las Artes Visuales. Eudeba Editorial.
- o Midgley. 1993. Guía completa de escultura, modelado y cerámica. Técnica y materiales.
- o Robert Scott. 1990. Fundamentos del Diseño.
- o Historia de la Cerámica en el Museo Antropológico Nacional.
- o Técnicas Artísticas Cerámicas. Raúl Gómez.
- o Historia, conceptos y técnicas de la Escultura.
- o Introducción a la Historia del Arte. Análisis e interpretación de la obra escultórica.
- o Historia de la Cerámica en el Museo Antropológico Nacional.
- o Raúl Gómez. Técnicas Artísticas Cerámicas.