

Guatemala, 04 de noviembre 2019

Licenciado
Edgar Dagoberto Búcaro Pérez
Director General
Dirección General de las Artes
Presente

Licenciado Búcaro Pérez:

De la manera más atenta me dirijo a usted con el propósito de presentarle el informe de actividades conforme lo estipulado en el Contrato Administrativo Número 3066-K-2019 y Resolución Número VC-DGA-043-2019 por Servicios Técnicos correspondiente al séptimo producto.

Actividades realizadas:

- 1) Identificar la necesidad de recursos educativos en los talleres de grabado, cerámica, escultura, anatomía artística, fotografía y tecnología computación de la Escuela Nacional de Artes Plásticas "Rafael Rodríguez Padilla".
- 2) Realizar propuestas concretas y oportunas para mejorar los procesos técnicos para la programación de uso de los talleres de grabado, cerámica y escultura.
- 3) Análisis al desempeño docente por medio de la observación en aula.

Resultados Obtenidos:

Planteamiento de Matriz que indique la forma correcta para la organización del servicio de cocción de piezas en el horno del taller de Cerámica para los alumnos de la Escuela Nacional de Artes Plásticas "Rafael Rodríguez Padilla".

La Escuela Nacional de Artes Plásticas "Rafael Rodríguez Padilla" imparte la carrera de bachillerato en Artes plásticas y Perito en Arte con especialidad: en Dibujo, Pintura, Escultura, Cerámica, Diseño Gráfico, ilustración, Fotografía y Grabado.

Indicando en el pensum de estudios que en la carrera con especialidad en cerámica se imparte el curso taller de cerámica que consiste en que los estudiantes de tercero, cuarto y quinto grado de la Escuela adquieran conocimientos básicos y aprendan a elaborar placas, cilindros, pieza de escultura, churros expuestos y también conocer la técnica de horneado de piezas de arcilla que se llevaran a cocción en horno de gas.

Es así como para obtener la consistencia en la arcilla con la que se va a elaborar una pieza de cerámica se utiliza por cada 2.5 kilos de Arcilla .045 kilos de agua que forma una pasta homogénea que se irá moldeando.

Después de realizar la pieza de cerámica se debe secar durante varias horas previo a introducirla en el horno de cocción, en la Escuela se utiliza horno conectado a tanque de gas que se encuentra colocado en el exterior del taller, la presión es controlada dentro del salón y siempre se inicia con la temperatura 0 en el medidor del horno.

Se pueden realizar tres tipos de quema de piezas de cerámica: 1) Bizcocho a una temperatura de 880° C a 950° C, 2) Temperatura media de 106° a 1150° Centígrados y 3) Temperatura alta de 1180° C en adelante, el horno cuenta con tres quemadores de cada lado los cuales se van encendiendo poco a poco primero se prende un quemador de cada lado para que la llama sea pareja la puerta del horno se cierra completamente a partir de una temperatura de 150° centígrados cuando las piezas ya no tienen agua.

Con el propósito de obtener una cocción uniforme se elabora una matriz de cocción calculando que el horno aumente en 160° C cada hora de cocción y 80° C cada media hora. Dependerá del encargado definir la frecuencia de revisión entre temperatura y tiempo de cocción.

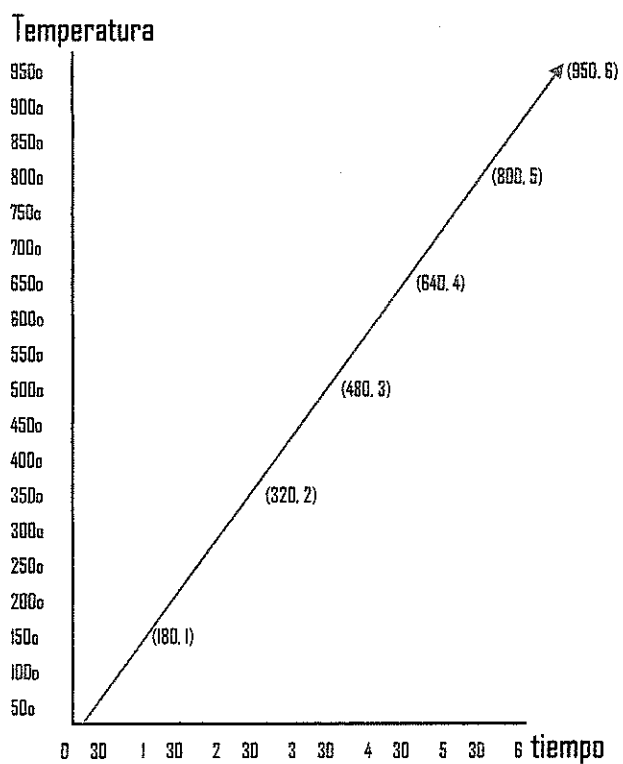
El Proceso de forma correcta para organizar el servicio de cocción de las piezas elaboradas de cerámica inicia con la colocación, inicia colocando en el horno primero las piezas grandes y luego las pequeñas, de igual forma puede introducirse alguna piezas pequeñas dentro de una grande.

En el presente informe se elaboro matriz de cocción bizcocho ya que es la primera cocción de una pieza y matriz de temperatura alta que se utiliza también para tintes que se aplican después de la primera cocción en las piezas de cerámica.

-11-

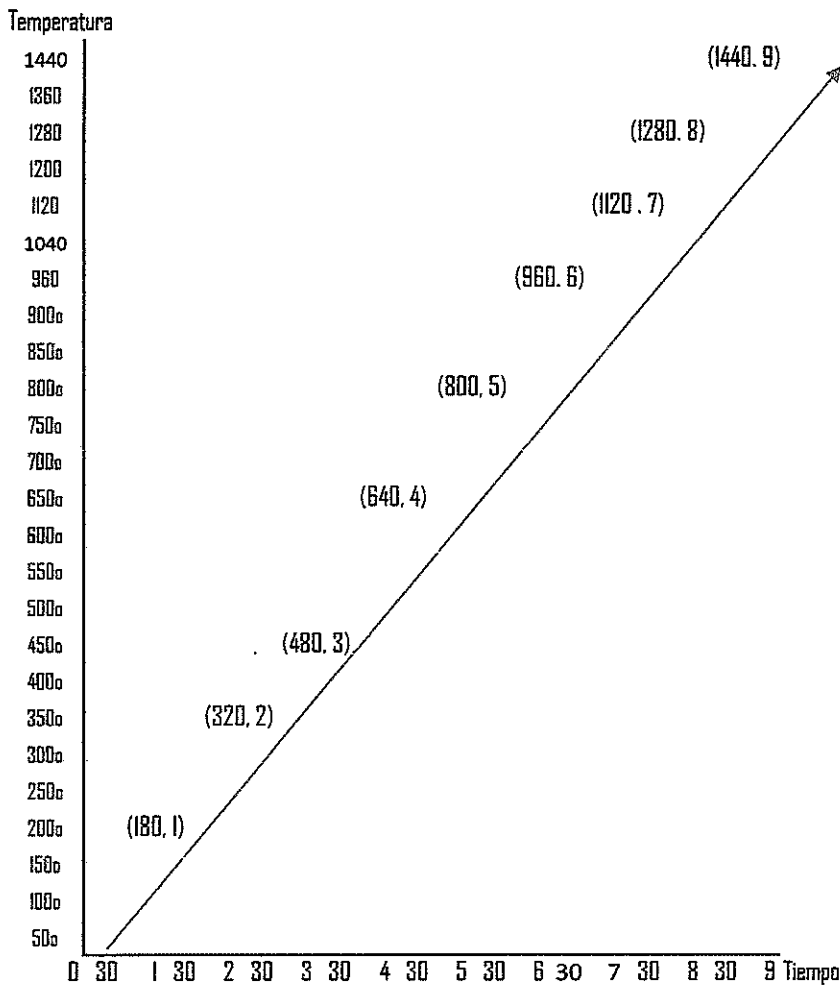
Matriz que indica forma correcta del proceso de coccion de piezas en horno del taller de Ceramica

Temperatura Grados C	Tiempo	Quemadores	presión
80	½ hora	2	0.01
160	1 hora	2	0.01
240	1 ½ horas	4	0.01
320	2 horas	4	0.01
400	2 ½ horas	6	0.01
480	3 horas	6	0.01
560	3 ½ horas	6	0.01
640	4 horas	6	0.02
720	4 ½ horas	6	0.02
800	5 horas	6	0.02
880	5 ½ horas	6	0.02
950	6 horas	6	0.02



Matriz que indica forma correcta del proceso de cocción de piezas en horno del taller de Cerámica Temperatura Alta

Temperatura Grados C	Tiempo	Quemadores	presión
80	½ hora	2	0.01
160	1 hora	2	0.01
240	1 ½ horas	4	0.01
320	2 horas	4	0.01
400	2 ½ horas	6	0.01
480	3 horas	6	0.01
560	3 ½ horas	6	0.01
640	4 horas	6	0.02
720	4 ½ horas	6	0.02
800	5 horas	6	0.02
880	5 ½ horas	6	0.02
960	6 horas	6	0.02
1040	6 ½ horas	6	0.02
1120	7 horas	6	0.02
1200	7 ½ horas	6	0.02
1280	8 horas	6	0.02
1360	8 ½ horas	6	0.02
1440	9 horas	6	0.02



Dora Leonor Uricaria de Morales
 Licda. Dora Leonor Uricaria de Morales
 Directora de Formación Artística
 Dirección General de las Artes
 -MICUDE-

Rosa del Carmen Barillas Carranza
ROSA DEL CARMEN BARILLAS CARRANZA

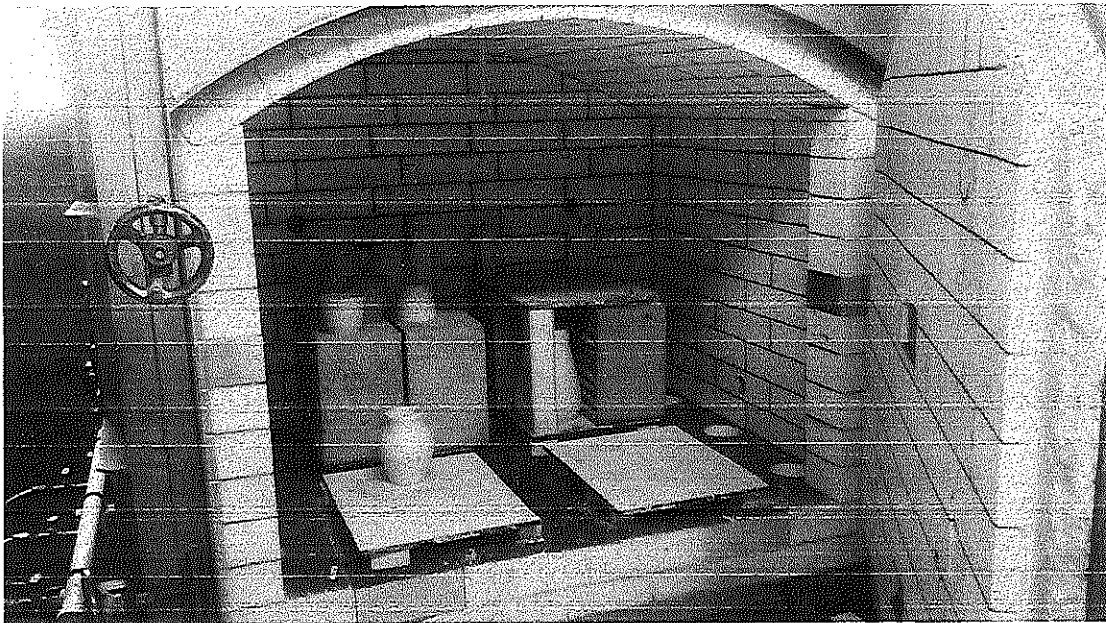
21

ANEXO 1

Cocción de piezas en horno Horneado Biscocho



Piezas elaboradas secándose antes de ser horneadas



Colocación de piezas para cocción en horno

8

Piezas horneadas



Rosa Barillas
Rosa del Carmen Barillas Carranza

Vo. Bo.

Otto René Arana M.
Director Administrativo
Escuela Nacional de Artes Plásticas
Rafael Rodríguez Padilla



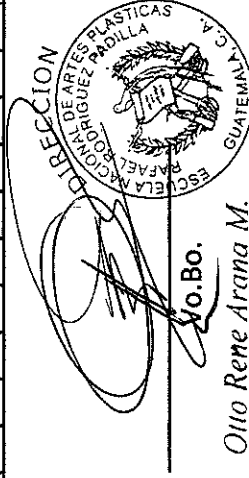
CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES MES DE OCTUBRE

ESCUELA NACIONAL DE ARTES PLASTICAS
"RAFAEL RODRIGUEZ PADILLA"

ROSA DEL CARMEN BARILLAS CARRANZA		DE OCTUBRE 2019																						
		1	2	3	4	7	8	9	10	11	14	15	16	17	18	21	22	23	24	25	28	29	30	31
ACTIVIDADES																								
1. Analisis y descripción en informe técnico Plantear Matriz que indique la forma correcta para la organización del seccion de coccion de piezas en el horno del taller de Ceramica para los alumnos de la Escuela Nacional de Artes Plásticas "Rafael Rodriguez Padilla"		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

Rosa Barillas

Rosa del Carmen Barillas Carranza



Vo.Bo.
Otto Rene Arana M.
Director Administrativo
Escuela Nacional de Artes Plásticas
Rafael Rodriguez Padilla