



CERÁMICA Y CARTELERIA: UN CAMPO A DESARROLLAR EN LA PRODUCCIÓN ARTESANAL. CRÓNICA SOBRE LA EMPIRIA DE UN PROYECTO

María Eugenia Castillo.

Universidad Nacional de las Artes. Departamento de Artes Visuales. Instituto de Investigación en Artes Visuales.

Resumen:

El presente trabajo es un registro sobre la deriva del proyecto “Ensayos, intercambios y producción de cartel institucional para la Universidad Nacional de las Artes mediante la aplicación de las técnicas de las Artes del Fuego. Identidad Visual: caso Huergo 1433.”

Realizado en los años 2018-2019. Resultado de la convocatoria del año 2017 para proyectos bienales. Resultó uno de los cinco proyectos seleccionados de toda la UNA. PICTTA Proyectos de Innovación Ciencia Tecnología y Transferencia en Artes. 34/0559, CS Res 0052/18.

El equipo de base fue integrado por: M Eugenia Castillo (directora), Carlos Servat (co Director) Analía Donadío, Mariana Fontán y Marina Liz Romero.

A continuación transcribo parte del resumen de ese proyecto que nos introduce en el origen de esta experiencia:

“Las palabras: ensayos, e intercambios que encabezan el título del proyecto da cuenta de un espacio en el que confluyen varios puntos que elevan su complejidad. Uno de los aspectos que requiere de esta práctica es el estudio del signo UNA como producto gráfico, sus características visuales, su idea fuerza, su pregnancia. Lograr detectar la contundencia de la marca como pieza gráfica. La marca es una señal que indica una presencia. Su aplicación recae en la industria del diseño y comunicación mediante sistemas altamente mecanizados. En menor medida, dentro de este gran cono de demandas, parte de los requerimientos se dirigen a la cartelería tradicional producida artesanalmente.”

“La aplicación de marcas en materiales tradicionales pone en el centro de la escena a la técnica. Nuestro Departamento de Artes Visuales explora y utiliza las nuevas tecnologías, los discursos artísticos en muchísimos casos son efímeros, problematizando el concepto de tiempo. Pero también en gran medida, nuestro Departamento transfiere técnicas tradicionales y las resignifica. Las técnicas son patrimonio cultural, conocemos el mundo de la mano de las técnicas. Cultivar esto es preservar, el patrimonio tangible y el intangible. Preservar y celebrar, el bien cultural, como objeto sin perder de vista la práctica generadora. El bien cultural nunca es un “hecho aislado”, es la materialización de un recorrido colectivo cultural.”

“Las Artes del Fuego puede agregar valor a la marca UNA, brindando a la señal énfasis, singularidad y pertenencia a su comunidad. El recorrido de estudiar una marca,



intercambiar aspectos formales, evaluar materiales, técnicas, procesos, producir catálogos de calidades, montajes, proyectar, ejecutar. Sistematizar la comprobación de los materiales incluso discutir el concepto de “desmontable” del bien producido.”

El resumen trasluce lo ambicioso y transversal del proyecto. La intención en el presente trabajo es exponer el primer grupo de cuestiones relativas a la empiria del proceso acontecido, a poner en escena para la reflexión el trayecto entre la concepción y la puesta en práctica. Vicisitudes y decisiones presentadas en el orden en que ocurrieron en ese recorrido que tenía por objetivo dar identificación del edificio de Huergo 1433, sede en la cual dictamos nuestra carrera de Artes Visuales.

Una mirada retrospectiva permite distinguir al menos tres nodos de problemas que pueden ser oportunidades para analizar y registrar. En el primero, ubicaremos la dimensión descriptiva del proyecto donde se articulan aspectos conceptuales, instrumentales y proyectuales. Un segundo nodo, consiste en “pensar la práctica”, en particular la nuestra, de productores visuales, realizadores de bienes culturales. Reflexionar acerca del concepto de producción en ese sentido, de los modos en que ésta es desarrollada, y su vínculo con criterios valorativos que se basan en el binomio fracaso/éxito, aquello: cumplido o incumplido. Así mismo, revisar los tipos de dificultades que se nos presentan, trabajos, autonomías, incluso las expectativas del propio sistema universitario sobre su cuerpo docente y lo que éste hace y produce. Por último, el tercer nodo condensa el acto de *navegar*, desplegar, conocer y redimensionarnos frente a nuestras propias realidades y prácticas. Estas distinciones que hoy puedo identificar en su momento funcionaron de manera imbricadas en el devenir del proyecto.

Dejo esta crónica, desde la perspectiva del rol de Directora y según mi registro de estos acontecimientos, a modo de evaluación, subjetiva, en esta primera etapa del trabajo.

La aprobación del proyecto fue publicada en el Consejo Superior de la UNA en el mes de junio de 2018. La ejecución tuvo inicio en agosto de 2018 finalizando en diciembre de 2019. Un total de 16 meses restando el receso de verano. El financiamiento total fue de \$50.000 (aprox. US1.190 (1US = \$42) recibidos en dos cuotas, nov de 2018 y octubre de 2019. La organización general de esos 16 meses quedo dividida en dos etapas, la primera de proyectar, discutir, evaluar, intercambios hacia afuera y hacia adentro del equipo. La segunda etapa fue de ejecución de los ensayos y pruebas sobre el objetivo delineado en la primera etapa. En 16 meses llevamos a cabo al menos 20 encuentros de trabajo. Mayoritariamente fueron en Huergo así como en otras áreas de la UNA, en la EC1 (Escuela de Cerámica de la calle Bulnes (GCBA)), en ATAC (Asociación Técnica Argentina de Cerámica).

Denominaré FASE UNO a la instancia de reflexión y evaluación en las cuales hubo prácticas basadas en discusiones teóricas que enmarcarían lo hecho. En la FASE DOS aunque hubo una dimensión reflexiva y análisis, prevaleció la práctica, gobernó “el hacer”, el “meter mano”, el “poner el cuerpo”. En esta presentación intentaré dar cuenta de ese entramado propio de la producción, de las instancias de aparición y de dominio de algunos aspectos sobre otros, así como su complementación, tratando de ser fiel a la dinámica del quehacer.

FASE UNO



Esta fase quedo debidamente cubierta en los artículos presentados en las IX JIDAP (agosto 2019), y otro en las V Jornadas de Investigación de la U.N.A.¹. De esta fase emergieron tres elementos significativos que encuadraron las acciones de la segunda fase.

1- El resultado obtenido en la reunión con el Área de Comunicación de la UNA. Tras presentar la propuesta original del proyecto: producir mediante las artes del fuego un “bien” que sirva a la identificación a toda la UNA, aplicándola como caso piloto a Huergo 1433. El Área en cuestión desestimó la propuesta de abordaje general y recomendó trabajar sobre algún elemento de aplicación exclusiva para nuestro Departamento de Artes Visuales.

2- Como resultado de disquisiciones conceptuales, técnicas, económicas, viabilidad, montaje, emerge un nuevo factor/idea. Este planteo consolida la necesidad de comunicar al entorno quiénes somos de un modo que no dé lugar a dudas, que nos incluya, identifique, ubique en el horizonte particular de la zona de la ciudad en que está emplazado el edificio de Artes Visuales. Podíamos elegir mil maneras, diversos íconos, códigos más o menos encriptados, más o menos poéticos y desde luego el código verbal, la palabra escrita, su fuerza, claridad visual y conceptual, precisión y la sencillez de un código compartido. Quedo planteado escribir nuestro nombre, denominarnos a través de 13 caracteres: ARTES VISUALES.

3- Un factor determinante: el presupuesto disponible.

FASE DOS PARTE A

En este momento del desarrollo del proyecto predominó la experimentación técnica.

Sobre la construcción

Aquí empieza el recorrido de desarrollo del proyecto y prototipos. Por la envergadura de la producción pretendida y el presupuesto se requería una ajustada administración en los gastos, evaluando el impacto de cada decisión. Esto nos situó ante el primer material posible, la arcilla, podíamos obtenerla sin costo de la propia cantera/batea² del taller de Cerámica, DAV- UNA. Un receptáculo de hormigón contenía nuestra materia prima y estábamos dispuesta/os a recuperarlo/reciclarlo. Esto aparecía como una valiosa oportunidad que nos permitía destinar esos fondos en otras necesidades. Teníamos material, hornos y su consumo eléctrico cubierto por el DAV, estimábamos un 45% de las necesidades cubiertas.

Empezamos a reciclar un jueves 13 de junio de 2019. Agregamos a la arcilla de la batea un porcentaje de chamote para mejorar resistencia mecánica. El objetivo era producir

¹ El primero, publicado en <http://sedici.unlp.edu.ar/handle/10915/81135>. El segundo, bajo el título Proyecto identidad institucional: caso Huergo 1433. E. Castillo - A. Donadío - M. Fontán - M. L. Romero - C. Servat. (sin publicar).

² “arcilla de la batea” Los talleres de cerámica destinan un sector para recepción del material arcilla descartada de los procesos de producción, se coloca allí para ser reciclada. Cada año se incrementa su volumen, si bien la comunidad toma de allí, ya que es de accesos totalmente libre, el nivel de “toma” está por debajo de lo disponible, en otras palabras se gasta menos de lo que hay. Sabemos que el aprovechamiento de este material implica una faena trabajosa que lleva tiempo y esfuerzo físico. Retirar, secar en su punto justo, amasar, almacenar, reservar el material del secado es un gran trabajo y en eso consiste el “reciclado” de arcilla. Motivo por el cual suele ser desestimado frente a la rapidez de contar con nuevo material.

un prototipo de letra mediante la técnica de construcción manual cerámica que denominamos "plancha"³. Preparamos las planchas de arcilla de 1,5 cm de espesor a la espera del estado de humedad adecuado para el trabajo.

El 7 de julio habiendo definido tamaño para cada uno de los caracteres se procede a la impresión de las letras 'A' y 'R'. La primera vez, lo que serían las plantillas de las letras, llegaron subdividida en partes impresas en papel A4 de 80grs. Armamos cada letra en un solo plano de 80cm de altura aprox. montado en cartón para darle cuerpo.



Visualizar

El 12 de julio con los planos de la 'A' y la 'R' en el cartón montado, lo presentamos en el sector proyectado. Colgamos los planos en una de las ventanas para verificar dos cuestiones. Cómo se vinculaba en tamaño y estilo con las letras cementicias preexistente en la fachada. Por otro lado, dimensionarlo con el sitio en que proyectábamos su colocación: lado derecho de la fachada, parte superior del nivel "0" de la vereda del edificio casi lindando con la medianera de la Avda. Garay. Esta presentación nos permitió trabajar sobre la idea de cercanía y lejanía en relación al conjunto y su entorno.

Más sobre construcción

Retomamos el trabajo en arcilla y pasamos a usar aquellas letras de plantilla para la ejecución del carácter 'A'. Convertimos las figuras planas en plantillas y pasamos a la construcción tridimensional de cuerpos en arcilla, con la mencionada técnica de "plancha".

³ La "plancha" se prepara con la arcilla debidamente amasada en el estado de humedad adecuado que permita estirar el pan de arcilla mediante un palo, estirándolo a modo de placa. También se utilizan calibres para cortar el volumen de arcilla y la maquina simple denominada: laminadora



Cada letra es un conjunto de elementos, líneas que confluyen en un continuo, de carácter plano y de origen caligráfico. Convertir estos elementos en un volumen cerámico demanda ciertas decisiones. Por ejemplo, que cada letra se compondrá de partes, que serán realizadas de manera totalmente separada y se vincularán en el montaje. Fue necesario evaluar si era convenientes que esas partes o subdivisiones fueran la menor cantidad posible o no.

Para realizar esa comprobación construimos la A con la menor cantidad de partes que consideramos posibles, tres partes y la R con cuatro partes. El tema siguiente que se abre con esta modalidad de comprensión es el modo en que se vinculan esas partes, resolver ese espacio intersticial o de un modo que lo reduzca, o que lo modere o que lo aumente. Para esto definimos distintos tipos de perforaciones que adelantaban el montaje, ensamble y vínculo entre partes.

Más acerca de visualización

Realizamos una segunda visualización en fachada pasamos de las letras planas sobre el fondo blanco a letras volumétricas, agregando entonces cuerpo y color. Construimos letras tridimensionales en cartón, las pintamos y las suspendimos *in situ*.

Nuevamente la construcción

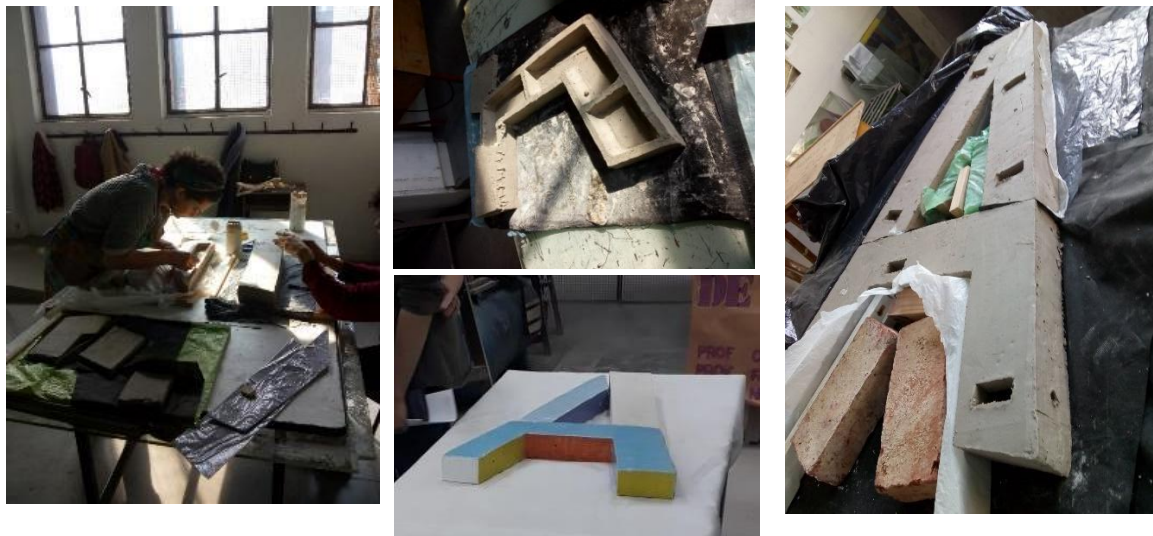
El 17 de julio, un mes después de haber hecho las planchas, comenzamos a construir las partes de la 'A', utilizando las plantillas de cartón, impermeabilizadas. La arcilla seguía muy húmeda por el propio proceso de reciclado. La lentitud del secado y la escasez de espacio para el almacenamiento nos obligó a tomar otro camino, evaluar la compra la arcilla. La opción accesible era adquirir arcilla con chamote, que nos permitiría bajar la humedad en el punto inicial. Consultamos con María Garriga, profesora titular de la cátedra de Ciencias Aplicadas a las Artes del Fuego, acerca del comportamiento de tal arcilla. Nos anticipó que no hay certezas, que toda tarea específica requiere sus pruebas.

Sabíamos que para producir una letra necesitamos aproximadamente 35 kg de arcilla, un total de 445 kg. El proveedor más conveniente era Arcillas ChilavertEntrega en destino sin costo a partir de la media tonelada.500kg - \$19.400 - (US 4,61). \$38,90.el kilo de arcilla.

La construcción de la primera letra nos permitió precisar varias cuestiones de producción. Que la realización sería en tandas de 4 letras que se construirían simultáneamente. Cada parte de letras debería estar debidamente identificadas mediante nomenclatura acordada para evitar confusión. Su almacenamiento durante el secado sería en placas de maderas debidamente aisladas y superpuestas a modo de estantes. Cada estante contendría una letra y sus partes en su posición del conjunto generando una situación de auto-traba para contener el propio movimiento del material durante su secado.

No es un dato menor que para este trabajo no contábamos con espacio fijo. En cada encuentro debíamos buscar dentro del Departamento un sector que estuviera disponible, al cual debíamos trasladarnos con materiales y herramientas, montando y desmontando el sector de trabajo cada vez. En ocasiones teniendo que interrumpir el trabajo a poco de empezado al sernos demandado el espacio para clases. El área de

Mantenimiento e infraestructura del DAV nos habilitó un espacio para guardar materiales y herramientas, un galpón pero no podíamos trabajar allí por no contar con las condiciones mínimas. Por ello, parte de la jornada de trabajo consistía en acarrear las cosas de un sitio a otro.



Montaje

Otro tema a definir era el montaje de las letras en la fachada. El material permite su perforación mecánica con taladro, no obstante es preferible no exponer el material a esta operación, por lo cual previmos en los cuerpos diferentes calados para diversos montajes posibles. Evaluamos una altura adecuadamente, relación alta para el peatón pero relativamente baja simplificar colocación en altura.

Para este punto consultamos con el Profesor de Escultura del DAV, Adolfo Gollob, para evaluar posibilidades de resolución. La opción que se definió como más apropiada fue armar la composición antes del montaje en destino. Cada letra con sus particiones debía montarse a un mismo soporte para hacer en él las correcciones necesarias. Luego, con ese soporte armado, montarlo al muro de fachada, de modo que las 13 letras en 37 piezas quedasen firmes y bien ubicadas. Además, contar con un soporte donde montar las partes/letras brindaba flexibilidad al proyecto por la reversibilidad para la fachada del edificio, ya que permitiría montar y desmontar.

El peso y medidas de las piezas a instalar. Horneada la letra 'A' completa en sus tres módulos mide: altura 80cm por ancho 60 cm aprox, profundidad 8cm aprox. El peso de los módulos: $3,080 + 4,480 + 6,995 = 14,565\text{kg}$. La totalidad de piezas cerámicas oscilaría entre 150 y 200kg. A lo que se debería sumar la chapa o material de soporte para el montaje en muro, ascenso e instalación.

Superficies



La cerámica posee una amplia paleta de calidades de superficie. La piel de un cuerpo es un aspecto tan importante como la forma que la contiene, puesto que puede reforzar o debilitar el conjunto. Para este caso evaluamos la aplicación de esmaltes vítreos. Lo hicimos por dos razones. En primer lugar por la protección que ofrecen al soporte cerámico y en segundo lugar por la riqueza de calidades y colores que aportan.

La potencia visual que suma el color considerando la relación de distancia que tendrán estas piezas con el espectador podría asignar pregnancia visual al conjunto. Los esmaltes vítreos como operación visual suman complejidad a un cuerpo, lo transforman. Lo hacen a través de distintos atributos que actúan en un conjunto casi indiscernible: forma, color, brillo, intensidad cromática (saturación/desaturación), modos de aplicación de los esmaltes, transparencia, opacidad, efectos frente a la luz, características de la superficie texturas visuales y/o táctiles, acciones voluntarias e involuntarias, efecto propio de cada volumetría, interrelación con sus aledaños sean estos fondos u otros cuerpos y superficies cerámicas, a lo que debemos sumar la relación visual con las estructuras portantes del montaje. Todos estos factores actúan como un todo, como un conjunto resultante más allá de la suma de las partes.

En este conjunto pueden ocurrir aciertos y desaciertos. Si bien hay herramientas de aproximación, pruebas, muestras, fotomontajes, renders que nos permiten vislumbrar, o generar una idea, debemos considerar que no se trata exclusivamente de una operación racional. Ciertamente, identificar esta información aporta a la toma de decisiones. Sopesar cada elemento y su acoplamiento es un proceso ineludible pero que no garantiza los aciertos en el diseño de un conjunto. Así como la arquitectura no posee un sistema que certifique la habitabilidad de los espacios, en menor medida lo tendremos al realizar procesos novedosos.

Instalar un cuerpo cerámico en el espacio implica desafíos. En el campo de la producción plástica solemos hablar de objetos, que suelen ser únicos. Aplicar una piel de esmalte o cualquier acabado superficial responde a una decisión de la que no hay un certero “saber cómo queda”. Contar con la muestra de un esmalte no es suficiente para saber cómo actuará sobre un cuerpo. Un color, una textura, el brillo, puede enriquecer, disminuir o terminar exacerbando la percepción de ese cuerpo. La intervención puede resultar adecuada o afectar el resultado, corriéndonos del eje que pretendíamos como productores visuales. Lo inesperado también puede resultar un aporte, por ejemplo que se fusionen los elementos base de la forma que permita que quede potenciada con el acabado elegido y genere descubrimientos que nos llevan a profundizar en nuestros procesos perceptivos con hallazgos impensados. Por otro lado, también cabe mencionar que a su vez la novedad como acto visual requiere un tiempo para ser procesada por nuestros complejos sistemas de lectura e interpretación de nuestro entorno.

Entonces, pese al esfuerzo que hacemos para obtener todas las predicciones posibles en que nos basaremos para la toma de decisiones, recién nos enfrentaremos al nuevo bien y sus efectos visuales y estéticos, una vez que éste se encuentre en su sitio formando parte del espacio. El resultado de lo producido esta en relación directa con su entorno, que es uno y único, continúa la construcción con la mirada de quien mira, con el paso del tiempo y con la reiteración de ese acto de “mirar y reconocer”. Constituyendo un “estar ahí nuevo” porque hay algo que antes no estaba, hay allí un gesto que busca decir algo que antes no estaba dicho. Detenernos en este proceso técnico, perceptual y conceptual lo considero un acto necesario frente a la posibilidad de la instalación de un nuevo bien o intervención espacial.



Otro factor de análisis es el comportamiento en la exposición a la intemperie. Las superficies esmaltadas, lisas y brillantes, ofrecen mejor respuesta o resistencia a la contaminación ambiental. Vale considerar que todo volumen o cavidad por ejemplo puede convertirse en hábitat para aves con sus consecuencias, por lo cual debemos definir el modo de actuar sobre este aspecto.

Referencias

La tipografía corpórea que lleva adelante la cartelería tradicional tiene definiciones de base ya planteadas, una identidad adquirida, que se expresa en formatos, paleta de acabados y tratamientos de superficies, escalas y proporciones, estilos tipográficos, espaciado entre letras, sistemas de montaje, de iluminación, etc. Esto tiene su respaldo en el propio sistema de producción, sus trabajadores, sus roles, gremios, cámaras, y desde luego los valores de comercialización de productos y servicios. Todo esto se ha consolidado en un campo profesional y de oficio, con procesos de estandarización, aun cuando el trabajo es artesanal. Este sustrato tan contundente no existe en un campo posible pero casi inexistente y poco explorado de la cartelería cerámica. No obstante cabe mencionar que por ejemplo el sistema ferroviario de principios de siglo pasado ha tenido importantes desarrollos en este tema.

Nuevamente sobre la construcción

En las producciones cerámicas debemos considerar el comportamiento del material. Contemplar los niveles de contracción desde el estado inicial de la pasta desde su estado crudo, pasando por las planchas, sus fases de secado, la reducción que se produce en el horneado, etc. Estas fases pueden alcanzar y superar el 10% de reducción. Incluso, estas oscilaciones pueden variar y no ser homogéneas. En tal caso estas posibles diferencias de comportamiento pueden resultar disruptivos en el ensamble.

Por otra parte, por tratarse de un proyecto inicial, una prueba exploratoria, el diseño de un protocolo de producción, no disponíamos de antecedentes ni conocimiento de procedimientos estandarizados para esta tarea. Por esta característica evaluamos la producción en particiones, así como la anticipación y evaluación la situación inevitable de los intersticios entre partes. Desde el lenguaje visual, constituir un vacío, una pausa, puede ser una potencia con peso compositivo y ayudar a diluir diferencias que seguramente aparecerán en los procesos de contracción que hemos mencionado. Entenderlo de este modo resultó compatible con el propio proceso cerámico. En lugar de perseguir un encastre perfecto, que otros materiales como el hierro, el hormigón, la piedra, por el tipo de proceso maquinado, si lo alcanzan, desde nuestro material no intentamos buscar esa respuesta del material cerámico, porque no es propio de éste ni del modo de trabajo que estamos proponiendo que es netamente manual. Apostamos que en aquello que el ojo puede tildar de "imperfecto" podemos encontrar la riqueza del trabajo manual como valor agregado, como una característica propia de cierto lenguaje, como una singularidad no como defecto.

Estas decisiones estaban enraizadas en un objetivo clave de este proyecto; tomar las particularidades emergentes del propio proceso, no pretender que la cerámica se comporte como otro material, como algo que no es, sino habilitar lenguajes propios que sí permite. De este modo, explorar y desarrollar su posible despliegue en este campo



poco recorrido de la cartelería en cerámica. Es en esta dirección que se justifica la exploración en cuanto a los acabados, a la decisión de aplicar esmaltes, brillo, colores, a diferenciar planos, texturarlos, todas posibilidades propias de las artes del fuego. Así, desde esa plataforma del hacer cerámico, de esas características y posibilidades que estamos mencionado, apostar ingresar al lenguaje de la cartelería en un “modo cerámico”.

Retomando el tema superficies

Mencionamos que el esmalte vítreo es un producto elaborado por la industria cerámica, de una paleta muy particular. Y el modo de trabajarlo también lo es. Se comercializan los esmaltes en locales del rubro, secos y al peso. La amplia oferta es formulada para hornear en 1020°C. Para su aplicación este polvo se prepara en suspensión con agua. Lo aplicamos sobre los cuerpos cerámicos mediante aplicadores: pincel, perita, soplete o sumergido en baño. Una vez aplicada la capa de esmalte requiere ser horneado en la temperatura indicada, proceso que insume entre 12 y 24 horas entre inicio y fin, dependiendo de la carga y tipo de horno. Pasado este proceso el polvo aplicado se convierte en un cuerpo vítreo irreversible.

En la UNA trabajamos habitualmente en un rango térmico de 1020°C, que es el más provisto y accesible en el mercado de insumos. Brinda el mayor abanico de posibilidades ya que hay por lo menos 500 tipos de esmaltes de variadas características para esta temperatura. Para otras temperaturas el abanico es muchísimo más reducido. Este argumento acerca de su condición de accesibilidad y nuestra mayor experiencia en esta temperatura nos acompañó durante toda la parte A de la FASE DOS.

Una situación inesperada

Una circunstancia externa al proyecto nos interpeló conduciéndonos a un cambio de posición a las técnicas a aplicar. En el mes de julio de 2019 la Asociación Amijai, del barrio de Belgrano, en CABA, me solicitó un informe sobre el estado de conservación del Monumento “El árbol de la vida” de Clorindo Testa. Dicho monumento se encuentra instalado en los jardines de una reconocida obra arquitectónica diseñada y ejecutada por el estudio Urgell-Penedo-Urgell, obra que ganó el Premio Konex de Arquitectura 2002 y que como proyecto representó a la Argentina en la bienal de Venecia por aquellos años. También fue celebrado otro concurso para el diseño de un monumento a emplazar en los jardines del proyecto. La obra seleccionada fue la mencionada de Clorindo Testa. La ejecución y montaje de esta obra fue realizada en el año 2008.

El monumento que en mi caso debía estudiar tenía apenas 11 años. La particularidad de esta producción, motivo por la cual la cito, son sus características constructivas y su comportamiento a la intemperie. La obra consiste en cuatro módulos desiguales y complementarios, verticales de caras planas, de siluetas orgánicas recortadas, dispuesta verticalmente enfrentadas entre sí. Está construida en hormigón, revestida parcialmente en cerámica. Este revestimiento se compone de una gran cantidad de placas cerámicas de espesor homogéneo, recortes geométricos e irregulares, montadas en la superficie del hormigón en sobre relieve. Estas piezas fueron producidas manualmente mediante la técnica de plancha. Las superficies están esmaltada con esmaltes de 1020°C, en colores verdes, cobrizos y marrones. Logra un resultado estético que enriquece visualmente el espacio, de gran singularidad y presencia.

Sin embargo, fui convocada por el deterioro que sufría el monumento pese al poco tiempo transcurrido. Estas cerámicas revelan una patología que está afectando la

lectura del monumento. La capa de esmalte que está sobre el bizcocho cerámico se encuentra en proceso de desprendimiento. En varios sectores del monumento hay zonas que se ha desprendido totalmente. Esto ocurre en todos los diferentes esmaltes utilizados.

Nuestra propuesta de resolución técnica para nuestro proyecto tenía muchos puntos en común con las decisiones tomadas en el origen de esa obra; pasta de soporte similar, mismo tipo de acabado, esmaltes de 1020°C y exposición a la intemperie. Ante esta dificultad realizamos interconsultas con ámbitos y profesionales técnicos. Consultamos con el INTI Patrimonio a través de las arquitectas Silvia Velázquez y Virginia Fernández, y con la Asociación Técnica Argentina Cerámica (ATAC), a través de su director el Ingeniero Químico Oscar Vitale. Todos coincidieron que el problema radicaba en el índice de porosidad de la pasta de 1020°C, su grado de absorción, contracción y dilatación serían según ellos los factores de esta patología.

En el informe recomendé a la Asociación Amijai, a cargo de la tutela del monumento, realizar ensayos de laboratorio para verificar diagnóstico. Simultáneamente me desempañaba como responsable del proyecto en la UNA, no podía desoír aquellas consultas realizadas y opiniones vertidas, recién mencionadas. Naturalmente este panorama nos enfrentó a la necesidad de revisar nuestras propias decisiones tomadas hasta ese entonces.



En FASE DOS PARTE B

Esta novedad representó un punto de inflexión en nuestro recorrido motivando exploraciones, contactos, averiguaciones y tareas que enfrentamos como equipo y que fueron llevadas adelante hasta donde pudimos en los últimos tres meses de duración del proyecto. Pese a la brevedad del tiempo los avances fueron notables y significativos. El análisis y evaluación de ese proceso será motivo de una futura presentación: FASE DOS PARTE B.



A modo de conclusión

En este quehacer, en esta empíria, en este pensar el hacer, emergen elementos de ese hacer, de las personas, tanto en su dimensión individual y grupal, del proceso, en un contexto, también de las carencias. Estos factores son cosidos por el hilo de la acción, del “poder decir” que deviene “poder hacer”.

El objeto artesanal, hecho a escala humana, comparte este sentido, en su proceso de construcción de “objeto abierto”. La causalidad en la que el artesano produce, construye, apoyándose en un saber hacer mediante el autoajuste y la compensación de los desfases “como si construyera un organismo”⁴ al decir de Simondon. En esa serie de operaciones se revela allí esa idea de “puede hacerlo”.

¿Cuál es el sustrato vinculante entre la idea del hacer artesanal, un proyecto que pretende generar un hacer colectivo, y la decisión de inscribir públicamente una comunidad, una práctica a través de la realización de letras de cartelería en cerámica? Muriel Combes retoma de G. Simondon una idea contundente que aplica a lo que subyace en este repaso:

“... el sujeto solo puede resolver verdaderamente la tensión que lo caracteriza al interior de lo colectivo; el sujeto es un ser tendido hacia lo colectivo, y su realidad es la de una “vía transitoria”. ”⁵

Bibliografía:

Combes M., *SIMONDON*, Ed. Cactus, Buenos Aires, 2017

Pallasmaa J., *los ojos de la piel*, Ed GG, Barcelona 2006

Simondon G., *SOBRE LA TÉCNICA*. Ed Cactus, Buenos Aires, 2017

⁴ Simondon Gilbert, 2017, pp76

⁵ Combes Muriel, 2017, pp66