

**REPÚBLICA DE COLOMBIA**  
**SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO**

Resolución N° **71791**

Por la cual se decide una solicitud de protección de una denominación de origen

Expediente N° 11/20260

**EL SUPERINTENDENTE DELEGADO PARA LA PROPIEDAD INDUSTRIAL**

En ejercicio de sus facultades legales y

**CONSIDERANDO**

**PRIMERO:** Que mediante escrito radicado en esta Superintendencia el 21 de febrero de 2011, la ALCALDIA DEL MUNICIPIO DEL CARMEN DE VIBORAL, actuando por medio de apoderado, presentó solicitud de declaración de protección de la denominación de origen CERÁMICA DEL CARMEN DE VIBORAL.

**SEGUNDO:** Que efectuado el examen relativo a los requisitos formales que debe satisfacer la solicitud, y cumplidas las exigencias legales, se ordenó publicar el extracto en la Gaceta de la Propiedad Industrial, sin que se hubieran presentado oposiciones por parte de terceros.

**TERCERO:** Que el Capítulo I del Título XII de la Decisión 486 de la Comunidad Andina, regula las denominaciones de origen, del cual resulta relevante transcribir los siguientes artículos:

*"Artículo 201. Se entenderá por denominación de origen, una indicación geográfica constituida por la denominación de un país, de una región o de un lugar determinado, o constituida por una denominación que sin ser la de un país, una región o un lugar determinado se refiere a una zona geográfica determinada, utilizada para designar un producto originario de ellos y cuya calidad, reputación u otras características se deban exclusiva o esencialmente al medio geográfico en el cual se produce, incluidos los factores naturales y humanos".*

*"Artículo 202. No podrán ser declaradas como denominaciones de origen, aquellas que:*

*a) no se ajusten a la definición contenida en el artículo 201;*

*b) sean indicaciones comunes o genéricas para distinguir el producto de que se trate, entendiéndose por ello las consideradas como tales tanto por los concedores de la materia como por el público en general;*

*c) sean contrarias a las buenas costumbres o al orden público; o,*

*d) puedan inducir a error al público sobre la procedencia geográfica, la naturaleza, el modo de fabricación, o la calidad, reputación u otras características de los respectivos productos".*

*"Artículo 203. La declaración de protección de una denominación de origen se hará de oficio o a petición de quienes demuestren tener legítimo interés, entendiéndose por tales, las personas naturales o jurídicas que directamente se dediquen a la extracción,*



*producción o elaboración del producto o los productos que se pretendan amparar con la denominación de origen, así como las asociaciones de productores. Las autoridades estatales, departamentales, provinciales o municipales también se considerarán interesadas, cuando se trate de denominaciones de origen de sus respectivas circunscripciones”.*

*“Artículo 204.- La solicitud de declaración de protección de una denominación de origen se hará por escrito ante la oficina nacional competente, debiendo indicar:*

- a) nombre, domicilio, residencia y nacionalidad del o los solicitantes, así como la demostración de su legítimo interés;*
- b) la denominación de origen objeto de la declaración;*
- c) la zona geográfica delimitada de producción, extracción o elaboración del producto que se designa con la denominación de origen;*
- d) los productos designados por la denominación de origen; y,*
- e) una reseña de las calidades, reputación u otras características esenciales de los productos designados por la denominación de origen”.*

Los anteriores artículos de la Decisión Andina determinan que para declarar la protección de una denominación de origen, ésta debe cumplir requisitos que pueden clasificarse como positivos y, correlativamente, no puede estar incurso en las prohibiciones contenidas en la norma, que pueden denominarse criterios negativos. En orden a tales requisitos positivos y criterios negativos se realizará el presente estudio.

## **1. Incursión en los criterios negativos**

### **1.1. La denominación solicitada no puede constituir una indicación común o genérica para distinguir el producto de que se trate, entendiéndose por ello las así consideradas tanto por los concededores de la materia, como por el público en general**

En este caso, la denominación CERÁMICA DEL CARMEN DE VIBORAL no resulta una indicación que sea o que se haya convertido en común o genérica para identificar productos como “porcelana y loza para uso doméstico y culinario no comprendidas en otras clases”.

En efecto, esta Superintendencia no encontró elementos de juicio ni material probatorio que le permitiera concluir que el público en general o los concededores en la materia se refieren a “porcelana y loza para uso doméstico y culinario no comprendidas en otras clases” como de “Cerámica Carmen de Viboral”.

### **1.2. La denominación solicitada no debe ser contraria a las buenas costumbres o al orden público**

La denominación CERÁMICA CARMEN DE VIBORAL no vulnera las buenas costumbres ni el orden público.



Ref. Expediente No.11-20260

**1.3. La denominación solicitada no debe inducir a error al público sobre la procedencia geográfica, la naturaleza, el modo de fabricación o la calidad o reputación u otras características de los respectivos productos**

La denominación CERÁMICA CARMEN DE VIBORAL no tiene la capacidad de inducir a error al consumidor sobre las mencionadas características, toda vez que, como posteriormente se verá, busca identificar "porcelana y loza para uso doméstico y culinario no comprendidas en otras clases" producidas en el municipio de Carmen de Viboral del departamento de Antioquia.

**2. Cumplimiento de los requisitos positivos**

**2.1. Identificación del solicitante y demostración de su legítimo interés**

Al ser el solicitante la autoridad municipal de la zona geográfica originaria del producto, queda demostrado el legítimo interés en los términos del artículo 203 de la Decisión 486.

**2.2. Indicación de la denominación de origen objeto de la declaración**

De acuerdo con la norma Andina, la denominación de origen solicitada debe estar constituida por la denominación de un país, de una región o de un lugar determinado, o por una que, sin ser la de un país, región, o lugar determinado, se refiera a una zona geográfica determinada.

En el presente caso, se solicita la denominación de origen CERÁMICA CARMEN DE VIBORAL, la cual cumple con el requisito de consistir en la denominación de una zona geográfica determinada, en este caso, el municipio de Carmen de Viboral de departamento de Caldas, ya que se indica la zona geográfica correspondiente a dicho municipio designando "porcelana y loza para uso doméstico y culinario no comprendidas en otras clases".

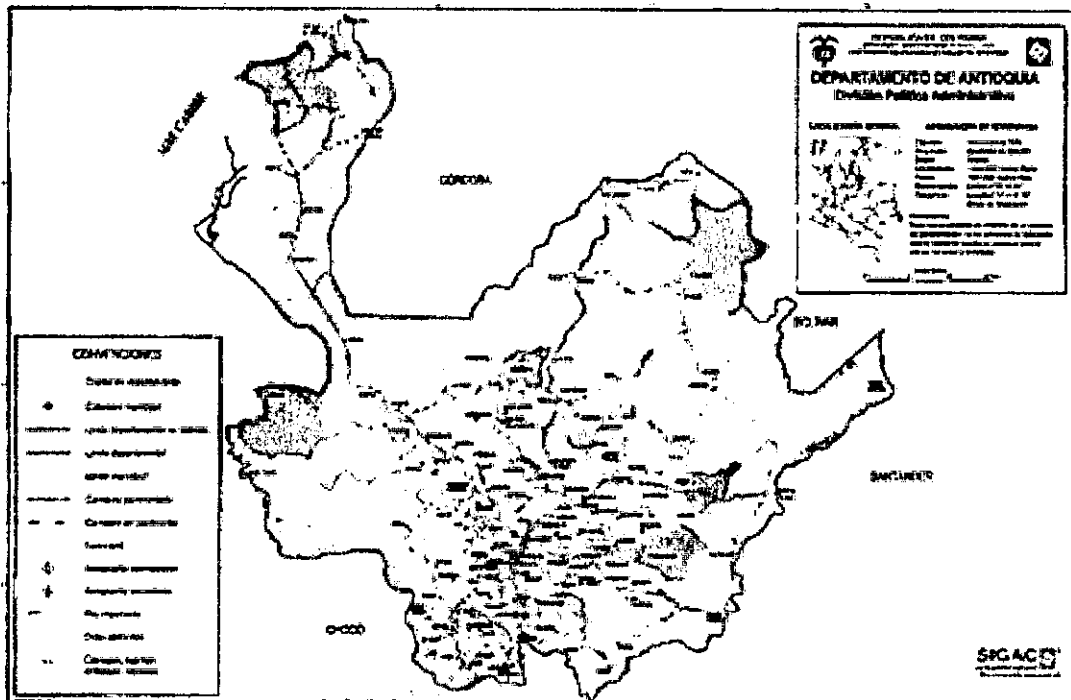
**2.3. Indicación de la zona geográfica delimitada de producción y procesamiento del producto**

Otro de los requisitos que deben estar presentes en la solicitud de protección de la denominación de origen es el relacionado con la delimitación de la zona de producción y procesamiento del producto. Además, es claro que en dicha zona deben estar presentes los factores naturales o humanos, a los cuales se atribuyen las características especiales del producto identificado con la D.O.

En la solicitud presentada, se consigna sobre la zona geográfica delimitada correspondiente a la denominación de origen lo siguiente:

La zona geográfica en donde se produce y extrae la materia prima y se elabora la Cerámica del Carmen de Viboral es la comprendida por la subregión oriente del departamento de Antioquia.

El mapa de la zona geográfica es el siguiente:



El Carmen de Viboral se encuentra a una altura promedio sobre el nivel de mar de 2.150 metros, posee una extensión territorial de 448 Km<sup>2</sup>, el número de habitantes es de 40.968, en la zona urbana 22.945 habitantes y en la rural 180.23, su temperatura promedio es de 17°C. La componen 57 veredas. La distancia desde Medellín por la autopista es de 62 Km, por Santa Elena 47 Km y por las Palmas 56 Km.

De igual manera, el documento denominado como Referencial Nacional de la Cerámica del municipio de Carmen de Viboral del departamento de Antioquia, señala dentro del estudio histórico de la Cerámica del Carmen de Viboral lo siguiente:

*“Cuando los precursores de la cerámica en el oriente antioqueño supieron que en el Carmen había materias primas para su elaboración se dieron en la tarea de fundar en 1899 y 1901 las primeras factorías en dicha población. En adelante empleados y empresarios de éstas fundaron una tras otra fábricas de cerámica, que convirtieron a la región en el más importante productor de losa del país...”*

*En 1970 el pintor Rafael Ángel Betancour, ideó pintar vajillas completamente a mano, permitiendo incrementar el valor percibido de las piezas y por consiguiente su precio, estrategia que resulta exitosa y rápidamente implementada por otros...”*

Por lo anterior, encuentra este Despacho que el requisito positivo consistente en la indicación de la zona geográfica delimitada de producción y procesamiento del producto se encuentra satisfecho.

#### 2.4. Indicación del producto designado con la denominación de origen.

Se solicita la protección de la denominación de origen para los siguientes productos:



Ref. Expediente No.11-20260

"utensilios y recipientes para uso doméstico y culinario; porcelana y loza no comprendidos en otras clases".

Al respecto, es menester indicar que tanto en la información contenida en la solicitud, como el estudio técnico de Artesanías de Colombia SA., se hace alusión a productos como porcelana y loza elaborados por los artesanos de Carmen de Viboral, que cuentan con ciertas características, calidad y reputación que se deben esencialmente al medio geográfico en que son elaborados, incluidos los factores naturales y humanos.

Por tal motivo, el reconocimiento de protección que se llegue a realizar de darse los presupuestos necesarios, se limitará a: "porcelana y loza para uso doméstico y culinario no comprendidas en otras clases".

Lo anterior, con base en el artículo 203 de la Decisión 486 el cual da la posibilidad a la Administración en su facultad oficiosa para declarar la protección de las D.O., puede modificar la denominación solicitada para adecuarla a sus verdaderas circunstancias.

## **2.5. Reseña de las calidades, reputación u otras características esenciales de los productos designados por la denominación de origen.**

Conforme al régimen andino de propiedad industrial, el producto que designe la denominación debe tener una calidad, reputación u otras características que se deban exclusiva o esencialmente al medio geográfico en el que se produce, incluyendo los factores naturales y humanos.

### **2.5.1. Factores naturales**

#### **a) Materia prima**

En la documentación allegada, se menciona que los productos de la CERÁMICA DEL CARMEN DE VIBORAL, son elaborados a partir de una pasta que se encuentra compuesta por los siguientes elementos: Arcilla, Caolín, Cuarzo, Feldespato, Carbonato de Calcio, Silicato de Sodio y Agua, stos componentes deben ser pesados de acuerdo a la formulación o proceso que vaya a realizarse.

#### **b) Características y calidades de la Cerámica del Carmen de Viboral**

Los productos de la Cerámica del Carmen de Viboral, presentan las siguientes características:

- Productos terminados libres de basuras.
- No deben existir huellas del pulido como el papel de lija.
- Las piezas no deben presentar descascare, que es básicamente desprendimiento de capas de esmalte, principalmente ocurre en los bordes.
- Homogeneidad en el color.
- Diferencia de tamaño entre piezas.
- Locería pintada a mano.
- Blanca en su base.
- Requiere de doble cocción una para el bizcochado y otra para el esmalte.



Resolución No.

Ref. Expediente No.11-20260

- Fabricada con pasta de cerámica mediante procesos de vaciado y torno de tarraja principalmente.
- Decorada con motivos florales en pocas ocasiones monocromáticos, su paleta parte de los primarios y algunos secundarios.
- La decoración se logra con pinceladas espontáneas cortas, largas, gruesas y delgadas, con las que conforman ya algunas composiciones emblemáticas de su artesanía.

Ahora, se destaca como factores de reconocimiento y reputación de la CERÁMICA DEL CARMEN DE VIBORAL, aquello que tiene ver con la calidad e innovación en los diseños, derivados de la habilidad de los artesanos para decorar, de su capacidad de innovación y la creatividad para diseñar cerámica de diversos diseños que cumplan con una función y resalten por su belleza.

Esto debido a que las habilidades, conocimientos y técnicas empleadas para la elaboración de la CERÁMICA DEL CARMEN DE VIBORAL han sido transmitidos desde la niñez y mejorados de generación en generación a través del tiempo.

La dedicación de los artesanos se demuestra en cada una de las actividades que se cumplen para la elaboración de la CERÁMICA DEL CARMEN DE VIBORAL:

1. La mezcla de los elementos para la obtención de la pasta.
2. Procesamiento industrial de la materia prima.
3. Elaboración de los moldes.
4. Decoración del bizcocho.

La CERÁMICA DEL CARMEN DE VIBORAL, goza de gran reputación en los mercados nacionales e internacionales por su calidad, colores, diseños y utilidad de sus productos. Además, ha sido ganadora en la cuarta versión del concurso Antójate de Antioquia 2009 con la Ruta Tradicional de la Cerámica, la cual involucra al municipio del Carmen de Viboral con el apoyo de la oficina de cultura, y que consiste en el proyecto de la "Ruta Tradicional de la Cerámica del Carmen de Viboral", la cual se enmarca dentro del concepto de turismo rural y sostenible, pretendiendo ser un medio de revitalización de la identidad y tradición ceramista que pueblo ha tenido, además de contribuir al desarrollo local y resaltar otros valores, potencialidades y atractivos que posee el municipio, como son patrimonio cultural representado en las zonas naturales de bosques y de reservas que posee el municipio.

Por último, existe actualmente el Museo del Carmen de Viboral en donde se exhiben las piezas artesanales elaboradas en el municipio.

Lo anterior, permite concluir que existen unas características de los productos elaborados en la zona geográfica descrita como originario de estos, que se derivan del factor humano aplicado a la transformación de la materia prima utilizada en la elaboración de los "utensilios y recipientes para uso doméstico y culinario".

### **2.5.2. Factores relacionados con el proceso de elaboración de la Cerámica Carmen de Viboral ("porcelana y loza para uso doméstico y culinario")**



Resolución No.

Ref. Expediente No.11-20260

En el proceso de elaboración de la "CERÁMICA DEL CARMEN DE VIBORAL", incluye conforme la solicitud las siguientes etapas:

**a) Preparación de la materia prima**

• **Elaboración de pastas**

Para la elaboración de una pasta para loza, se requieren los siguientes elementos:

- Arcilla
- Caolín
- Cuarzo
- Feldespato
- Carbonato de calcio
- Silicato de Sodio
- Agua

Todos los componentes deben ser pesados de acuerdo a la formulación o proceso que vaya a realizarse, después de su pesaje se lleva a un tambor de bolas para ser molidos y homogenizados, generalmente el tiempo de molienda es de unas 35 a 40 horas.

Los tambores utilizados para la molienda están recubiertos en su interior con adoquines fabricados con los mismos elementos de la pasta, esta es llamada pasta de bolas o porcelanizada. Para el proceso de molienda debe ser llenado hasta una tercera parte de su capacidad interna con bolas porcelanizadas las cuales se encargan de hacer la molienda.

Dependiendo de los procesos, estas pastas se utilizan, en coladas para la fabricación de piezas con formas complejas, para lo cual se adiciona a esta un pequeño porcentaje de silicato de sodio.

Para el proceso del forjado sometemos a secado dicha mezcla hasta darle consistencia sólida, esta también puede trabajarse con el método de rollo, placas o al torno.

• **Elaboración de esmaltes**

Los esmaltes son fabricados por medio de calcinas o fritas a temperaturas entre 900° y 1000°C, los elementos utilizados para estos esmaltes son:

- El Caolín
- Cuarzo
- Feldespato
- Carbonato de Calcio
- Bórax
- Bórico

En proporciones variables dependiendo de cada formulación.



Resolución No.

Ref. Expediente No.11-20260

---

- **La calcina o Frita**

Es un proceso que permite fundir los componentes previamente mezclados, se hace en hornos especiales llamados fritadores, estos deben precalentarse hasta llegar a la temperatura de fusión 9000 a 10000°C, proceso que puede durar de dos a tres días en el caso de hornos a carbón, una vez se alcanza la temperatura ideal se carga el horno con la mezcla de los componentes por una pequeña puerta frontal del horno o algunos tienen una tolva en la parte superior, se espera que los componentes se fundan, en los casos en que se carga por una puerta por ella misma se extrae el material fundido con unos rastrillos especiales directamente a un tanque con agua y posteriormente se vuelve a cargar con una pala por el mismo acceso. Los que cuentan con una tolva superior poseen un vertedero inferior por donde sale el material a medida que se va fundiendo y cae directamente a un tanque con agua, se repite el proceso hasta terminar con la mezcla preparada.

Tradicionalmente estos hornos funcionan a carbón, pero también existen eléctricos, están contruidos con ladrillos refractarios, en los hornos a carbón es necesario estar atizándolos constantemente para mantener la temperatura. Una vez se enciende el horno no se puede apagar hasta acabar con la mezcla, generalmente es un proceso que dura varios días las 24 horas.

Después de calcinar se somete el producto a molienda hasta dejarlos completamente pulverizados, para este proceso se utiliza también el molino de bolas, algunos talleres poseen molinos destinados especialmente para cada uno de estos procesos. El tiempo de la molienda es de aproximadamente 40 horas. Las temperaturas a las que se queman estos esmaltes oscilan entre 10600 y 11000°C, hay que tener en cuenta tanto los porcentajes de fabricación de pastas como de los esmaltes, para que haya una buena interacción entre ellos.

Cuando los materiales están granulados la molienda tiene tiempos más largos entre 35 y 40 horas, cuando se manejan materiales impalpables puede oscilar entre 12 y 18 horas.

El tamaño de las bolas resulta determinante para una buena molienda, generalmente se manejan tres tamaños que van desde 8 o 9 cm de diámetro, aproximadamente el tamaño de una bola de billar, hasta los 3 cm de diámetro aproximadamente el tamaño de un limón y una medida intermedia. La variación de tamaño evita dejar grandes espacios vacíos entre las bolas garantizando una molienda homogénea y en un menor tiempo.

Se aclara que los esmaltes utilizados para vajillas y utensilios de uso con alimentos deben cumplir con la NTC 4634 o equivalente a ISO 6486-1

**b) Procesos generales de fabricación**

- **Elaboración de moldes:**

- Moldes para vaciado y apretón:

Se parte de un modelo de yeso, madera o arcilla, el modelo es un volumen macizo que tiene la forma del objeto a fabricar. Se modela a mano, con espátulas, hilos de corte o en ocasiones pueden usarse preformas de moldes ya existentes. El modelo listo se impermeabiliza con





goma laca y se usa un aislante con jabón y ACPM, para evitar que el yeso se adhiera al modelo.

Dependiendo de la complejidad de la forma a copiar los moldes pueden ser de una, dos, tres y mas piezas. Para dividir la forma se bloquean con arcilla las partes que no se desean copiar y se construyen unas barreras o formaletas con cartones o laminas de zinc, el espacio entre la forma y la formaleta debe tener entre 3 y 4 cm como mínimo, para los moldes de varias piezas es necesario hacer unos ensambles hembra macho para garantizar un ajuste preciso en la producción. El secado de los moldes puede durar entre cuatro y diez días dependiendo del tamaño del molde.

- Moldes para Tarraja<sup>1</sup>:

El modelo se fabrica directamente en el torno partiendo de un disco de yeso y se modela al revés con espátulas, papel lija y espuma, el modelo listo se impermeabiliza con goma laca. Luego se funde encima otro disco de yeso para generar el molde y se figura en la parte superior una forma escalonada y cónica que hará las veces de ensamble, se impermeabiliza con goma laca y se funde otro disco de yeso y cemento que servirá como soporte de los moldes en la producción, este recibe el nombre de anillo. Con los moldes desmontados del tomo se elaboran la matrices para producir series de moldes, esta también son elaboradas en yeso, generalmente son de dos piezas.

- **Proceso de moldeado:**

- Elaboración de piezas por colado y vaciado<sup>2</sup>:

Se utiliza la arcilla en estado líquido (barbotina). Para reproducir una pieza se cierra el molde atándolo con bandas de caucho, así la presión de la barbotina no lo abre. Se vierte la barbotina en su interior hasta llenarlo.

El yeso absorbe parte del agua de la pasta de colado, endureciéndola, este efecto se produce en la pasta que está en contacto con el yeso, produciendo el grosor deseado, entre más tiempo este lleno el molde más grueso queda el calibre, el grosor normal está entre 5ml-8ml algunas piezas pequeñas pueden tener hasta 3ml como mínimo. Hasta obtener el calibre deseado es necesario estar llenando el molde con barbotina, pues el proceso de absorción de agua reduce el contenido y debe permanecer siempre completamente lleno.

Cuando el calibre se obtenga debe vaciarse la barbotina excedente, proceso que se denomina drenar, simplemente invirtiendo el molde. El molde generalmente permanecerá invertido para que escurra la barbotina completamente y se abrirá cuando la pieza haya obtenido dureza de cuero. Posteriormente se procede al pulido de la pieza, con una herramienta de corte se retiran las rebabas y huellas de uniones en los moldes, luego se pule con una esponja húmeda, procurando hacerlo siempre en un solo sentido.

<sup>1</sup> Tarraja: Cuchilla que sirve para calibrar los espesores de piezas elaboradas en torno

<sup>2</sup> Vaciado: Es un procedimiento para la reproducción de piezas. Se consigue aplicando al modelo pasta líquida se pueden conseguir tantas copias como se desee.



Ref. Expediente No.11-20260

Luego se deja secar totalmente en una estantería. Las piezas durante el secado siempre deben estar colocadas sobre superficies de madera, normalmente sobre tablas largas que sirven adicionalmente para transportarlas de un lugar a otro.

- Elaboración de una pieza por el sistema de forjado:

En un molde de yeso, a la mitad de su capacidad, se cubre con pasta más sólida que húmeda, sin que recoja aire en el fondo; luego pasa al tomo de forjado. El molde se introduce en un anillo que esta sobre el cabezote del tomo previamente centrado y pegado.

Para determinar el grosor de la pieza, el tomo cuenta con una palanca cuyo desplazamiento es graduable, recibe el nombre de calibrador. La forma interna de la pieza es dada por una lámina metálica con la forma del perfil interno del objeto y recibe el nombre de Tarraja. La tarraja se fija en el calibrador.

Con el torno en movimiento, se procede a bajar el calibrador, presionando la tarraja sobre la pasta que se depositó dentro del molde, con el dedo pulgar se ayuda a dar forma y retirar el sobrante de pasta, una vez el calibrador llega a su tope se esparce un poco de agua para mejorar la textura y para terminar se recorta a ras del molde. El molde es retirado del tomo y puesto a secar, el secado dentro del molde dura media hora aproximadamente, después de extraída la pieza del molde el secado continua hasta obtener el estado de cuero. El secado se hace generalmente sobre tablas de madera.

Una vez seca se pule, proceso que se efectúa nuevamente en el tomo, al que se adapta una herramienta de yeso con la forma interna de la pieza, recibe el nombre de pulidor. El pulidor debe estar centrado y pegado.

El pulido se hace con la pieza bocabajo, el torno debe permanecer girando para redondear el borde con un buril y homogenizar la superficie con una esponja húmeda inicialmente y finalizar después con una seca. Pasa a un secado final antes de llevar al horno.

Un anillo: Es un soporte donde se introduce el molde para hacer el proceso de moldado.

- **Procesos de Cocción o Quema:**

- Quema de biscocho:

Cuando las piezas tengan un aspecto tizoso y de color blanco, están listas para llevar al horno.

Con el ánimo de optimizar el espacio dentro del horno, debe comenzarse separando las piezas por tamaño para distribuir las en el horno.

- Bizcochado<sup>3</sup> en horno a gas:

Dentro del horno se organiza una estructura con pilotes y placas, para generar pisos en donde organizar las piezas. Algunas se introducen encarradas, cuando el diseño de la pieza lo

<sup>3</sup> Bizcochado: proceso por el cual se cocina la arcilla para obtener dureza y es de carácter irreversible.



Ref. Expediente No.11-20260

permite, generalmente un máximo de seis para no exceder en peso y deformar las piezas durante la quema.

El proceso de quemado, comienza por precalentar el horno a baja temperatura por un lapso de dos horas aproximadamente, para luego aumentar la temperatura paulatinamente cada quince minutos, hasta alcanzar una temperatura que oscila entre 1.100° y 1.200°C de acuerdo con la dureza de la pasta, la temperatura se mide con un pirómetro.

Cuando el horno alcanza la temperatura ideal, se apaga y deja enfriar por un periodo de 12 horas antes de descargarlo, este cuidado permite evitar posibles roturas por los cambios bruscos de temperatura.

Es aconsejable descargar el horno primero desde el tendido de encima y esperando que se enfrienas las piezas entre tendido y tendido hasta terminar con la descarga.

- Bizcochado en horno de carbón:

Para la quema en estos hornos se utilizan unos contenedores llamados estuches, elaborados en arcilla refractaria, tienen forma cilíndrica u ovalada. Dentro de los estuches se organizan las piezas una sobre otra hasta llenarlo, en el interior del horno se organizan los estuches uno sobre otro generando columnas, que pueden llegar a tener hasta 3mt dependiendo del horno. Entre estuche y estuche se acostumbra colocar arcilla para procurar una junta hermética. Las columnas deben quedar separadas entre 10 y 15 cm de las paredes del horno y para circular el calor entre columna y columna, una distancia de 3 cm aproximadamente o que pase la mano entre ellas.

Cada hogar tiene una mirilla conectada a un estuche con los test de temperatura que generalmente son una muestra del material o feldespato, cuando este se funde ya está la quema lista. Otro recurso es el pirómetro, que es un recurso más exacto. Los hornos de carbón tienen varias mirillas en su perímetro, esto permite tener el control de la temperatura sobre varias zonas del horno en búsqueda de homogeneidad. El horno se calienta lentamente hasta llegar a los 300° - 350°C para evaporar el agua que pueda tener aun contenida la pasta, corresponde aproximadamente a un periodo de 5 a 6 horas, después se acelera en calentamiento hasta llegar a los 1080°C.

### c) Acabados de la pieza artesanal

- Decoración:

La decoración es aplicada a mano con pinceles de pelo o espuma. La técnica recibe el nombre de bajo esmalte, pues posterior al decorado se da un baño de esmalte en toda la superficie.

Las pinturas utilizadas en este proceso son pigmentos cerámicos para bajo esmalte a base de agua, estos pigmentos pueden soportar temperaturas hasta 1.200°C.

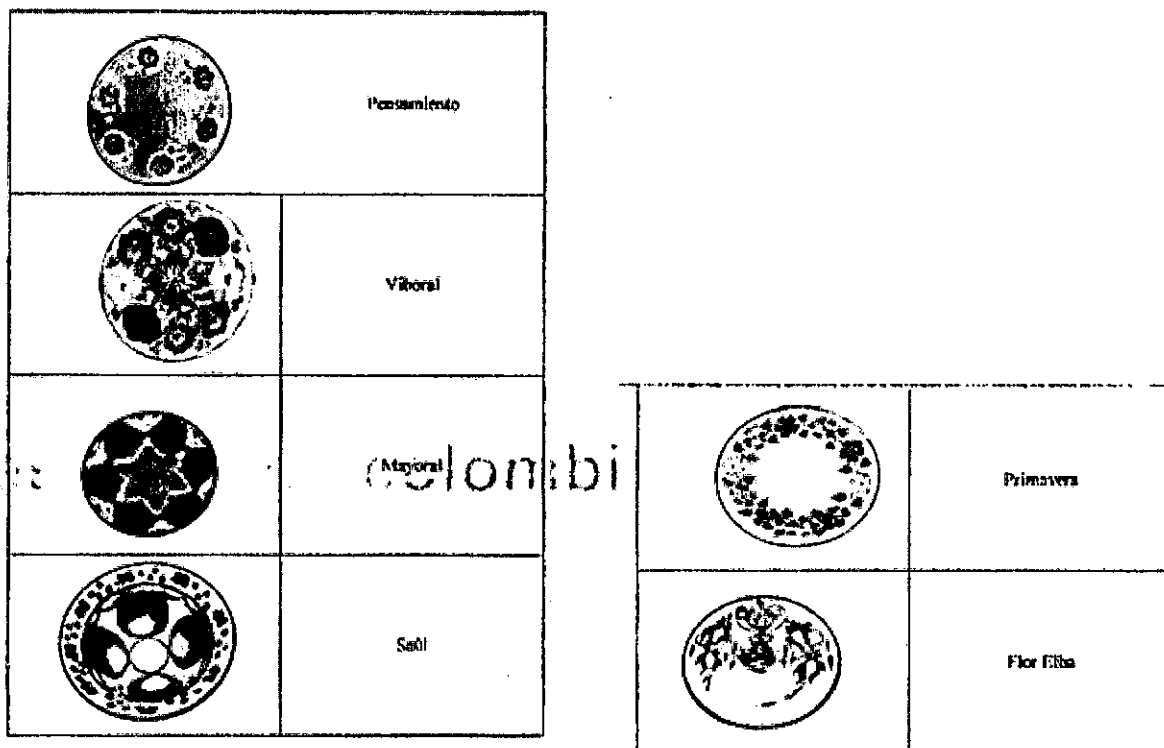
La pintura después de aplicada queda vulnerable, porque la "volatilidad" del material y debe procurarse no tocar con la mano porque se borra o corre, es recomendable que la pieza decorada seque durante dos horas antes de esmaltarse.



Resolución No.

Ref. Expediente No.11-20260

Las decoraciones más tradicionales son florelba, aleli, violeta, viboral, huerto, mayoral, peras, duraznos, Saúl, etc.



• Esmaltado:

Se hace tomando la pieza con una pinza diseñada para este proceso, se debe sumergir y extraer inmediatamente la pieza del tanque de esmalte. Este principio recibe el nombre de inmersión y es el más comúnmente usado en la región. Otros procesos son por aspersión.

Luego de esmaltadas, a algunas piezas se debe limpiar el esmalte de la base o peana con una lona húmeda, generalmente a piezas grandes o que van a quedar sobre placas directamente esta evita que se pegue o dañe cualquiera de las dos. Los platos van encasillados, antes de llevar los al horno, los pernos de estos castillos solo sirven para una o dos más máximo

• Quema de Esmalte:

- Esmaltado en horno de gas:

Es un proceso que requiere cuidados al cargar el horno, se colocan pilares y luego placas encima, la altura depende de las castillos que se vayan a ubicar, las piezas esmaltadas se colocan una a una evitando al máximo el contacto de unas con otras, se separan por tamaños iguales, algunas piezas se pueden colocar sobre las placas directamente cuando son altas y las mas planas como platos van organizadas en castillos.



Resolución No.

Ref. Expediente No.11-20260

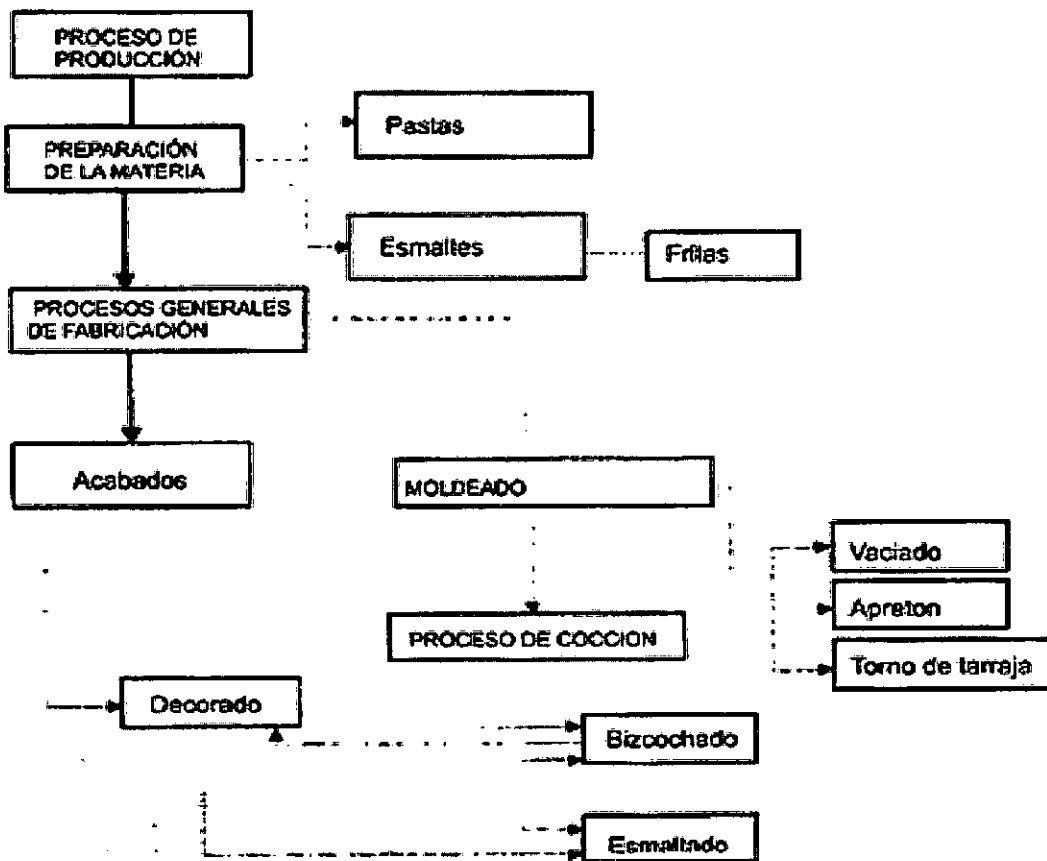
Al terminar de cargar el horno, se tapa y enciende, se hace un precalentamiento por media hora y luego se lleva a el calor definitivo hasta que suba a la temperatura que se requiere para este proceso se mide con pirómetro hasta llegar a una temperatura de 1.100° a 1.130°C, el tiempo de horneado es de 8 a 10 horas.

- Esmaltado en hornos de carbón:

Se usan igualmente estuches de diferentes tamaños, este proceso se llama encajonado, las piezas se organizan verticalmente separándolas con pernos. Los estuches poseen orificios que permiten sostener los pernos horizontales y apoyar los platos en su interior.

Dentro del horno se esparce polvo de bizcocho sobre el piso para luego ir colocando los estuches uno sobre otro dando vuelta alrededor del horno y así sucesivamente hasta terminar la carga. Los estuches perimetrales deben quedar entre 10 y 15 cm separado de las paredes del horno y entre columnas el espacio suficiente para que pase la mano, esto permite que circule el calor por todo el horno. En las mirillas se coloca una pieza esmaltada y un cono para controlar la temperatura que debe llegar a los 1050°C.

d) Diagrama de producción:



e) Determinantes de calidad e inspección de procesos



Este procedimiento se lleva a cabo desde la adquisición de la materia prima, hasta el proceso de empaque, y se ejecuta de la siguiente manera:

- Materia prima:
  - Compatibilidad de la pasta con el esmalte
  - Control de los componentes.
- Proceso productivo:
  - Tomos calibrados y centrados.
  - Homogeneidad en los espesores de las piezas elaboradas en tomo de tarraja y por el proceso de vaciado.
  - Molduras para colado siempre llenas mientras logra el espesor.
  - Piezas sin fisuras o depresiones.
  - Molduras limpias, sin defectos de ningún tipo como perforaciones y uniones imperfectas de las partes.
  - Hornos con uniformidad de temperatura en todo su espacio, evitar la variación de los quemadores. Pirómetro y termocupla en perfecto estado.
  - Piezas quemadas deben tener timbre al ejercer percusión sobre ellas.
- Acabados:
  - Productos terminados libres de basuras.
  - No deben existir huellas del pulido como el papel de lija.
  - Piezas sin descascare, que es básicamente desprendimiento de capas de esmalte, principalmente ocurre en los bordes.
  - Piezas sin craquelado, que son fisuras en el esmalte.
  - Homogeneidad en el color.
  - Diferencia de tamaño entre piezas.
- Empaque:

Solo unos pocos de los artesanos poseen empaque diseñado especialmente para sus productos, sin embargo las vajillas deben empacarse con cartón o varias capas de papel entre pieza y pieza, ordenadamente dentro de una caja de cartón. Para el embalaje es recomendable introducirlos en guacales de madera.

Conforme lo anterior, se puede concluir, de acuerdo con el análisis efectuado a la solicitud de protección de la denominación de origen "CERÁMICA DEL CARMEN DE VIBORAL", que se cumplen todas las condiciones establecidas en la normativa andina para la protección solicitada.

En efecto, se delimitó apropiadamente la zona geográfica correspondiente a la denominación de origen; se establecieron características de la materia prima utilizada en la elaboración de los productos, así como los factores humanos que intervienen en su transformación, que dan como resultado que la "porcelana y loza para uso doméstico y culinario" de la "CERÁMICA DEL CARMEN DE VIBORAL" tenga una calidad especialmente reconocida. Esto a su vez ocasiona, junto con el proceso productivo de los productos ya descrito, las características



Ref. Expediente No.11-20260

especiales de la CERÁMICA DEL CARMEN DE VIBORAL, que van a ser asociadas por los consumidores con la zona geográfica delimitada.

En merito de lo expuesto,

**RESUELVE**

**ARTÍCULO PRIMERO:** Declarar la protección de:

**La denominación de origen: CERÁMICA DEL CARMEN DE VIBORAL**

**Producto distinguido:** Porcelana y loza para uso doméstico y culinario.

**Características:** Libres de basuras; sin huellas del pulido; homogéneas en el color; sin diferencias de tamaño entre las piezas; decoradas con motivos florales, con pinceladas espontáneas cortas, largas, gruesas y delgadas, con las que conforman algunas composiciones emblemáticas de su artesanía; fabricadas con pasta de cerámica mediante procesos de vaciado y torno de tarraja principalmente; pintadas a mano y con una base blanca; requieren de doble cocción, una para el bizcochado y otra para el esmalte; elaboradas a partir elementos tales como: Arcilla, Caolín, Cuarzo, Feldespato, Carbonato de Calcio, Silicato de Sodio y Agua, obtenidas en la zona geográfica delimitada, que siguen un proceso, en el cual se llevan a un tambor de bolas para ser molidos y homogenizados, generalmente el tiempo de molienda es de unas 35 a 40 horas.

**Delimitación geográfica:** La zona geográfica en donde se produce y extrae la materia prima y se elabora la Cerámica del Carmen de Viboral es la comprendida por el municipio de Carmen de Viboral (subregión oriente del departamento de Antioquia)





Resolución No.

Ref. Expediente No.11-20260

**ARTÍCULO SEGUNDO:** La vigencia de la declaración de protección de la denominación de origen estará determinada por la subsistencia de las condiciones que la motivaron, y sólo dejará de surtir efecto por otra declaración de la Superintendencia de Industria y Comercio en este sentido.

**ARTÍCULO TERCERO:** Notificar personalmente al doctor RICARDO BALLESTEROS VALENCIA, apoderado de la ALCALDÍA DEL MUNICIPIO DEL CARMEN DE VIBORAL, o a quien haga sus veces, el contenido de la presente resolución, entregándole copia de la misma, informándole que contra ella proceden los recursos de reposición, ante el Superintendente Delegado para la Propiedad Industrial, y de apelación, ante el Superintendente de Industria y Comercio, interpuestos dentro de los cinco (5) días hábiles siguientes a la notificación de la misma.

**Notifíquese y Cúmplase**

Dado en Bogotá D.C., a los

12 DIC. 2011

  
JOSE LUIS LONDOÑO FERNÁNDEZ

**Superintendente Delegado para la Propiedad Industrial**

Elaboró: Jhon J. Osorio A.  
Revisó: María José Lamus B.  
Aprobó: José Luis Londoño F.