



Centro de
Productividad
del Tolima



artesañas de colombia s.a.

CARTILLA CON EL PROCESO PRODUCTIVO MEJORADO PRESENTE EN EL MUNICIPIO DE SAN SEBASTIAN DE MARIQUITA - TOLIMA

INTRODUCCION

Oficio especializado en el trabajo de en metales y piedras preciosas, semipreciosas y perlas. Dedicado especialmente a la elaboración de alhajas y objetos pequeños de función de complementos de moda y decoración



JOYERIA

Centro de Productividad del Tolima CPT
Artesanías de Colombia S.A
"Rescate de las comunidades artesanales del Tolima"
Asesora de Diseño
D.I Ana María Mahecha Guzmán

Tolima, Febrero 2015

CARTILLA CON EL PROCESO PRODUCTIVO MEJORADO PRESENTE EN EL MUNICIPIO DE SAN SEBASTIAN DE MARIQUITA - TOLIMA

TABLA DE CONTENIDO

APROVECHAMIENTO ARTESANAL DE JOYERIA

1.Herramientas y Equipos.....	3
2. Insumos.....	4
3. Proveedores.....	5
3.1.Metales Bronce, y plata.....	6
6. Perforado, y limado.....	9
7. Soldadura de Pin.....	10
6. Acabados.....	11
6.1.Baño de Oro y Plata	12



JOYERIA

1.Herramientas y Equipos

- Mesón de madera o mesa de joyeria
- Segueta para joyería
- Motortool con accesorios
- Crisoles o cucharas para fundición
- Brocas
- Seguetas de pelo y seguetas más gruesas
- Soplete orca
- Piedras pomes para soldar
- Pinzas
- Tercera mano
- Pin para soldar
- Cilindro de gas
- Recipientes de vidrio
- Anilleros
- Tijeras para cortar lamina
- Kit de limas
- Kilt de limas grandes
- Motor pulidor
- Laminadora
- Hilera
- Tambor para brillarMartillo bola
- Martillo de línea
- Embutidores
- Taz de formas
- Martillo de goma
- Compás de precisión
- Antenalla



2. Insumos

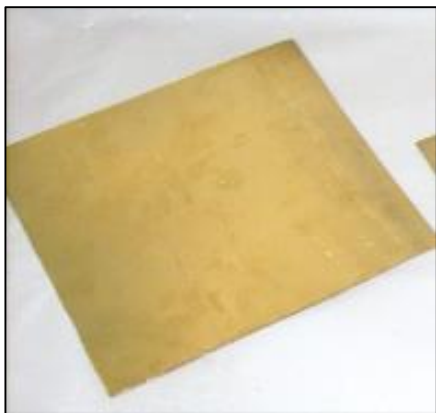
- Lamina de bronce calibre 0,60 mm , 0,70 mm, 0,80 mm
- Plata 1000
- Pandora
- Lamina de Latòn
- Liga de cobre
- Bórax
- Sal decapante
- Soldadura de plata
- Hilo de plata



3. Recolección

La materia prima el artesano la consigue en Bogotá en un almacén que se llama Cobre y Bronce para las laminas de bronce.

En el almacén Hector Naranjo se encuentra la plata 1000 y también la Pandora que es la liga para poder bajar de ley la plata y dejarla en plata 925 que es la plata mas usada por lo joyeros.



Bronce



Plata 1000
granulada



3.1. Metales Bronce, y Plata

El Bronce es una aleación entre cobre y estaño, normalmente lo venden en forma de lamina des diferentes calibres (grososres)los mas comunes están entre 0,60 mm y 1 mm. En este momento es uno de los metales mas usados para joyería y complementos de moda

La Plata normalmente se obtiene de minas, es unos de los metales mas usados y además mas resistentes al igual que el oro, la plata 1000 se liga(mezcla) con cobre para bajarla de ley a 925 que es la mas usada o 950



6. Perforado, Calado y Limado

Estas piezas requerían ser caladas ya que son figuras sinuosas y con detalles delicados, se procede a hacer perforación en lugares determinados en la pieza por medio de brocas muy delgadas de 0,60 mm se colocan en el motor tool, y por medio del pedal que genera tener más dominio sobre las velocidades del motor, se hace las perforaciones, seguido de esto se procede a calar de manera cuidadosa y teniendo cuidado con los dedos que ayudan a tener la pieza a calar, después de esto, de liman la silueta para eliminar bordes peligrosos y corto punzantes



Calado



Limado



7. Soldadura de Pin

En este paso, con anterioridad se cortan el alambre de plata preferiblemente para evitar alergias, de 1, 5 cm y se alista la soldadura de plata blanda, se corta cuadros muy pequeños de soldadura, se coloca la pieza en la piedra pomes, antes de estos se recomienda que en la parte donde va el pin se haga un orificio solo la cama sin pasar de extremo a extremo para poder que el pin se quede quieto a la hora de soldar, el pin se coge con la tercera mano se aplica borax en la pieza y el los pedazos de soldadura, con el pin colocamos fuego a la soldadura dejamos que haga bola la soldadura y luego se coloca junto al pin de plata y le damos calor a la pieza grande y ahí la soldadura sola corre y pega el pin a la pieza.



6. Acabados

Luego de limar la pieza con las limas, se lija la pieza con dos lijas 600 y 1200, seguido de esto se recocer la pieza (se calienta la pieza con el soplete en una llama suave, esto lo que hace es calentar la pieza y luego pasamos la pieza a agua con sal decapante esto hace que la pieza quede sin manchas después se pasa por bicarbonato para terminar de limpiarla, se procede a martillar que es darle textura a la pieza, o también antes de hacer el calado de la figura se recose la pieza de bronce y se pasa por el laminador con la textura a estampar, puede ser un retazo de encaje con textura gruesa se coloca el encaje debajo la lámina y se pasa por el laminador, dejando el estampado sobre la lámina de bronce. se procede a pulir y brillar con el pulidor, con felpas y tizas tanto blanca como roja para brillas.

