



CARPETA DE DISEÑO

FILIGRANA EN SANTA FE DE ANTIOQUIA

GLORIA ESCOBAR

Medellin

JULIO 1987

I

MATERIAL DESCRIPTIVO

1. INTRODUCCION Y ANTECEDENTES

El subproyecto # 3, con sede en Santa Fe de Antioquia se relaciona con la manufactura de las joyas de fili-grana en oro de 18 kilates. Esta manera de trabajo se practica desde tiempos antiguos en la región.

La carpeta de diseño presente tiene por objeto, hacer el inventario de los productos más comunmente elaborados en esta técnica en la actualidad, detectar las necesidades de los orfebres y establecer a nivel de diseño, las posibilidades de producción para incremento del mercado de la filigrana.

1.1. LOCALIZACION GEOGRAFICA

Santa Fé de Antioquia es una población de 13.600 habitantes, localizada a 79 kms. al noroccidente de la ciudad de Medellín, en el departamento de

Antioquia. Esta situada a las orillas del río Cauca en medio de una región de gran belleza natural. Santa Fé es un centro turístico que ha sido declarado patrimonio cultural en Antioquia, por los tesoros de arquitectura colonial que encierra.



1.2 NUCLEO ARTESANAL

La profesión de joyero de la filigrana en Santa Fé de Antioquia va acompañada del prestigio esperado por la manipulación de un metal precioso, el costo del mismo, además de la habilidad del trabajo en hilos finísimos de oro, que en la región es bien apreciada y reconocida.

Por las circunstancias atrás mencionadas, la situación del orfebre con respecto a su comunidad, es privilegiada si la comparamos con muchos de los demás artesanos que trabajan en otras ramas. Aún así, los orfebres de todos los talleres, a excepción de uno, trabajan la filigrana y además la joya de estilo contemporáneo, pues no podrían sobrevivir del trabajo en filigrana únicamente.

El orfebre independiente, tiene en Santa Fé de Antioquia, la sobrevivencia asegurada con la hechura de la "joya lisa" o sea de diseño contemporáneo, los arreglos o reparaciones de joyas y los trabajos de filigrana, que de ser posible mantiene como mostrario y si no tiene oro suficiente para ello, hace por encargo.

El mayor enemigo de una producción regular para el orfebre, es la escasez de oro en primer lugar. Lo que está determinado por condiciones climáticas y de mercado. La variabilidad de condi-

ciones, implica que el joyero debe tener la capacidad de almacenamiento de materia prima, que en el caso del oro, implica trabajar con un capital monetario elevado. Por estas razones, el joyero de la filigrana, está directamente afectado por las políticas gubernamentales en relación con el oro y su distribución.

Los talleres encontrados en Santa Fé de Antioquia, que se dedican a la filigrana, son seis. Es de notar que aparte de un taller de reparación de relojes, este es el total de talleres

de joyería que existen en el pueblo. El mercado de joyas de filigrana es activo y casi siempre dirigido a consumo interno de la localidad, donde este tipo de joya es apreciada

y usada además como medio de atesoramiento, que puede ser fácilmente realizable de nuevo en dinero en caso de necesidad. Hay otro tipo de mercado ocasional para este tipo de joya: el turismo que es muy abundante hacia la región. Nos ocuparemos de este aspecto en la parte de mercadeo del producto.

La profesión de joyero en Santa Fé parece ser eminentemente masculina; solo se encontró una mujer entrenada en la técnica de la filigrana, pero que no la practica. Ella actúa como administradora del almacén de su hermano que es joyero activo. Otra mujer es propietaria de una de las joyerías más prósperas del pueblo.

La formación de un experto en filigrana ocurre por aprendizaje al lado de un maestro reconocido. Este aprendizaje se hace gra-

tuitamente, entendiéndose que a la medida en que el aprendiz
vaya elaborando objetos vendibles, estos son propiedad del maestro, por
lo menos mientras dura el período del aprendizaje. El aprendizaje se
iniciaba en el pasado, con la elaboración
de objetos en cobre empezando por el estirado del alambre.
Al dominar el cobre, el aprendiz "ascendía" al manejo de la plata y luego
al del oro. Los joyeros actuales se quejan de la falta de entrenamiento
gradual, que hace que el aprendiz casi que empiece a trabajar el oro
desde el principio, dándose así lugar a una baja de la calidad del
trabajo artesanal.

Si es frecuente encontrar la profesión asociada al nexo familiar
directo, porque por supuesto el ejemplo y la posibilidad de heredar o
adquirir a buen precio herramientas usadas por un pariente, parece
tener alguna incidencia en la elección del ofi-

io; Lo que se requiere al decir de todos los artesanos es la habilidad
inata para manejar el metal y nuevamente, toda la paciencia del mundo.
"La filigrana no es para gente apresurada", según el decir de uno de
ellos. El nexo familiar más frecuentes entre los joyeros de la
filigrana es el de hermanos, en un solo caso de padre e hijo, en otro, de
socios y en el resto de patrón a asalariado.

El ambiente de los talleres es especialmente agradable, dada la
arquitectura particular del pueblo. El taller está normalmente situado
en la parte de la vivienda, pero sin mezclarse con ella. Esta
situación la determina especialmente la nece-

alidad de cercanía con la calle y por lo tanto el acceso al cliente que transita la vía pública.

La primera parte del taller, cerca a la puerta de entrada, presenta las vitrinas de exhibición y más atrás están ubicadas las mesas obancos de trabajo. En estas mesas encontramos prácticamente todos los implementos que necesita el joyero para ejecutar su labor. El sitio de trabajo, inclu-

yendo la vitrina exhibidora, puede estar ubicada en un área de tres metros por dos. Es frecuente encontrar el taller localizado cerca al primer patio interior de la vivienda, lo que presta al sitio de trabajo un ambiente especialmente placentero dado que por las condiciones climáticas, este patio está adornado con innumerables plantas.

Se observa entre la gran mayoría de las personas que ejercen la profesión de joyero de la filigrana en Santa Fé de Antio-

quia, gran camaradería y colaboración. Se respeta la calidad, y hasta cierto punto, se comparte información pertinente a la técnica. Hay conciencia de estar continuando una tradición, aunque es común la queja al respecto de la dificultad de sobrevivir solamente en la producción de la filigrana, dada la escasez de materia prima.

1.3 ANTECEDENTES

Los joyeros de Santa Fé de Antioquia, elaboran dos clases de joyas: las contemporaneas con estilos tomados de catalogos internacionales, y las joyas de filigrana, obedeciendo a una tradicion que viene desde tiempos de la colonia, que muestra una influencia directa de Espana.

Dentro de la elaboración de la "joya lisa", como es llamada la contemporanea, se encuentran vestigios de diseños también tradicionales como son las joyas elaboradas con estampadores de acero. Dentro de esta clase de joya, encontramos solamente dos clases de motivos en la actualidad: los ojos de Santa Lucía y las moscas.

FILIGRANA

La filigrana es una tecnica que se ha trabajado en todas las partes del mundo donde se produce oro. Consiste en trabajar con hilos finísimos de oro que han sido trenzados o enrollados, relleno de estructuras de alambre de oro de mayor calibre y que dan a la joya elaborada un aspecto altamente decorativo.

La filigrana tal y como es practicada en el Chocó, Mompox, Barbacoas y Santa Fé de Antioquia, no tiene ninguna relación con técnicas precolombinas; Los orfebres precolombinos usaron lo que se llama la falsa filigrana, que se logra por fundición a la cera perdida.

La influencia estilística que podemos percibir en las joyas de Santa Fe proviene de España y por ende, de influencias arabs, tan presentes en casi todos los trabajos artesanales de esa región del mundo .

Fuente de consecucion del oro para los orfebres Santaferenses en el pasado, fue la zona aurífera de Buriticá y el le-

cho del río Cauca, que en pequeña medida aun provee de oro para el joyero de Santa Fé.

PROCESO PRODUCTIVO

2.1 MATERIA PRIMA

En la región de Santa Fé de Antioquia, la materia prima usada es el oro de 18 kilates.

El oro es probablemente el segundo metal conocido por el hombre; el primero es el cobre. Se pueden encontrar trabajos de joyería ejecutados en oro que datan hasta de 3.000 años antes de Cristo. Símbolo químico del oro: AU.

El oro es un metal muy denso. Su peso específico oscila entre 15,5 hasta 19,3; dureza 2,5 a 3. Es muy dúctil, de color amarillo latón y brillo metálico. El oro es insoluble en ácidos y es soluble en agua regia. (Agua regia esta compuesta de una parte de ácido nítrico por tres partes de ácido hidroclicorico).

ESTADO NATURAL DEL ORO

En su estado natural el oro casi siempre se encuentra en aleación con la plata. Su pureza se mide en kilates. Los yacimientos de oro pueden ser primarios (oro de mina) o secundarios (oro de placer)

El principal uso del oro es monetario y la mayor parte de el se conserva como reserva para garantizar el papel moneda emitido. Sigue en importancia su empleo en ornamentación, principal-

mente en joyería. Para ello se alea el oro con plata, cobre, níquel o paladio.

El oro usado por los orfebres de Santa Fé proviene del lecho del río Cauca, cuando es posible comprarlo a los buscadores de oro de la región. La consecución del oro se hace difícil en los períodos de invierno. En la mayoría de los casos el oro es comprado en Medellín o en sitios cercanos al pueblo.

LIMPIEZA Y PREPARACION DEL ORO

El oro requiere un proceso de limpieza para retirarle las impurezas que lo contaminan y rebajan su pureza. Este proceso se hace en Santa Fé de Antioquia, siguiendo técnicas tradicionales. En primer lugar el oro se funde y se le sacan los materiales ferrosos por medio de imán. El grado de pureza del material resultante se determina haciendo las pruebas con ácido nítrico y agua regia. Cuando el oro se encuentra limpio, se procede a alearlo y en consecuencia se determina su kilataje. Los orfebres de Santa Fé se enorgullecen de trabajar con oro de 18 kilates.

El oro de 18 kilates contiene 75% de oro fino, 12.5% y 12.5% de cobre y en esta aleación, su punto de fusión es de 904^o grados centígrados.

SOLDADURAS

La principal necesidad en una soldadura es que su punto de fusión sea menor que el punto de fusión del metal que intenta soldar.

Se necesita además que el color sea lo más similar posible al metal para soldar. Es entonces común usar de el mismo oro

del que se elabora la joya, rebajada a un kilataje de un grado menor. Si el oro es de 18, necesitara una soldadura de 14 kilates.

Otras consideraciones con respecto a la soldadura es la necesidad, dependiendo del trabajo a realizar, de utilizar diferentes durezas de soldadura. Por ejemplo, la soldadura que se hace en primer lugar, debe hacerse con soldadura de la mas fuerte. La que se hace en segundo lugar, con soldadura de dureza media y la última con soldadura blanda o floja. Esto para evitar que al soldar por segunda o tercera vez, lo ya soldado se funda, dañando el trabajo ya ejecutado.

Las formulas de soldaduras contienen el metal del que van a soldar, cobre y zinc o laton para rebajar el punto de fusion.

Las soldaduras usadas por los orfebres de Santa Fé de Antioquia, son sacadas de fórmulas aprendidas de los maestros y se transmiten oralmente como tradición. Algunos joyeros desarrollan sus propias fórmulas.

MATERIAS PRIMAS SECUNDARIAS

Aparte del oro de 18 kilates, hay una serie de materiales usados en la elaboración de la filigrana. Todos ellos de categoría secundaria:

MATERIAL	USO
Acido muriatico	Limpiar la joya de borax
Acido Nítrico	Probar los kilates del oro
Agua regia	probar si es oro puro Soplete
Combustible 1125	Fundente
Borax	Limpiar metal en crisol
Nitro	lubricante para hilar oro
Cera de abejas	color
Vinagre	color
Sal	material para moldes
Cemento con aceite quemado	

2.2 EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

Para empezar, el joyero de la filigrana necesita de una mesa de trabajo. Ésta mesa debe tener unas características que permitan el trabajo más cómodo pues es el mueble al que el orfebre va a estar sentado la mayor parte de su día de trabajo.

El banco del joyero tiene por lo regular, unos noventa cms. de ancho por ochenta y cinco cms. de alto. Lleva de uno a tres cajones anchos y poco hondos, de los cuales el más bajo debe alabrirse, descansar en los muslos del joyero para recoger las limaduras y material precioso que cae en el proceso de fabricación de joyas. En la tabla superior, va clavado un taco de madera que actúa como soporte especialmente para la actividad del limado y segueteado. En los mejores bancos de joyero, la parte superior es curva, para facilitar el acceso a la superficie útil de la mesa.

Por supuesto, el banco de joyero va acompañado de un taburete cómodo. Generalmente de madera y cuero, con un cojín para mayor comodidad.

HERRAMIENTA

Entre la herramienta más central para el joyero encontramos

el yunque, el laminador y el potro o burro para el estirado del hilo de oro; Esta además el soplete de fuelle.

El yunque para el orfebre es un yunque pequeño. Casi cualquier superficie de acero muy pulido cumple su función. Los joyeros de Santa Fé de Antioquia usan para este efecto la parte inferior de una plancha que se haya dañado.

El laminador es de uso relativamente reciente, aunque es uno de los implementos centrales para el comienzo del proceso del oro. El laminador consiste en un par de rodillos de acero endurecido con una parte ranurada. La parte lisa de los rodillos permite la fabricación de lamina a partir del lingote de metal que ha salido del crisol de fundición. La parte ranurada, permite reducir ese lingote a barritas hasta dejarlo de un calibre donde el alambre pueda ser tomado por la hilera de estirado para empezar el proceso de fabricación de hilo de fili-grana.

Cuando el metal se ha pasado por la parte ranurada del laminador, se lleva al burro que es una estructura de madera que actúa como auxiliar en el proceso de estirado del alambre, ahorrando al joyero mucho esfuerzo físico. Las labores realizadas por el laminador y el burro de estirar, en tiempos antiguos eran realizadas por martillado, necesitándose largo tiempo de entrenamiento para adquirir la habilidad.

Este burro de estirado tiene un sitio para colocar la hilera o el disco por donde debe pasar el alambre para ser adelgazado. Si es con hilera, se va cambiando de número de hueco en orden decreciente y si es con discos, se cambiara de disco cuando el alambre pase ya con cierta facilidad. Normalmente para adelgazar el hilo de oro hasta el calibre mas fino que se usa en la filigrana, se usan dos hileras diferentes sucesivamente o mas de veinte discos de rubí, tungsteno o diamante.

RECOCIDO Y SOPLETE

El metal al trabajarse adquiere dureza al comprimirse sus partículas, es por esto que un pedazo de oro o plata no puede martillarse o trabajarse indefinidamente, pues se quebraría. Para reversar este efecto del endurecimiento del metal, se usa calentar el metal hasta el rojo cereza y enfriarlo inmediatamente en agua fría. Así el metal recobra su ductibilidad. Este procedimiento se llama recocido.

Para recocer se usa el soplete de fuelle que es alimentado por gases provenientes del combustible once venticinco de pintuco. Los gases son encendido en la boquilla del soplete y el fuelle provee a la llama de oxígeno suficiente para elevar esta temperatura hasta el punto que sea necesario para fundir el oro. En este caso solo se necesita que el oro se ponga al rojo. Los orfebres enfrían el alambre de oro, después del recocido, en una lata con cera de abejas en lugar de enfriar el rollo de alambre

con agua fría, así se puede efectuar el estirado más rápido al actuar la cera de abejas como lubricante.

El recocido del alambre de oro se hace sobre un pedazo de piedra pomez o de carbón. Para la manipulación del alambre caliente se usan pinzas.

En el proceso de estirado del alambre de oro hasta convertirlo en hilo, se van tomando decisiones acerca del grosor que va a tener cada parte del trabajo: la parte de la armazón exterior de un pétalo para una marquesa, deberá de ser mucho más gruesa que el hilo que va a rellenarla, que va a formar el "vestido". Este sería el hilo de calibre más delgado que se necesita.

Como ya dijimos, el estirado del alambre de oro hace uso de hileras. Una hilera corriente, de treinta y tres palacios (huecos), y una hilera de filigrana, que tiene sus huecos mucho más finos aun. Una herramienta alternativa, igualmente usada son los discos que pueden ser elaborados con un centro de rubí, tungsteno, o los de mayor precio, de diamante. Estos últimos de mucha mayor duración.

Las herramientas para el resto del proceso son limas, pinzas, alicates, martillo, prensa para sujetar, segueta y cortadora de lámina de metal. El formado del relleno de filigrana se hace manualmente o con la ayuda de pinzas finas y el proceso de soldadura de las diferentes partes, se hace con el soplete y soldadura en polvo.

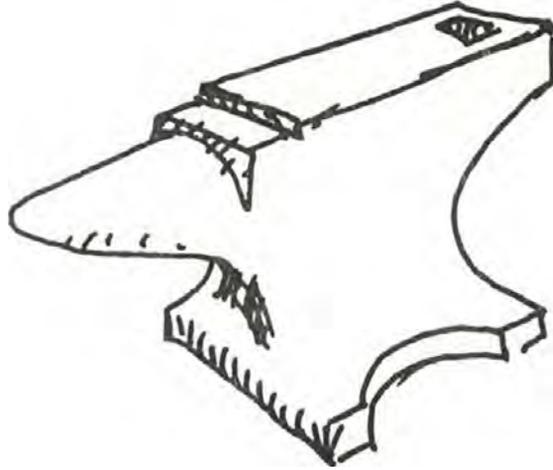
Entre las herramientas encontramos herramientas para formado de joyas específicas, como el cartabón o perno para anillos. Este se usa en conjunción con el perno de medidas y el argo-llero que determina la talla del anillo.

Otra herramienta de formado es el dado. Este puede ser de bronce o de acero y trae depresiones semicirculares, que usadas con los embutidores de cabeza redonda, permiten el formado de circunferencias, redondeado de pétalos, etc. Los embutidores, que son barras de acero con cabeza redonda, de distinto tamaño, sirven además para usarlos como base y medida para la bola tejida con hilo de filigrana, tan característico de Santa Fe de Antioquia.

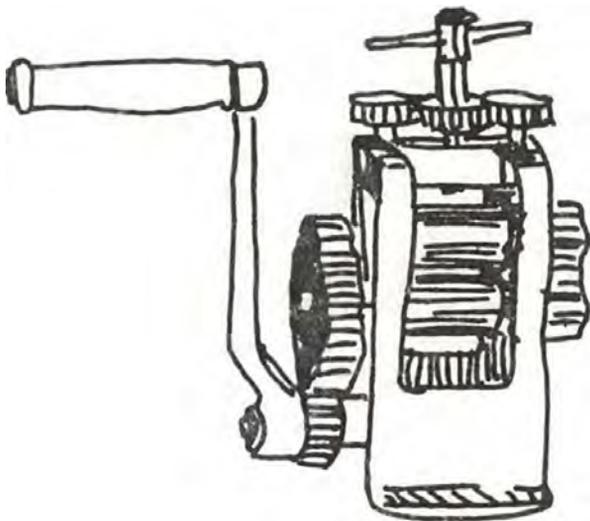
Se listaran en las páginas siguientes con más detalle los implementos y herramientas encontradas en el taller orfebre.

IMPLEMENTOS MINIMOS PARA TALLER DE JOYERIA EN FILIGRANA

ARTICULO	PRECIO
MESA DE MADERA PARA JOYERIA TABURETE	10.000\$
YUQUE DE 6 LIBRAS	4.000\$
PRENSA URSUS #1	1.500\$
LAMINADOR	6.000\$
SOPLETE	100.000\$
PERNO PARA ANILLOS	13.000\$
PERNO DE MEDIDA ANILLOS ARGOLLERO	4.000\$
SEGUETA (marco)	3.000\$
LIMAS, juego)	4.550\$
HILERA 33 PALACIOS	3.000\$
HILERA DE FILIGRANA	2.000\$
BALANZA (gramos)	7.500\$
DADO en bronce	6.500\$
EMBUTIDORES (juego de 12) MARTILLO	25.000\$
ALICATE COMUN	10.000\$
PINZAS NIQUELADAS	5.000\$
ALICATE PUNTAS REDONDAS	1.500\$
ALICATE PUNTAS PLANAS	1.000\$
TAJADRO DE BAILE	1.400\$
TIJERA PARA LAMINA	2.000\$
MICROMETRO	2.000\$
BURIL	3.000\$
LAMPARA para la mesa de joyeria GRATA	2.300\$
DE BRONCE	5.500\$
BROCAS	850\$
PIEDRA POMEZ	2.500\$
CUCHARILLAS EN CERAMICA (6) VARIOS (650\$
consumo)	300\$
	500\$
	480\$
	1.500\$
TOTAL	300.675\$



YUNQUE



LAMINADOR



PERO DURO O CARTABON PARA DOBLAR ANILLOS



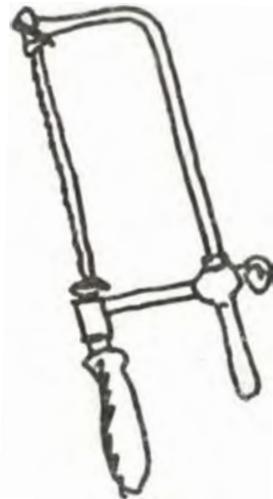
MARTILLO



GRATA



CORTAFRIOS



SEGUETA



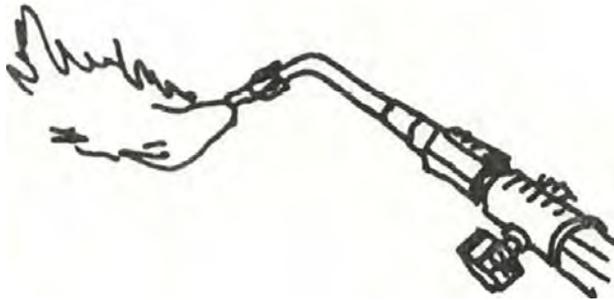
ALICATE DE PUNTAS PLANAS



SOPLETE DE FUELLE



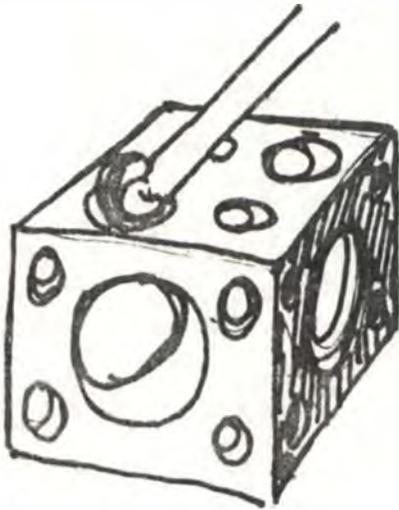
BOQUILLA DEL SOPLETE



SOPLETE ENCENDIDO



BALANZA PORTATIL



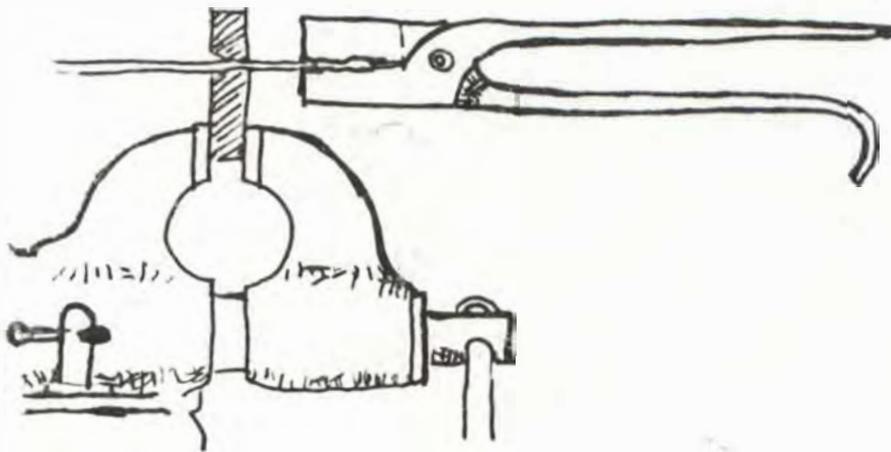
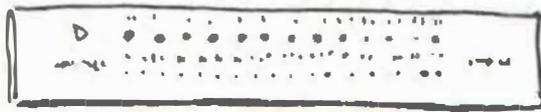
DADO PARA FORMAR SEMICIRCUNFERENCIAS



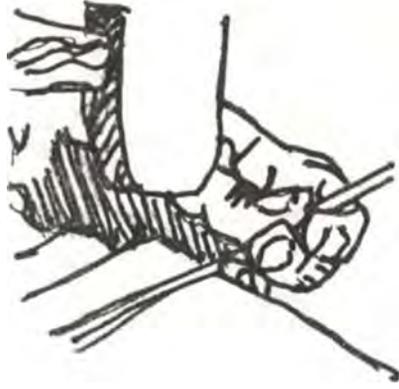
EMBUTIDOR



ALICATE DE ESTIRAR HILO DE ORO



HILERA ASEGURADA E UNA PRESA PARA ESTIRADO



MARTILLADO



MARTILLADO

LOCALIZACION DEL TALLER

Es comun que el taller del joyero, este integrado a la vivien-da del dueño del taller, pero siempre presentara acceso a la calle pues el taller funciona a la vez como almacen de exhibi- cion y ventas .

Uno de los elementos mas distintivos de la prosperidad del joyero es la posesión de una caja fuerte. Parece ser este un símbolo especial de estatus entre los del gremio.

A nivel de localización del taller en relación con la plaza del pueblo, es de notar que solo uno de los talleres queda en la plaza misma y es un taller que funciona como negocio mixto de heladería y venta de materias primas secundarias para los joyeros. La localización de los demás talleres es cerca a la plaza, pero en áreas netamente residenciales. Se encuentra una calle, la calle Juan del Corral, que congrega la mitad de los talleres que existen en Santa Fé. Esta calle es peatonal y presenta un aspecto muy agradable.

PROCESO DE PRODUCCION

El oro se compra en forma de polvo o de chicharrón. La compra se hace al barequero ocasional o a negociantes en este metal en Medellín o pueblos cercanos. Hay marcada predilección por el oro encontrado en el lecho del río Cauca por su pureza, aunque no se encuentra allí oro suficiente para depender de esta fuente de materia prima.

LIMPIEZA DEL ORO

El primer procedimiento a que se somete el oro, es el de limpieza de materiales ferrosos, lo que se hace con un imán que atraiga el polvo de hierro. La limpieza del polvo de oro así obtenido, de otras impurezas se hará en el proceso de fundición y además por el uso de ácido nítrico. El joyero juzga a ojo la calidad del oro, por su color y ocasionalmente en caso de duda, acude a la prueba con ácido nítrico.

El polvo o el chicharrón de oro, se funden con el soplete, adicionándoles borax que actúa como fundente y nitro como agente de limpieza. El fundido se lleva a cabo utilizando cucharillas de barro, que normalmente se fabrican en la región.

Una vez que el oro está limpio, se procede a alearlo con cobre y latón o zinc, según la aleación deseada; en este caso para oro de 18 kilates.

Los pasos a seguir en el proceso de la producción de la fili-grana son entonces:

la limpieza del oro

aleacion

hechura del lingote

trefilado o fabricacion de alambre

elaboración de la pieza

soldadura

limado y pulido

coloreado: "color de cazuela"

..En el

listado de las herramientas, se describe su aplicación en la elaboración de la pieza de joyería.

EL COLOR DEL ORO

Es de conocimiento público, que el oro que se produce en las regiones auríferas de Colombia, se distingue por su color; así por ejemplo, el oro del Chocó es con coloración hacia el rojo y el oro que se usa en Santa Fé de Antioquia es amarillo.

El color del oro depende del metal con que este aleado y puede controlarse a voluntad. En su estado puro el oro es amarillo brillante pero al adicionarse le platino o paladio tenemos oro blanco. El oro con tinte verdoso contiene plata y en ocasiones cadmio y zinc. El oro amarillo se obtiene por aleación con plata y cobre. Las cualidades de ductibilidad y maleabilidad van a cambiar con la proporción de la aleación usada.

Los joyeros en Santa Fé de Antioquia, prefieren el oro amarillo y acentúan este color, sometiendo la joya terminada a un proceso que lo acentúa: El proceso consiste en hervir la joya en una preparación de sal de nitro, alumbre y sal comun diluidos en agua. A este proceso de terminado se le llama "color de

cazuela". Después de hervida la joya en esta solución, su color amarillo se intensifica hacia el color naranja. Este color de cazuela es característico de las joyas de filigrana de Santa Fé de Antioquia.

El método de color final del oro se cree que es heredado de los orfebres precolombinos; los nativos usaron hervir las piezas de oro en jugos de plantas como el laurel. El efecto que la solución en que la joya se hierve tiene, es que el nitrógeno, el alumbre y las sales del mismo que el jugo de plantas, corroen el contenido de cobre que existe en la aleación a nivel de superficie, dejando entonces una capa de oro fino que en su tono natural es de tono amarillo subido.

CLASES DE JOYAS EN FILIGRANA

Las clases de joyas más comúnmente elaboradas en la técnica de la filigrana, son:

 cadenas y medallones

 aretes

 pulseras

 anillos

Todas estas piezas de joyería, presentan uno o varios de los elementos básicos de diseño, que consideraremos más adelante.

ELEMENTOS BASICOS DE DISEÑO DE LA FILIGRANA DE SANTA FE DE ANTIOQUIA

BOLA TEJIDA



/ ...

En sus variaciones de forma redonda y de lagrима, la bola tejida es un elemento característico de la filigrana de esta región del país. En muestras de filigrana provenientes de los otros sitios donde se produce filigrana en Colombia, no se ha observado el trabajo con este elemento. La elaboración de la bola es en base al alambre estirado a un calibre extremadamente delgado. Estos alambres se tuercen de a dos y en grupos de a siete, se entrelazan a la manera de un tejido de canasto. Esta labor se ejecuta sobre el extremo redondeado de un embutidor del tamaño que la bola vaya a tener. Si el tejido va a ser en forma de lagrима, se sigue tejiendo y se monta sobre un cono previamente fabricado en base a lamina de oro. Las bolas o las lágrimas tejidas, se usan solas o en combinaciones con otros ele-

mentos para la elaboración de aretes, pulseras, collares y anillos.

ROSITA



Este elemento es usado casi siempre en combinación con otros como los tomatillos o las bolas tejidas. Consiste en un disco formado con alambre enrollado, unido por soldadura y sometido a formado semi-esférico con la ayuda del dado y un embutidor. El alambre del que es fabricada la rosita es de calibre mediano.

TOMATILLO



Podría decirse que este es uno de los elementos mas distintivos de la filigrana en todos los sitios donde se ejecuta esta clase

de trabajo en metales preciosos. Consiste en una espiral de alambre de calibre mediano que se suelda en circunferencia, con una bolita

de oro en el centro. Se encuentran joyas elaboradas exclusivamente en tomatillos y se encuentran también otras donde el tomatillo es parte del diseño. Se usa para anillos, pulseras, collares y aretes. En cuanto a tamaño, los tomatillos pueden ser diminutos o por el contrario, gigantes, como en el caso de un anillo o un arete donde un solo tomatillo es el motivo utilizado.

BOLITAS

Se usan en diversidad de tamaños y son parte integrante de los tomatillos. En ocasiones se usan como elementos decorativos aislados, como en el caso de las marquesas (anillos) que llevan sobre sus pétalos, bolitas de esta clase.

Se observó el uso de bolitas que han sido aplanadas por martillado, en el caso de joyas diseñadas bajo influencia de joyas provenientes de Mompo, donde estos disquitos son usados en profusión.

Las bolitas son elaboradas por fundido con el soplete, de pedazos de alambre del calibre deseado, según el tamaño de bola que se necesite. Las bolitas son luego soldadas a la parte de la joya donde vaya colocada.

VESTIDO



El "vestido" es en términos de la elaboración de la filigrana, el relleno con hilos de oro que lleva una estructura plana determinada. La estructura externa, de la forma que se desee, se hace de alambre de calibre grueso, que ha sido soldado con el soplete y aplanado en el laminador o con martillo. Este marco se llena de volutas de alambre finísimo que ha sido estirado al calibre deseado, luego trenzado de a dos hebras y aplanado por medio del laminador; con la ayuda de pinzas, se enrolla y se hace caber dentro del marco preparado. El relleno puede ser apretado o flojo, pero en todo caso el alambre debe ejercer

cierta presión sobre las paredes del marco de alambre grueso, al que ira soldado de la misma manera que los hilos delgados entre si. Este tipo de trabajo requiere una tecnica de soldadura especialmente cuidadosa. El vestido es un elemento que esta siempre presente en la filigrana de todas las partes del mundo.

COLGANTES ò CHORRILLOS



Estos son elementos decorativos que están presentes solo en algunos de los estilos de aretes como por ejemplo las canas-tillas. Pueden ser planos, hechos de lámina de oro o de alambre retorcido. Son el elemento central de la clase de aretes llamados "bambalimas". Este nombre parece referirse al movimiento de los colgantes cuando la mujer que usa los aretes mueve la cabeza.

ELEMENTOS ESTRUCTURALES VARIOS



Dependiendo del producto, sea anillo, aretes, collar o pulsera la joya presentará determinado tipo de cierre o de solución en

su parte de soporte estructural. Por ejemplo, si es un anillo con bola cubierta de tomatillos, la bola será la base donde los tomatillos se sueldan. Esta bola será hecha en lamina de oro de calibre que presente relacion con el tamaño de la misma. Normalmente se usa esta bola cuando los tomatillos que la recubren son de tamaño pequeño; si los tomatillos son de tamaño mayor probablemente se preferirá la solución de montar cada tomatillo sobre un anillo aplamado de oro; estos anillos se sueldan uno con otro, para formar el diseño y el tamaño adecuado a la pieza en ejecución.

En cuanto a broches o manera de cierre de pulseras y collares se observa la tendencia cada vez mas generalizada a elaborarlos en base a lámina, en forma de dos ganchitos con curvas encontradas en direcciones opuestas y unidas entre sí con remache y a la pieza por argolla soldada. Este tipo de cierre es fácil de hacer y relativamente seguro. No presenta la complejidad del cierre que ostentan las cadenas mas elaboradas, que lleva un resorte y un seguro.

La elaboración de cadenas y eslabones para pulseras y medallones presenta variantes: algunas cadenas son elaboradas por muestra de catálogos, bajo estilos contemporáneos, que para efectos del estudio de la filigrana tradicional, no presenta mayor interés. Habria otro tipo de eslabones mas interesantes bajo este aspecto, y es la elaboración de cadenas llamadas de "espartillo", que visualmente tienen una mejor relación con el trabajo artesanal de la filigrana. Dentro de esta clase de cadenas hay sencillas y dobles.

PRODUCTOS ARTESANALES

ARETES: Se observa la producción de clases variadas de aretes, en distinto tamaño y complejidad de diseño. Una de las clases de aretes más tradicionales y que aun conservan una demanda activa son las Candongas, consistentes en aros formados por alambre relativamente grueso, con decoración en hilo finísimo de oro, tomatillos etc.

Con la "Bola tejida", típica de Santa Fe, se elaboran varios estilos de aretes combinando esta clase

de elemento, con otros como rositas, pétalos, colgantes etc.

Los aretes los encontramos en tres clases: topos, candongas y bambalinas -así se llaman los aretes con piezas alargadas y colgantes-.

COLLARES: Se producen cadenas de diferente grosor y diseño siendo una de las más interesantes desde el punto de diseño, la llamada "de espartillo". Hay además dijes de varias clases para incorporar

a las cadenas, aunque se produce mas el dije dentro de los estilos de la "joya lisa", que entre los estilos en la filigrana.

Es de notar el aspecto de los medallones, que en distintos tamanos se producen. Su diseño recuerda el aspecto de joyas bizantinas antiguas, por su riqueza, su simetría concéntrica y su detalle en la elaboración. Lo mismo ocurre con las cruces, especialmente con la cruz terminada con tres tomatillos en cada extremo.

PULSERAS: Con cada uno de los elementos básicos, además de los eslabones se hacen las pulseras. Es frecuente encontrar conjuntos o "aderezos" de collar, pulsera, aretes y anillo con el mismo diseño.

ANILLOS: De igual manera cualquiera de los elementos de diseño que hemos visto, se usan para los anillos, solos o en combinación. Uno de los diseños de anillos mas interesantes, es el de "marquesa", que es según informantes, muy antiguo.

Dentro de técnicas casi desaparecidas encontramos el tejido de "estropajo", que por su finura y complejidad es escaso. Este tejido se usa para la elaboración de aretes.



CADONGA VESTIDA



LAGRIMA TEJIDA



ROSA VESTIDA



COLLAR DE LAGRIMAS TEJIDAS CON CADENA DE ESPARTILLO



ARETE DE TRES TOMATILLOS



ANILLO DE SIETE TOMATILLOS

4. COMERCIALIZACION

La demanda de la filigrana para el artesano del oro en Santa Fé de Antioquia es, si no muy alta, constante. Es una demanda regional básicamente, donde la confianza del cliente hacia

el artesano es fundamental, pues el mercado local no solo estima la filigrana como tradición de belleza, sino como herramienta de atesoramiento para "el día de mañana". Por eso es muy importante que el oro sea realmente de alto kilataje lo cual es garantizado por la honradez del joyero.

Las ventas se hacen directamente en el taller-almacén y los nombres de los artículos son usualmente conocidos por los clientes locales; es frecuente el trabajo sobre pedido. La mayoría de las ventas se hacen a habitantes de la localidad pero como clientela secundaria se tiene al turista que visita el pueblo, a pesar de que no es muy conocida la actividad de la elaboración de la filigrana, como en el caso de Mompox.

Los factores que más atentan en contra de la comercialización estable de la filigrana son: en primer lugar, la relativa escasez del oro, dependiendo de factores climáticos. y segundo, el costo y la capacidad de almacenamiento de materia prima de los artesanos-joyeros.

Con respecto al oro es queja común el acaparamiento que de él hace el banco de la República.

5 NECESIDADES

Dentro de las necesidades observadas en el sitio son de anotar:

la de crédito que permita la compra de materia prima, que mas que en cualquier otro caso es de precio altamente creciente.

La necesidad de algun tipo de asociación para compartir posiblemente maquinaria como laminadores, centrífugas etc, aparte de compartir costos de materias primas primarias y secundarias.

Ampliación de mercados a nivel internacional, conservando el alto kilataje del oro y promover el producto como tradicional y distintivo de la región.

Se necesita facilitar la consecución del oro y se podría pensar en un sistema con el Banco de la República, a través de la caja agraria local.

Se necesita capacitación a nivel informativo de manuales y fórmulas para unificar proporciones de las aleaciones entre los

artesanos mismos pues casi toda la actividad de limpieza y aleación del oro se hace por intuición de conocedor.

Una de las necesidades es el fomento de la preparación de aprendices, pero esto está directamente relacionado con el mercado;

en la medida que esta sea una producción rentable, los jóvenes van a querer entrenarse en la profesión. En la actualidad el mercado es suficiente para mantener el número de talleres que existen, pero difícilmente podría admitir más.

6. CONCLUSIONES, OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

Según lo observado a través de repetidas visitas a los joyeros de Santa Fé de Antioquia, la actividad de la fabricación de joyas en filigrana, es una actividad plenamente viva en la región, Aunque la mayoría de los joyeros no tienen la capacidad de compra de materia prima que garantice la ocupación de su capacidad de trabajo en gramos de oro a la semana.

Se recomienda por parte de Artesanías de Colombia, el estudio comparativo de la filigrana de las distintas partes del país que la producen para concluir en la necesidad de promoción de los productos como un todo o haciendo énfasis en las diferencias regionales de estilo.

Un sitio de promoción viable para la venta de las joyas de filigrana más representativas, serían las embajadas y consulados y se recomienda su utilización para regalos de compromisos diplomáticos.

Se recomienda además la promoción de esta clase de joya, en museos importantes de las principales ciudades del país, y además de la divulgación por medio de audiovisuales, afiches explicativos y otros medios de comunicación.

IV. PROPUESTAS DE ASESORIA EN DISEÑO

Con relación al diseño de los productos elaborados en filigrana de oro encontramos varias clases: los diseños muy tradicionales como las marquesas y los aretes de canastillas o jarritas, cuyo mayor interés es local y sentimental. Encontramos además diseños de cierto clasicismo, susceptible de ser promovido en el contexto étnico en un ámbito más universal; y encontramos además algunos diseños como los aretes de 9 tomastillas en forma de rombo, que ofrecen un aspecto tan contemporáneo, que no tendrían problema en ubicarse en el mercado a la par con joyas contemporáneas.

No se ve en este caso de joya en filigrana, la necesidad de que el diseñador intervenga con propuestas de nuevos modelos a realizar; lo que se haría necesario quizás es la selección de un número limitado de joyas que cumplan ciertos requisitos de armonía en el diseño, factibilidad de ejecución y precio de producción y venta que se puedan promover a nivel nacional e internacional.

No se recomienda tampoco hacer productos de menor precio, cambiando el kilataje del oro hacia uno más bajo; Se considera que la filigrana es un producto artesanal especial que no se puede mercadear de manera similar a por ejemplo, canastos; uno

de los factores a tener en cuenta es que por naturaleza se trata de un artículo suntuario, de elevado costo.

Se consideran propios para impulsar con miras a un mercado internacional los siguientes productos del presente mostrario:

MEDALLONES DE TOMATILLOS EN DOS TAMAÑOS (fichas #1 y 3)
ANILLO DE BOLA TEJIDA SENCILLO (ficha #7)
ANILLO CON TOMATILLOS (ficha #12)
ANILLO DE MARQUESA (ficha #13)
ANILLO DE SIETE TOMATILLOS (ficha #14)
PULSERA DE ROSAS FORMADAS POR TOMATILLOS (ficha #15)
ARETE DOBLE DE TOMATILLOS CON PAJUELAS (ficha #20)
ARETE EN ROMBO CON TOMATILLOS (ficha #24)

Se recomienda también impulsar la producción en mayor escala de los "ojitos de Santa Lucía" y las "Moscas", en aretes y dijes, sacando partido del valor mágico tradicional que ha sido adjudicado a estas joyas, reviviendo así, una tradición popular en vías de extinción.

No se considera prudente variar los diseños en lo fundamental; hay que tener en cuenta, que como joyería étnica y tradicional, estas piezas presentan alta frecuencia de simetrías central y lateral, y una de las bases de su diseño es la repetición de elementos que componen la pieza.

V. RELACION DE ARTESANOS, PRODUCTOS Y PRECIOS

JOYERIA CENTRAL

calle 10 # 8-60

tel. 261140

Propietario: Ulrico Figueroa

JOYERIA Y ARFESA EL CAMELLO

carrera 9 # 9-45

tel. 26248

Propietario: Guillermo Vargas

JOYERIA BEITEZ

cra. 10 # 10-97

Pasaje Juan del Corral Propietario:

Francisco Benítez

JOYAS FILIGRANA

Carrera 10 # 10-35

Pasaje Juan del Corral Propietario:

Carlos Enrique García

ORFEBRERIA RAMOS

carrera 10 # 10-86

Pasaje Juan del Corral Propietario:

Leonel Ramos

JOYERIA LIA

calle 10 # 8-58

tel. 261037

Propietaria: Aida Vargas

CONCLUSIONES

En la investigación conducente a esta carpeta de diseño, encontramos con gran satisfacción, que la filigrana es un arte vivo y presente en la región de Santa Fé de Antioquia. La responsabilidad que ahora cae sobre los organismos gubernamentales encargados de proteger y salvaguardar nuestros tesoros culturales es la de garantizar que ciertas actividades valiosas en este contexto, no solo no desaparezcan, sino que se incrementen.

En este caso que nos ocupa de la filigrana, reconocemos el valor de símbolo y ornato que las joyas poseen de por sí mismas, además del valor particular de representar una etnia determinada, aun en el uso de una técnica de validez universal.

Quiero consignar aquí mis agradecimientos personales por la excelente acogida y colaboración con que los joyeros-artesanos de Santa Fe de Antioquia colaboraron en esta investigación.

Los orfebres de la filigrana de Santa Fe de Antioquia producen básicamente los mismos estilos pues sus artículos de joyería responden a estilos altamente tradicionales. Así que en las fichas técnicas incluídas en esta carpeta, encontraremos un muestrario de joyas que cualquiera de ellos puede elaborar. La técnica empleada es similar y tradicional y es comúnmente pasada de maestro a aprendiz.

Los precios de las joyas dependen directamente del precio de el oro que constantemente varía en sentido ascendente. El cálculo del costo del gramo de oro se duplica para compensar por el valor del trabajo del artesano. Cuando se hace este informe, el gramo de oro trabajado en filigrana, cuesta 5.000\$

BIBLIOGRAFIA

Libros consultados:

- EL ORO DEL DORADO, catalogo de una exposicion. Texto por
Warwick Bray. American Museum of Natural History.
Hay N. Abrams, Inc., publishers, New York. 1979.
- METAL TECHNIQUES FOR CRAFTSMAN Oppi Untracht, Doubleday &
company Inc., Garden City, N. Y. 1968
- CONTEMPORARY JEWELRY. Philip Morton. Holt, Rinehart and
Winston, New York, 1976
- THE COMPLETE METELSMITH Tim MacCreight, Davis publications
Ins. Worcester, Ma. 1982