



“RESCATE DE LAS COMUNIDADES ARTESANALES DEL TOLIMA”

**CARACTERIZACION DE PROCESOS PRODUCTIVOS, MATERIAS PRIMAS,
INSUMOS, MAQUINARIA, EQUIPOS, HERRAMIENTAS UTILIZADOS EN LAS
UNIDADES PRODUCTIVAS DEL MUNICIPIO DE SAN SEBASTIAN DE
MARIQUITA**

Ibagué, Tolima
Abril 2015

Diagnóstico del Municipio

En el Municipio de San Sebastián de Mariquita, como en la mayoría de municipios del Departamento se evidencia un trabajo en totumo fuerte, porque este recurso natural, podemos decir que se encuentra en los patios de las casa, y de ahí que la mayoría de habitantes trabajan el totumo, además porque no tienen que comprar la materia prima; aunque también encontramos oficios artesanales como Papel maché, Bordado, Joyería, Grabado, Muñequería, Vidrio soplado y Marroquinería.

Los artesanos del Municipio no tienen tradición en los oficios, son por cursos formales, la mayoría dados por el SENA, y de ahí han seguido con la realización del oficio artesanal o arte manual.

OFICIO	HOMBRES	MUJERES	TOTAL
TRABAJO EN TOTUMO		1	1
PAPEL MACHE		2	2
BORDADO		3	3
JOYERIA	1	1	2
BISUTERIA EN SEMILLAS	1	1	2
GRABADO		1	1
MUÑEQUERIA		1	1
VIDRIO SOPLADO	1		1
MARROQUINERIA	1		1
TOTAL			14

1. Joyería

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.

Fortalezas

Aprenden muy rápido, tiene posibilidades de comprar herramientas para este oficio, espacio adecuado para el calado de piezas.

Recursivos

Debilidades

Tienen un básico de joyería con el cual solo aprendieron a cortar con tijeras, en dados casos es bueno pero no todo se puede cortar con las tijeras porque no dan los acabados precisos para las piezas además, que genera más trabajo ya que a la hora de limar tocar hacer de manera más profunda; porque toca quitarle las marcas que dejan los dientes de las tijeras a la pieza.

Falta de aplicación de diferentes texturas

Falta de buenos acabados (aplicación de lijas)

No saben soldar, ni pernar (procesos básicos para elaboración de piezas)

No usan las normas mínimas de seguridad en un taller de joyería, ni implementos de seguridad industrial.

Con tiempo estos dos artesanos que trabajan joyería, pueden lograr sacar piezas de buena calidad y por cantidades considerables, solo falta que tenga lo básico que es una mesa de joyería y un soplete y el espacio adecuado para realizar el oficio.

Materiales

MATERIAL	PRECIO	TOTAL
LAMINA DE BRONCE (100CM X 60CM)		
SAL DECAPANTE	\$1500gm	\$1500
PLATA Y LIGA PARA SOLDADURA	\$13000 gr 300 gr	\$1600
SEGUETAS	\$5000 (paquete de 12 seguetas)	\$5000
BROCAS	\$2000	\$4000
TOTAL		\$12100

Mejoras

- Implementación del taller de diseño para diseño de piezas inspiradas en un referente del municipio, proceso de diseño de la pieza a elaborar
- Aplicación también del dibujo directamente en la lámina con un plumón permanente para evitar que se corra la tinta en el metal, si no es posible por agilidad en el dibujo se les recomendó imprimir el diseño, recortarlo y pegarlo con silicona líquida tratando de no dejar grumos, además porque este pegante cae fácilmente dejando remojar la pieza en agua luego de ser calada para quitar el papel, y si queda residuo del pegante con el calor de la llama del soplete cae fácilmente.
- Los artesanos estaban acostumbrados a cortar todo con las tijeras, las tijeras solo las usamos cuando vamos a cortar la pieza de la lámina grande para poder calar la pieza dibujada o pegada, o cortaban la pieza de la lámina completa con la segueta y esto se dificulta ya que la segueta es muy pequeña, por eso es mejor cortar con las tijeras en primera instancia y luego si con la segueta la figura como tal. Ya que las cortaban con la misma segueta
- Calado de la pieza con la segueta, se les sugirió un marco de segueta más ancho porque les sirve y es más funcional cuando tengas piezas de grandes formatos como brazaletes Calado de la pieza con marco, además de mantener su puesto de trabajo lo más limpio posible, para evitar accidentes de corte con los trozos de lámina sobrantes.
- Recocido de la pieza con llama muy suave con menos oxígeno para que la pieza no alcance altas temperaturas y evitar que se funda la pieza. Se les recomendación e implementaron un tronco de madera para usarlo a la hora de martillar hacer texturizado a las piezas para evitar un ruido más agudo el cual es proporcionado por láminas de acero que se usan para hacer esta clase de texturas, y a además que fuera de una altura promedio para evitar malas posturas.
- Taller de texturas, como generar nuevas superficies, y texturas en las piezas de joyería
- Fusión de la joyería con otros materiales como lo fue con piel de tilapia, dando valor agregado a la pieza

PROCESO

Se inicia con el diseño de la pieza, ya sea en papel o directamente en el metal a trabajar. Se hace la preparación de la materia prima: oro, plata, bronce, cobre etc. En este caso la preparación de la lámina, el material de bronce se consigue en Bogotá en el almacén Bronce y Cobre, y hacen el envío a Mariquita, la lámina se consigue en un formato de 1mt x 60 cm con calibres desde el 0,40mm hasta 1 cm, para este caso recomendé al artesano en pedir lamina de 0,70mm ya que este calibre sirve para toda clase de joyería y si se requiere un poco más delgas se puede laminar.

Luego se procede hacer la soldadura, para poder soldar los pines de los aretes, o argollas que requiera la pieza, aunque en este caso por tiempo y porque el artesano no tiene el soplete que se requiere para soldar; los aretes eran largos y no requerían que el pin fuera soldado, solo que con hilo de plata o en oro golfi se hizo el pescador para los aretes.

Se define la figura a calar, hay dos opciones o se pasa el dibujo directamente a la lámina por medio de un plumón de tinta permanente, que en la lámina es fácil de borrar, o se hace el dibujo en una hoja y se pegue por medio de silicona fría. Después de definir la figura se procede a definir en el diseño que parte van a ser caladas y seguido de esto, se hacen las perforaciones por donde entra la segueta para calar el espacio. Este paso se hace por medio de un motor tool, con brocas para joyerías, que son mucho más delgadas que las brocas normales, hay desde calibre 0,50mm, 0,60mm, 0,70mm, 0,80mm, 0,90mm y 1cm y más gruesas, se recomendó que para el uso del motor tool, se use un pedal y una guaya para mejor manipulación de esta, aunque es más importante el pedal porque por medio de el podemos manejar las velocidades intermedias del motor que no se pueden manejar sin él. Se procede hacer el caldo de las piezas, ya sea en la mesa de joyería o en una mesa que sea alta y se le adapta un astillero, un pedazo de madera y se hace un corte en forme de V invertida para que por ahí pueda llegar el marco de segueta, se enseña cómo debe colocarse la segueta siempre los dientes deben mirar al artesano y templarla muy bien para evitar que se parta. La idea es que se comience a calar por fuera de la línea guía para que a la hora de rectificar con la lima, no se distorsione el tamaño de la figura. Para poder hacerle textura a la pieza, se requiere que recocer (calentar la pieza) para que el material se ablande y se mas fácil imprimirle la textura deseada, los artesanos hacen este proceso de recosido con pinzas y en la estufa (presté el soplete que es a gas para

poder mostrarles y recocer de una mejor manera la pieza y enseñárselos a usar). Luego de recocida la pieza se procede hacerle la textura con los martillos, que genera una superficie con bolas o usando el martillo de la casa por el lado con el que se quitan las puntillas genera una textura de línea, diferente a la que estamos acostumbrados a ver

Se rectificó y limado de la pieza calada o cortada anteriormente. Pulido y brillo de la pieza. Ensamble de piezas si el diseño lo requiere.

Con este oficio artesanal se logró hacer una cadena productiva con el artesano de joyería y el marroquiner, que fue el encargado de hacer las piezas en piel de tilapia, se las entregaba al artesano de joyería que hacía el ensamble de las piezas de piel de tilapia con las de joyería

Los artesanos tienen el potencial para este oficio artesanal y realmente son muy recursivos, con las pocas herramientas que poseen, se puede llegar a una segunda fase con ellos, y lograr que tecnifique y sean mucho más eficientes en este oficio.



Diseño de la figura



Corte de la pieza con tijeras y calado



Recido, martillado sobre tronco y martillo de formas



Rectificado de la pieza final



Piezas finales en bronce con baño en oro y piel de tilapia

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIÓN

En este Municipio del Departamento del Tolima hay mucho potencial, y hay artesanos que les gusta trabajar, y pueden pasar a una segunda etapa, que requieren herramientas para seguir con el oficio artesanal y poder lograr productos de buena calidad, la mayoría tiene recursos más que artesanos de otros municipios, además que se les facilita la compra de insumos, porque lo que hay buen transporte y queda muy central, trabajar de la mano con la parte social que no está demás y que es importante que tengan asesoría en esa parte.