

TALLER REPLICA DIPLOMADO SCUOLA D'ARTE E MESTIERE
DI VICENZA-ITALIA

EL BAGRE - ANTIOQUIA



Programa Nacional de
JOYERIA Y ORFEBRERIA
2001-2002

BOGOTA, MARZO DE 2.003



ASESORES:

LUZ ELENA BUITRAGO RAMÍREZ
ALFONSO BAZA EPALZA
ELKIN ALONSO PELÁEZ TORO

**TALLER RÉPLICA
DEL DIPLOMADO SCUOLA D'ARTE E MESTIERE DI VICENZA –
ITALIA
EL BAGRE- ANTIOQUIA**

TABLA DE CONTENIDO

INTRODUCCION

1. ANTECEDENTES

- 1.1 Ubicación Geográfica
- 1.2 Límites territoriales
- 1.3 Población
- 1.4 Antecedentes del oficio

2. OBJETIVOS

- 2.1 Objetivo General
- 2.2 Objetivos Específicos

3. ACTIVIDADES DEL PROCESO DE CAPACITACION

3.1 MÓDULO DE DISEÑO

- 3.1.1 Elementos de Identidad
- 3.1.2 Teoría de la Comunicación
- 3.1.3 Teoría de la Forma
- 3.1.4 Métodos de Diseño
- 3.1.5 Dibujo Técnico

3.2. MÓDULO DE ELABORACIÓN DE PROTOTIPOS

- 3.2.1 Herramientas e Insumos
- 3.2.2 Materiales Alternativos
- 3.2.3 Talla de Ceras
- 3.2.4 Acabados del Prototipo
- 3.2.5 Ficha Técnica de elaboración de Prototipos

3.3 MÓDULO DE CASTING

- 3.3.1 Evaluación y Recibo Prototipos
- 3.3.2 Instalación de Canales de Alimentación
- 3.3.3 Elaboración del Árbol
- 3.3.4 Revestimiento de Cilindros
- 3.3.5 Quema de Cilindros y Fundición
- 3.3.6 Preparación del Modelo Original para Vulcanización
- 3.3.7 Corte del Caucho e Inyección
- 3.3.8 Acabados

3.4 MÓDULO DE ENGASTE

- 3.4.1 Elementos Básicos de Engaste
- 3.4.2 Preparación de Buriles y Ejercicios de Burilado
- 3.4.3 Incisiones al Pavé y Riviera para Engaste de Piedras
- 3.4.4 Recomendaciones Técnicas

4. PERFIL DE LOS PARTICIPANTES

- 4.1 Listado de participante
- 4.2 Perfil Individual de los participantes en el Taller
- 4.3 Características de los Joyeros de la Región

5. ASPECTOS LOGÍSTICOS

- 5.1 Instalaciones
- 5.2 Taller de Joyería, Equipos y Herramientas

RECOMENDACIONES

ANEXOS

AGRADECIMIENTOS

INTRODUCCION







El presente informe da a conocer las actividades desarrolladas en el marco del Programa Nacional de Joyería y de la Réplica del Seminario Taller Scuola D'Arte e Mestieri di Vicenza, Misión Internacional Italiana, para el departamento de Antioquia, en la localidad de El Bagre y realizado, entre los días 24 de febrero y 24 de marzo de 2.003.

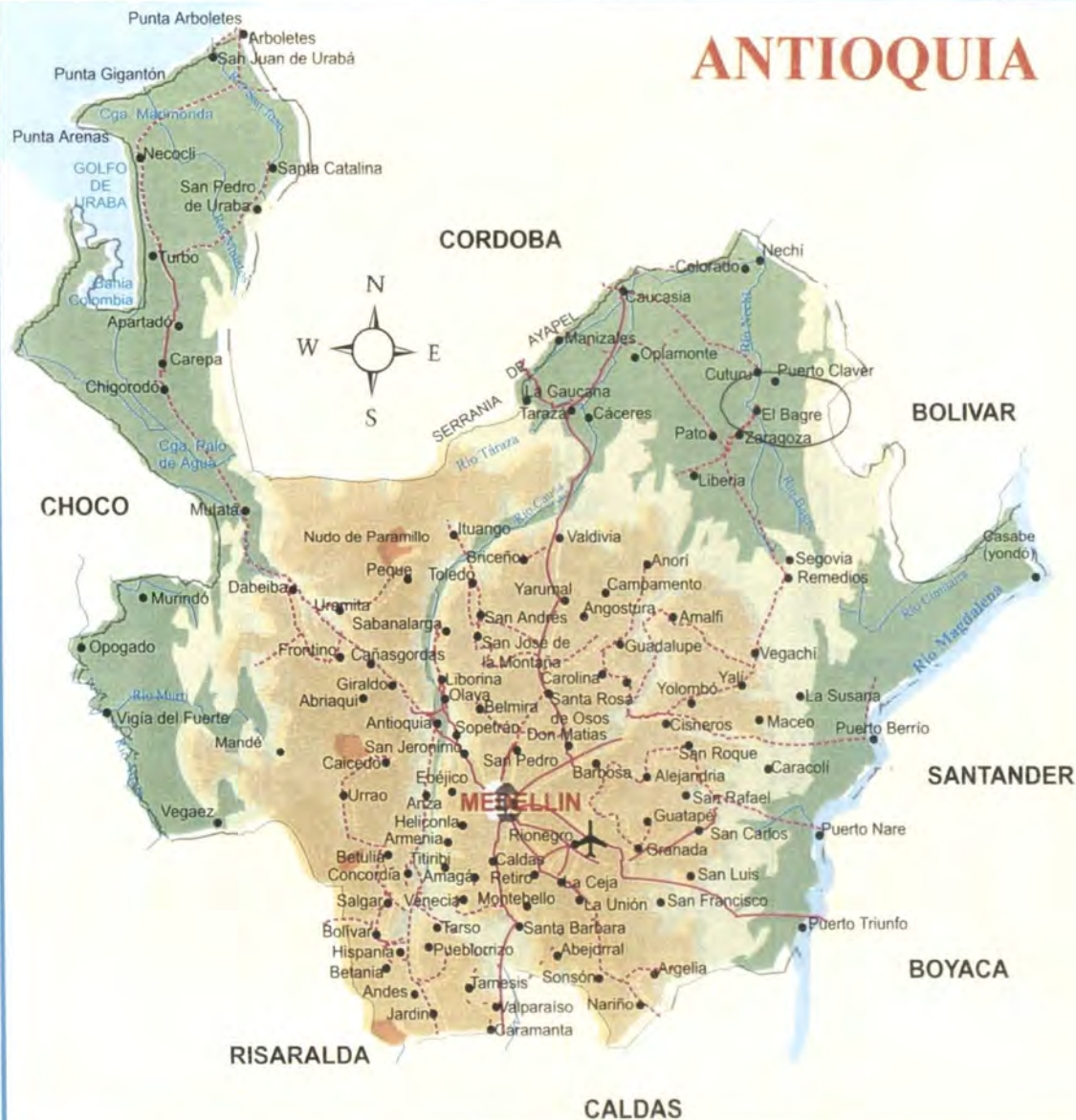
De acuerdo con los módulos desarrollados en dicha Misión Internacional y con las metodologías en Diseño y Técnicas de Joyería por Artesanías de Colombia S.A. la Réplica se estructuró de la siguiente forma: Conformación del grupo asesor y Procesos de Capacitación, actividades descritas en estos cinco (5) capítulos.

Participaron diecinueve (18) Artesanos Joyeros vinculados como socios, empleados y maquilas exclusivamente con la Galería Antioqueña de Orfebrería con sede en el municipio de El Bagre, todos ellos con diferente nivel de formación.

ANTIOQUIA

CONVENCIONES

-  Capital del Departamento
-  Cabecera Municipal o Población
-  Río
-  Carretera Pavimentada
-  Carretera sin Pavimentar
-  Aeropuerto



DEPARTAMENTO DE ANTIOQUIA

Superficie: 63.612 Km² • **Población:** 4' 530.342 • **Año de creación:** 1886 • **Gentilicio:** antioqueño

Límites: Norte, mar Caribe y Córdoba, Sucre, Bolívar, Este, Boyacá, Santander y Bolívar. Sur, Risaralda Caldas. Oeste, Chocó.

Capital: Medellín, 1.197.891 habitantes

Principales municipios: Andes, Bello, Envigado, Itagüí, Puerto Berrío, Rionegro, Turbo, Yarumal.

Economía básica: Productos agrícolas: ajonjolí, arroz, algodón, plátano, maíz, tabaco.

1. ANTECEDENTES

1.1 Ubicación Geográfica

El municipio de El Bagre se encuentra ubicado al nor-occidente del departamento de Antioquia en la confluencia de los ríos Nechí y Tigüí en la sub-región del bajo Cauca Antioqueño, tiene una extensión territorial de 1.563 kilómetros cuadrados y está enmarcado aproximadamente dentro de las siguientes coordenadas:

8°,00' de latitud norte y 74°,49',40" de longitud oeste y 7°,23',10" de latitud norte y 74°,29',00" de longitud oeste.

1.2 Límites Territoriales

La población se eleva a la categoría de municipio mediante ordenanza de la Asamblea Departamental de Antioquia del 1° de enero de 1.980 y posteriormente mediante ordenanza N°1 de octubre de 1.981 se fijan los nuevos límites quedando estos de la siguiente manera:

Limita al norte con el municipio de Henchí, al sur con los municipios de Zaragoza y Segovia, al oriente con las serranías de San Lucas y Santa Bárbara en el departamento de Bolívar y al occidente con los municipios de Caucasia y Zaragoza.

1.3 Población

Cuenta aproximadamente con 47.000 habitantes según el censo de 1.993 entre Indígenas, Negros y Colonos llegados a estas tierras detrás de las posibilidades económicas que ofrecía la explotación del Oro Recurso primario en la economía de la región, seguida de la ganadería, la agricultura y la explotación maderera.

1.4 Antecedentes del oficio

La mayoría de los joyeros de tradición del municipio proceden de Mompos, trabajan y enseñan la Técnica de la Filigrana y son en su mayoría dueños de sus propios talleres donde básicamente se trabaja con oro y sobre los diseños tradicionales de la joyería momposina.

Los nuevos joyeros formados han sido en su mayoría capacitados a través de programas de la Gobernación de Antioquia en convenios con entes nacionales y regionales tales como: SENA, Gobernación de Antioquia, MINERCOL, Artesanías De Colombia y otros.

En las actuales instalaciones del taller donde funciona la E.A.T Galería Antioqueña de Orfebrería que son propiedad de Minercol y están en comodato con la Gobernación de Antioquia, está el único espacio habilitado adecuadamente para dictar capacitación a grupos y trabajar en producción en serie.

En los últimos tiempos se ha generado un movimiento que pretende generar empleo a través de la maquila para jóvenes donde no es prioridad la formación integral o la experiencia del orfebre sino la mano de obra barata.

Dentro del marco del Programa Nacional de Joyería y Orfebrería de Minercol y Artesanías de Colombia en el municipio se han ejecutado talleres de Diseño, Técnicas Básicas de Joyería, dictados por los Asesores Nuria Carulla, Patricia Henao, Omar Hurtado y Luis Domingo Muñoz.

2. OBJETIVOS

2.1 OBJETIVO GENERAL

Realizar la réplica del Taller de la Scuola di Vicenza que se desarrolló en Bogotá, implementando la misma metodología, tanto en el aspecto del Diseño como en la parte Técnica, a artesanos joyeros del municipio de El Bagre en el departamento de Antioquia.

2.2 OBJETIVOS ESPECIFICOS

- Continuar con los procesos de cualificación adelantados en las primeras etapas de capacitación técnica y de diseño del Programa Nacional de Joyería a los orfebres del municipio de El Bagre.
- Continuar con el desarrollo de sistemas de trabajo para la generación de propuestas de diseño que se ajusten a las necesidades de comercio local y nacional, implementando la metodología y los sistemas de trabajo aplicados durante el Diplomado de La Scuola di Vicenza.
- Capacitar a los orfebres de estos municipios en el manejo técnico de las herramientas y maquinarias de trabajo que se han destinado para el fortalecimiento de los procesos de producción en serie.
- Acercar a los Artesanos Joyeros de manera real a la búsqueda de mejoramiento, Investigación, Innovación, y aplicación de Nuevas Metodologías de Diseño que permitan definir elementos comunes de Identidad Colombiana.
- Hacer del uso correcto de las Técnica de Joyería Artesanal y de Producción en serie una fortaleza que permita lograr joyas de calidad.
- Motivar hacia la Creación de Empresas generadoras de empleo a Artesanos con alto sentido de la creatividad, la calidad y el compromiso empresarial

3. PROCESO DE CAPACITACION

3.1 MÓDULO DE DISEÑO

3.1.1. Elementos de Identidad

El proceso de capacitación en Diseño inicia con reflexiones en torno a los elementos culturales y de Identidad que nos definen como colombianos y particularmente en los que conciernen al Departamento Antioquia.

3.1.2. Teoría De La Comunicación

El desarrollo de la parte práctica de Diseño inicia con la Teoría de la Comunicación, donde se reflexiona desde la historia la importancia de la joya como elemento comunicador, teniendo en cuenta materiales preciosos, usos, simbología y valor.

3.1.3. Teoría De La Forma

Al nivel conceptual se desarrolla este tema partiendo del punto, la línea, el plano y los elementos de composición a partir de la integración de estos elementos plásticos básicos.

En este momento se empieza con la aplicación práctica de los conceptos de diseño empleando el dibujo como herramienta básica en la proyección de una joya.

3.1.4. Sistemas De Diseño

Se desarrollan nuevas metodológicas basándose en los temas de descomposición morfológica, geometrización y morfología, recreando las posibilidades de realizar propuestas con diferentes texturas y acabados, partiendo también de elementos del orden natural es decir figuras orgánicas y estructuras geométricas.

3.1.5. Dibujo Técnico

Para complementar el trabajo de diseño se dan explicaciones básicas de dibujo técnico en lo que respecta a las vistas ortogonales (frontal, superior y lateral de un plano), elementos que son indispensables para la concreción de las propuestas y para la posterior presentación de los planos técnicos. Aplicando en esta parte también elementos básicos de diseño de argollas, pulseras y collares.

Es importante señalar que las propuestas de Diseño se deben desarrollar en su totalidad y las carpetas de diseño se elaborarán conforme a las pautas señaladas durante el Taller de La Scuola di Vicenza.

3.2. MÓDULO DE ELABORACIÓN DE PROTOTIPOS

3.2.1 Herramientas e Insumos

Se hace entrega de herramientas con el fin de posibilitar a los Artesanos las mejores condiciones de ejecución de sus diseños en Cera o Armados

3.2.2 Materiales Alternativos

Se dicta una charla a los joyeros en donde se habla de del valor de la joya independiente del valor de los materiales que se utilicen y la inmensa gama de posibilidades que se logran con el uso de materiales orgánicos como las semillas, corteza de coco, fibras, maderas y otros, y de materiales sintéticos como el acrílico, los esmaltes, los pigmentos, los ácidos, etc.

3.2.3 Talla De Ceras

Se inicia el trabajo técnico con la explicación de la talla de ceras, el proceso necesario para lograr un buen acabado en las ceras, las pautas que se deben seguir para la talla de un prototipo. (Se repartió material de apoyo - fotocopias)

3.2.4 Acabados del Prototipo

La importancia del respeto por los procesos de pulido, el uso de limas y lijas, el alcohol ó varsol que garanticen una buena pieza.

3.2.5 Ficha Técnica de Elaboración de Prototipo

Dentro de la proyección de una producción es necesario dejar por escrito como se va a hacer la pieza, hacer lo que se escribió y revisar si se hizo lo que se escribió, se dan especificaciones de cómo elaborar estas memorias.

3.3 MÓDULO DE CASTING

3.3.1 Evaluación y recibo de Prototipos

Se hace revisión de los modelos con el fin de corregir, mejorar o eliminar los prototipos que no cumplan con las orientaciones dadas

3.3.2 Instalación de Canales de Alimentación en los modelos elegidos

Se dan especificaciones técnicas para la postura de estos teniendo en cuenta calibres, peso, formas y tamaño.

3.3.3 Elaboración Del Árbol

Se dicta explicación teórica y práctica de la elaboración del árbol, la forma como deben colocarse los bebederos, los ángulos que se deben respetar, las medidas respecto al cilindro y las consideraciones necesarias cuando se procede a montar un árbol con modelos originales.

3.2.4 Revestimiento De Cilindros

Se realiza la explicación teórica y práctica del proceso de revestimiento, se habla de las particularidades del yeso que se utiliza, de las proporciones agua-revestimiento convenientes para realizar un buen proceso que no vaya a ocasionar problemas en el momento de la fundición. Teniendo un acercamiento personal en cuanto a la utilización de la maquinaria o equipos.

3.2.5 Quema De Cilindros Y Fundición

Se hace una explicación pormenorizada del proceso de quema de cilindros, elaborando la tabla de temperaturas conveniente de acuerdo al tamaño y cantidad de cilindros. Se procedió a la quema de los primeros trabajos y a su correspondiente vaciado o fundición, donde se explicó el mantenimiento de los equipos y recomendaciones para obtener un máximo de utilidad en esta parte del proceso.

3.2.6 Preparación Del Modelo Original Y Vulcanizado

Una vez realizada la fundición se procede al destroncamiento y limpieza del árbol y a la preparación de las piezas originales para la realización del caucho o vulcanización. En esta parte se da una explicación del proceso de vulcanizado, los tipos de caucho y opciones de obtener un molde con diferentes materiales, como siliconas, resinas etc.

3.2.7 Corte Del Caucho E Inyección

En esta parte se procede a la explicación teórico práctica del corte de cauchos dependiendo del grado de complicación de las piezas y del tipo de caucho que se está utilizando, así como de las características y temperaturas de las ceras de inyección, de la presión de inyección y acabado de las modelos de inyección.

A partir de este momento se constituye lo que es el proceso de producción en serie, es decir, reproducción de modelos, montaje de árboles y fundición, proceso que es complementario al iniciado con los modelos originales.

3.4 MÓDULO DE ENGASTE

3.4.1 Elementos Básicos de Engaste

Se hace entrega de las herramientas, insumos y materiales necesarios para el correcto aprendizaje de esta técnica y su aplicación.

3.4.2 Preparación de Buriles y Ejercicios de Burilado

Como preparar y encabar correctamente el buril con el fin de convertirlo en herramienta personal y ejercicios para aprender a manejarlo.

3.4.3 Incisiones para Engaste al Pavé y Riviera

Práctica sobre argollas armadas en Plata en las que se engastarán piedras en línea y línea doble.

3.4.4 Recomendaciones Técnicas

Charla sobre piedras preciosas, piedras sintéticas y recomendaciones sobre las Técnicas de Engaste en joyas de Oro y Plata

CUADRO DE ACTIVIDAD POR MÓDULO

MÓDULO DE DISEÑO

Responsable: LUZ ELENA BUITRAGO RAMÍREZ.

Semana del 24 de febrero a marzo 2 de 2.003.

FECHA	ACTIVIDADES	LOGROS
Día 1°	<p>Reconocimiento del sitio de trabajo.</p> <p>Presentación del Programa.</p> <p>Instalación del taller.</p>	<p>Se define el grupo de trabajo quedando inscritas 18 personas.</p> <p>Se define horario de trabajo de lunes a viernes de 8:am a 12:m y de 2:pm a 6:pm.</p>
Día 2°	<p>Entrega de materiales didácticos.</p> <p>Conceptos Básicos de Diseño.</p> <p>El Dibujo como herramienta de Diseño.</p> <p>Métodos de Diseño.</p> <p>Teoría de la Comunicación.</p> <p>Ejercicios en papel.</p>	<p>Se logra que los participantes tengan claridad en cuanto a conceptos como Identidad, Creatividad, Calidad.</p> <p>Se desarrolla el contenido de la Teoría de la Comunicación.</p> <p>La joya como elemento de comunicación, la joya como amuleto, la joya como símbolo, la joya y su valor según materiales, la joya como elemento de identificación.</p> <p>Se hace dinámica en la que se crean cuatro grupos de trabajo y se organiza concurso de joyería en papel para pasarela. (Ver anexo 1).</p>
Día 3°	<p>Proyección de conferencias.</p> <p>Identidad Colombiana.</p> <p>Joyería contemporánea en Colombia.</p> <p>Catálogo de Alfonso Baza.</p> <p>Tendencias.</p> <p>Teoría de la Forma y Percepción Visual</p>	<p>Se alquila sala de computación y se proyectan los videos que le proporcionan a los artesanos claridad de los conocimientos recibidos en cuanto a la Teoría de la Comunicación.</p> <p>Se ejecuta con los mismos grupos conformados el día anterior ejercicio con papel y plastilina donde se empieza a escoger los motivos sobre los que los alumnos trabajaran sus diseños.</p>

FECHA	ACTIVIDADES	LOGROS
Día 4º	<p>Dibujo Técnico.</p> <p>Vistas Ortogonales.</p> <p>Propuestas de Diseño.</p>	<p>Se seleccionan los motivos de diseño y se logra que los artesanos empiecen a elaborar sus cartillas de diseño según la metodología de la empresa.</p> <p>Se trabaja dibujo con el fin de que empiecen a visualizar la joya y a través de esta herramienta definir detalles técnicos y solucionar problemas que se puedan presentar en su elaboración.</p>
Día 5º	<p>Metodología de la Proyección Creativa.</p> <p>La importancia de proyectar teniendo en cuenta:</p> <p>Que - modelo.</p> <p>Con que -materiales-</p> <p>Con quien -joyeros.</p> <p>Como -técnicas, peso, tamaño, ergonomía.</p> <p>Para que -función.</p> <p>Para quien -mercado objetivo.</p>	<p>Teniendo en cuenta estos conceptos el artesano debe entender que en la proyección de una joya se deben conjugar el diseño, la técnica y la planeación de forma ordenada.</p> <p>Se logra que los joyeros empiecen a ponerle medidas a sus piezas y que dibujen técnicamente sus propuestas en tamaño real.</p>
Día 6º	<p>Conferencia sobre Metales.</p> <p>Entrega de fotocopias con información sobre metales.</p> <p>Elaboración de Cartilla de Diseño</p>	<p>Se dicta conferencia sobre metales tanto preciosos como no preciosos de uso común en la joyería.</p> <p>Se hace énfasis en las propiedades químicas, mecánicas de estos elementos y se refuerza sobre el cuidado del manejo de estos dentro del taller.</p> <p>Se definen modelos a ejecutar.</p>

MODULO DE DISEÑO



MÓDULO DE ELABORACIÓN DE PROTOTIPOS

Responsable: ALFONSO BAZA EPALZA.

Semana del 3 al 9 de marzo de 2.003.

FECHA	ACTIVIDADES	LOGROS
Día 1º	<p>Recibo de Propuestas y Selección de Diseños.</p> <p>Materiales Alternativos.</p> <p>Método de Corte de las Ceras.</p> <p>Herramientas usadas en la Talla de Ceras. Calibradores de tijeras.</p> <p>Motor de Mano y Accesorios.</p> <p>Limas.</p> <p>Entrega de Ceras y Metal para los modelos.</p>	<p>Se reciben la dieciséis (16) propuestas y se decide ejecutar catorce (14) de ellas en cera y dos (2) en técnica de armado.</p> <p>Se invita a los artesanos a hacer uso de materiales como corteza de coco, semillas, acrilicos, esmaltes, resinas, telas y otros y experimentar para innovar.</p> <p>Se entrega insumos y herramientas y se dan instrucciones de uso tanto de la cera como de las herramientas.</p> <p>La Plata entregada por el Programa es 1358.9 gramos de Plata.</p>
Día 2º	<p>Inicio de Talla o Escultura de las ceras.</p> <p>Entrega de Material Didáctico.</p> <p>Refuerzo Técnico en los Modelos Armados.</p> <p>Entrega de Herramientas.</p>	<p>Se dan instrucciones sobre como empezar a hacer los cortes, tomar medidas, usar las herramientas, manejo de calibres, tamaños y pesos de las ceras.</p> <p>Se resalta la posibilidad que nos ofrece este material por sus características de manejo para elaborar prototipos que en otros materiales serian difíciles de hacer y la necesidad de que estos prototipos sean perfectos.</p> <p>Se entrega a la E.A.T Galería Antioqueña de Orfebrería la Herramienta enviada por el Programa mediante Acta Provisional (Ver Anexo 2).</p>

FECHA	ACTIVIDADES	LOGROS
Día 3°	<p>Actividad de Motivación y Refuerzo Empresarial.</p> <p>Talla de ceras.</p> <p>Elaboración de prototipos.</p>	<p>Por petición expresa del Director de la E.A.T. Jorge Enrique Diez Maya y su esposa Leydi Enith Rodas se hace una charla sobre la importancia del fortalecimiento de la actual organización y de las posibilidades que a partir del presente taller surgen para empezar a producir joyas con identidad, diseño y calidad que posibiliten a los artesanos participar en eventos de interés regional y nacional a fin de ampliar sus posibilidades productivas.</p>
Día 4°	<p>Elaboración de Prototipos.</p> <p>Como llevar una ficha técnica de producción.</p> <p>Equivalencias de peso entre ceras y metal.</p>	<p>En esta parte habiéndose ya logrado definir medidas, tallar y pulir la parte externa o superior de las piezas se procede a sacar material de las partes internas con el fin de ajustar calibres y pesos.</p> <p>Se entregan las indicaciones de cómo ir llevando una ficha técnica de la elaboración del prototipo para garantizar que se tenga siempre la información correcta en cuanto a tamaño, peso, medidas, uso y precio de las joyas en el momento que se requiera hacer reproducciones.</p> <p>Se entrega tabla de conversión cera y metal.</p>
Día 5°	<p>Terminación de Prototipos.</p> <p>Acabados de las Ceras.</p>	<p>Se termina de tallar, limar y lijar los modelos y luego se procede a darles brillo y acabados.</p> <p>Se dejan los modelos listos para continuar con los procesos de Casting.</p>
Día 6°	<p>Actividad de Refuerzo Empresarial.</p> <p>Elaboración de Cartillas de Diseño.</p>	<p>Dando continuidad a la primera charla, asesores y artesanos realizaron actividades de organización del sitio de trabajo, se hace invitación por parte de las directivas de la organización a los artesanos que no son socios de la E.A.T. para que se afilien y se toman decisiones sobre la propuesta de trabajar una nueva línea de producción representativa de la E.A.T. Se puso como fecha para la próxima actividad el día 19 de marzo.</p>

MODULO DE ARMADO DE PROTOTIPOS



MÓDULO DE CASTING

Responsable: ELKIN ALONSO PELÁEZ TORO
Semana del 10 al 15 de marzo de 2.003.

FECHA	ACTIVIDADES	LOGROS
Día 1°	<p>Evaluación y Recibo de Prototipos.</p> <p>Inicio de Técnicas de Casting.</p> <p>Entrega de Material Didáctico e Insumos.</p>	<p>Se hace evaluación por parte de los asesores de los prototipos y se precisa con los artesanos la importancia de la correcta proyección desde los parámetros de comercialización, tamaños, pesos.</p> <p>Se colocan los canales de alimentación en las diferentes piezas de los diez y seis (16) modelos de cera aprobados haciendo las recomendaciones técnicas.</p>
Día 2°	<p>Armado del Árbol.</p> <p>Revestimiento del Arbol.</p> <p>Preparación de Cilindros.</p> <p>Especificaciones Técnicas.</p>	<p>Una vez armado el árbol por los alumnos bajo la inspección del asesor con los modelos de cera se procede a dar información técnica que debe ser aplicada siempre en esta parte del proceso se procede al revestimiento de este siguiendo las instrucciones teóricas y técnicas especificadas, se preparan tres (3) cilindros.</p>
Día 3°	<p>Quema de Cilindros.</p> <p>Fundición.</p> <p>Entrega de prototipos en metal.</p>	<p>Se aprovecha las horas de la noche para efectuar la quema de los cilindros con el fin de optimizar el tiempo de capacitación.</p> <p>El metal entregado por el Programa se encuentra altamente contaminado por la presencia de placas de bronce bañadas en plata y trozos de soldaduras lo que obliga a revisar todo el material con una merma considerable de este.</p> <p>Debido a que el soplete de oxígeno y gas no es prestado por el director de la E.A.T. se presentan dificultades en el vaciado del metal en los cilindros lo que obliga al asesor y algunos alumnos a repetir el proceso.</p> <p>Se entregan las piezas de doce (12) modelos que salen bien a los artesanos.</p>

FECHA	ACTIVIDADES	LOGROS
Día 4°	<p>Repetición del proceso de armado del árbol, revestimiento y fundición de los modelos dañados el día anterior.</p> <p>Acabados sobre Prototipos metálicos.</p> <p>Preparación de Prototipo para Elaboración del caucho.</p>	<p>Con los modelos que se logran fundir se inician los procesos de acabados y pulido en donde nos encontramos con el inconveniente de la poca formación técnica del grupo en general, por lo que se les da ayuda a los artesanos para agilizar este proceso tratando de fortalecerlos y de evitar mas atrasos en el programa.</p> <p>Se procede a la instalación de los canales de alimentación en el modelo acabado para pasar a la fase de preparación de los cauchos.</p> <p>Se hace énfasis en la importancia que tiene el perfecto acabado del prototipo para garantizar dentro de la producción verdadera economía en tiempo.</p>
Día 5°	<p>Elaboración de los Moldes o Cauchos.</p> <p>Proceso de Vulcanización.</p>	<p>Se les entrega a los alumnos los elementos teóricos y prácticos para el uso de marcos de acuerdo al tamaño del prototipo, se les da recomendaciones para el correcto manejo del caucho y se entregan recomendaciones sobre tiempos de vulcanizado.</p> <p>Se sacan únicamente siete (7) moldes debido al atraso en el proceso por la falla mencionada el tercer día.</p>
Día 6°	<p>Corte de cauchos.</p> <p>Revisión de Modelos y especificaciones Técnicas.</p> <p>Entrega de Fotocopias con Conceptos Básicos de Casting.</p>	<p>En este día se hace el corte de los cauchos elaborados de acuerdo a las nuevas técnicas aprendidas en el Taller de Vicenza.</p> <p>Es de anotar la renuencia del Director de la E.A.T. a poner en práctica los nuevos conocimientos y la influencia negativa que intenta ejercer en su grupo.</p> <p>Se hace una evaluación por escrito a todo el grupo y se encuentra como resultado que el entendimiento sobre la técnica es bueno.</p> <p>Se logra que la mayoría de los modelos queden terminados, pero no se consigue que todos terminen dentro del tiempo siendo necesario que lo hagan dentro del módulo de Engaste.</p>

TALLA DE CERAS



MÓDULO DE ENGASTE

Responsable: ELKIN ALONSO PELÁEZ TORO.

Semana del 17 al 22 de marzo de 2.003.

FECHA	ACTIVIDADES	LOGROS
Día 1°	<p>Entrega de Materiales e Insumos.</p> <p>Preparación de Buriles.</p> <p>Ejercicios de Burilado.</p>	<p>Se inician estas actividades con la parte del grupo que tiene listos sus modelos y se permite que los que están atrasados trabajen en la terminación de estos.</p> <p>Se entregan palos de engaste, buriles y cabos para buril a cada artesano y se les enseña a preparar los insumos necesarios de trabajo para la aplicación de la Técnica de Burilado.</p> <p>Se enseña como encabar un buril teniendo en cuenta las características de la mano del joyero y que el buril debe ser de uso personal según lo aprendido en el Diplomado de Vicenza, como devastarlo en el motor eléctrico con discos de esmeril y como afilarlo.</p> <p>Fue necesario prestar para esta actividad el disco de esmeril al Artesano Wilfrido Amaris pues en la E.A.T. no se pudo tener.</p>
Día 2°	<p>Del Uso del Buril.</p> <p>Ejercicios Prácticos.</p> <p>Recomendaciones Técnicas.</p> <p>Trabajo sobre Prototipos</p>	<p>Se inician estas actividades con la parte del grupo que tiene listos sus modelos y se permite que los que están atrasados trabajen en la terminación de estos.</p> <p>Como preparar con goma laca el palo de engaste para poder fijar la pieza sobre la que se trabaje con el buril.</p> <p>Se enseña la forma correcta de utilizar el buril y del movimiento de la mano.</p> <p>Ejercicios de buril sobre placas de bronce.</p>

FECHA	ACTIVIDADES	LOGROS
Día 3°	<p>Ejercicios de Buril.</p> <p>Refuerzo Empresarial.</p> <p>Entrega de Prototipos</p>	<p>Ejercicios de buril sobre placas de bronce.</p> <p>Se brinda asesoría para definir mecanismos para organizar una nueva línea de producción de joyería aplicando los conocimientos adquiridos en esta capacitación, que permita la participación en eventos regionales y nacionales del actual grupo de la E. A. T Galería Antioqueña de Orfebrería y de los demás integrantes del taller. Pretenden las directivas de la E. A. T. aumentar el número de mano de obra calificada y ampliar las posibilidades de producción de joyería con identidad y calidad.</p> <p>Se da recibo a los prototipos que no se habían terminado totalizando veinte (20) piezas.</p> <p>Se elaboran argollas para dictar ejercicios de Engaste.</p>
Día 4°	<p>Ejercicios de Engaste.</p>	<p>Se continúa con los ejercicios de buril sobre bronce con los alumnos que no habían empezado este módulo y se dicta orientación teórica sobre Engaste al Pavé y Riviera.</p> <p>Es importante anotar que en este módulo hay un atraso causado por la falta de homogeneidad en cuanto al nivel técnico y de formación de los participantes y por los contratiempos generados por la falta del soplete de oxígeno y gas en el módulo anterior.</p>
Día 5°	<p>Ejercicios de Engaste.</p> <p>Entrega de Plata por parte de los Alumnos.</p> <p>Evaluaciones.</p> <p>Fichas de Productores.</p> <p>Fichas de Productos.</p>	<p>Se continúa con los ejercicios de buril sobre bronce y se dicta orientación teórica sobre Engaste al Pavé y Riviera.</p> <p>El material entregado por el Programa fue 1538,9 gramos de Plata y se devuelven 651 gramos (Ver anexo 3).</p> <p>Se llenan las fichas técnicas exigidas por el Programa (Ver anexo 4).</p>

FECHA	ACTIVIDADES	LOGROS
Día 6°	<p>Entrega de Joyas.</p> <p>Entrega de Cartillas de Diseño.</p> <p>Entrega de Insumos.</p> <p>Certificación y Clausura.</p>	<p>Se reciben un total de veinte (20) joyas terminadas con un peso de 436 gramos.</p> <p>Quince (15) de las joyas son elaboradas en técnica de Casting y cinco (5) en Técnica de Armado y en la mayoría presentan esmaltes, resinas y otros.</p> <p>Se reciben 18 Cartillas de Diseño terminadas (Ver anexo 5)</p> <p>Se hace entrega a los artesanos de elementos de dibujo y de los buriles que ellos prepararon según la orientación recibida en el taller de Vicenza donde este elemento de trabajo es de uso individual pues se prepara de acuerdo a las medidas de las manos de quien lo prepara y se trae n los insumos que no se utilizaron en el módulo de engaste (ver anexo 2).</p> <p>Se certifican diez y ocho (18) artesanos en ceremonia llevada a cabo en el Salón Parroquial del municipio de El Bagre a la 5:00 de la tarde del día veinticuatro (24) de marzo de 2.003</p>

4. PERFIL DE LOS PARTICIPANTES

4.1 LISTADO DE PARTICIPANTES

Nº NOMBRE

- 01 Damarys Patricia Pérez Barcenas
- 02 María Yolima Madrigal Zuleta
- 03 Nancy del Rosario Márquez Ramírez
- 04 María Teresa Gómez Benítez
- 05 Huris Masiel Heredia Atencio
- 06 Luz Dary Ochoa Cañas
- 07 Edit del Carmen Martínez Cuadrado
- 08 Yuris Margot Galvis Beleño
- 09 Zulma Esther Rivera García
- 10 Paula Andrea Gil Dies
- 11 Glenis del Rosario Martínez Cuadrado
- 12 Leydi Enith Rodas Zuluaga
- 13 Jorge Diez Maya
- 14 Alexander José Sierra Atencia
- 15 Raúl Piñerez Llanos
- 16 Julio César Tovar Ochoa
- 17 Leonardo Ramos Galindo
- 18 Darwin Badillo Angarita
- 19 Francisco Javier Bastidas Ordoñez

4.2 PERFIL INDIVIDUAL DE LOS PARTICIPANTES

1- **Damarys Patricia Pérez Barcenas:**

Sexo: Femenino
Edad: 32 años
Estudios: Básica secundaria
Experiencia en el oficio: 4 meses
Nivel Técnico: Regular

2- **María Yolima Madrigal Zuleta:**

Sexo: Femenino
Edad: 30 años
Estudios: Básica secundaria
Experiencia en el oficio: 3 años
Nivel Técnico: Bueno

3- **Nancy del Rosario Márquez Ramírez:**

Sexo: Femenino
Edad: 36 años
Estudios: Básica Secundaria
Experiencia en el oficio: 4 meses
Nivel Técnico: Regular

4- **María Teresa Gómez Benitez:**

Sexo: Femenino
Edad: 22 años
Estudios: Básica Secundaria
Experiencia en el oficio: 1 año
Nivel Técnico: Regular

5- **Huris Masiel Heredia Atencio:**

Sexo: Femenino
Edad: 19 años
Estudios: Básica secundaria
Experiencia en el oficio: 4 meses
Nivel Técnico: Regular

6- **Luz Dary Ochoa Cañas:**

Sexo: Femenino
Edad: 35 años
Estudios: Tecnología en Sistemas
Experiencia en el oficio: 3 años
Nivel Técnico: Regular

7- Edit del Carmen Martínez Cuadrado:

Sexo: Femenino
Edad: 37 años
Estudios: Básica Secundaria
Experiencia en el oficio: 4 meses
Nivel Técnico: Regular

8- Yuris Margot Galvis Beleño:

Sexo: Femenino
Edad: 20 años
Estudios: Básica Secundaria
Experiencia en el oficio: 1 año
Nivel Técnico: Regular

9- Zulma Esther Rivera García:

Sexo: Femenino
Edad: 22 años
Estudios: Básica Secundaria
Experiencia en el oficio: 4 meses
Nivel Técnico: Regular

10- Paula Andrea Gil Diez:

Sexo: Femenino
Edad: 22 años
Estudios: Básica Secundaria e Inglés
Experiencia en el oficio: 1 mes
Nivel Técnico: Regular

11- Glenis del Rosario Martínez Cuadrado:

Sexo: Femenino
Edad: 32 años
Estudios: Básica Secundaria
Experiencia en el oficio: 3 años
Nivel Técnico: Bueno

12- Jorge Diez Maya:

Sexo: Masculino
Edad: 45 años
Estudios: Básica Secundaria
Experiencia en el oficio: Toda la vida
Nivel Técnico: Bueno

13- Alexander José Sierra Atencia:

Sexo: Masculino
Edad: 23 años
Estudios: Básica Secundaria
Experiencia en el oficio: 1 año
Nivel Técnico: Regular

14- Raúl Piñerez Llanos:

Sexo: Masculino
Edad: 38 años
Estudios: Básica Secundaria
Experiencia en el oficio: 1 mes
Nivel Técnico: Regular

15- Julio César Tovar Ochoa:

Sexo: Masculino
Edad: 26 años
Estudios: Técnico en Sistemas
Experiencia en el oficio: 1 año
Nivel Técnico: Regular

16- Leonardo Ramos Galindo:

Sexo: Masculino
Edad: 22 años
Estudios: Básica Secundaria
Experiencia en el oficio: 4 meses
Nivel Técnico: Bueno

17- Darwin Badillo Angarita:

Sexo: Masculino
Edad: 20 años
Estudios: Básica Secundaria
Experiencia en el oficio: 2 años
Nivel Técnico: Bueno

18- Francisco Javier Bastidas Ordoñez:

Sexo: Masculino
Edad: 22 años
Estudios: Básica Secundaria
Experiencia en el oficio: 2 meses
Nivel Técnico: Regular

4.3 CARACTERÍSTICAS DE LOS JOYEROS DEL GRUPO CAPACITADO

Dadas las particularidades de la Réplica de la Escuela de Vicenza, se había pedido un perfil de participantes que se ajustara a estas necesidades, es decir, joyeros con una buena formación técnica, que permitiera desarrollar con buen ritmo el trabajo propuesto. Lamentablemente un porcentaje alto del grupo carecía de una formación básica suficiente lo que incidió en la calidad del producto final y en el atraso del programa en el Módulo de Engaste.

Asistieron al taller diecinueve (19) personas con muy diferente nivel técnico. Ocho (8) de estas personas son integrantes de la E.A.T. Galería Antioqueña de Orfebrería, actual Comodatario del taller entregado por Mineralco en años anteriores.

Diez (10) de ellos tienen formación del SENA, las otras personas tienen escasamente la formación dada por anteriores talleres de Diseño y Básicas Artesanales ejecutados en la localidad a través del Programa Nacional de Joyería y Orfebrería por los instructores Nuria Carulla, Patricia, Henao, Luis Domingo Muñoz y Omar Hurtado.

El grupo es bastante heterogéneo, las actividades dentro de la E.A.T. se realizan de acuerdo con el tiempo de ejercicio de la profesión y el nivel de conocimientos, hay claramente definidas dos modalidades de trabajo: La primera es el trabajo de Oro con técnicas de filigrana momposina y la segunda es con plata en la modalidad de Maquillas, actividad que realizan para Metales y Derivados, una empresa de la ciudad de Medellín donde las personas sólo deben saber soldar. La primera modalidad de producción es ejecutada por los artesanos de mayor experiencia dentro del grupo, quienes a su vez son los que obtienen mayores ingresos y actúan como empleadores de las personas que ejecutan la modalidad de maquilla, quienes trabajan aplicando soldadura de plata y son empleados de los primeros y sus ingresos son mínimos.

Iniciaron al taller doce (12) Mujeres y siete (7) Hombres. Se observa que la mayoría de los artesanos son mujeres entre los dieciocho (18) y treinta y cinco (35) años de edad, pero que la mayoría son jóvenes que apenas empiezan la edad productiva y que todo el grupo en mayor o menor medida están bajo las directrices de Jorge Enrique Diez Maya y Leydi Enith Rodas Zuluaga esposa del anterior, quienes han actuado como instructores y empleadores y él a la vez como Presidente de la E.A.T.

Además del indiscutible liderazgo de los esposos Jorge Diez y Leydi Rodas, joyera con experiencia, quien por los compromisos dentro de la E.A.T. no pudo estar en la capacitación, pero que posee buen nivel técnico, hay artesanos como Yolima Madrigal, Leonardo Ramos, Julio César Tovar y Glenis Martínez quienes pueden colaborar o participar en el desarrollo de futuras actividades de capacitación incluso fuera del municipio que fortalezcan y beneficien el sector joyero del municipio.

5. ASPECTOS LOGISTICOS

5.1 Instalaciones

Para el desarrollo de las actividades de la Réplica se contó con el taller de la Empresa Solidaria de Trabajo Galería Antioqueña de Orfebrería cuyas instalaciones fueron entregadas en comodato por la Gobernación de Antioquia.

5.2 Taller De Joyería, Equipos y Herramientas

El Taller de Joyería está totalmente habilitado y dotado con herramienta, equipos y enseres todos en buen estado.

Tiene capacidad para ejecutar actividades de capacitación de grupos de diez personas en dos horarios diurnos y uno nocturno pues el servicio de fluido eléctrico es bueno en el municipio.

Para esta capacitación el Programa Nacional de Joyería hizo entrega a la E.A.T. de herramientas e insumos mediante Acta Provisional de Entrega y algunos elementos de Engaste al no ser utilizados se reintegran al Programa (Ver anexo 2).

AGRADECIMIENTOS

DR. ERNESTO ORLANDO BENAVIDES

Subgerente Administrativo y Financiero
ARTESANÍAS DE COLOMBIA

DRA. LYDA DEL CARMEN DIAZ

Coordinadora Unidad de Diseño
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

DRA. NYDIA CASTELLANOS.

Asesor Programa Nacional de Joyería
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

SRA. PIEDAD SIERRA

Asesores Programa Nacional de Joyería
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.

SR. JORGE ENRIQUE DIEZ MAYA

Presidente E. A. T. Galería Antioqueña de Orfebrería
MUNICIPIO DE EL BAGRE- ANTIOQUIA

SRA. LEYDI ENITH RODAS ZULUAGA

Galería Antioqueña de Orfebrería
MUNICIPIO DE EL BAGRE- ANTIOQUIA

JOYEROS DEL MUNICIPIO DE EL BAGRE

Empresa Solidaria de Trabajo
Estudiantes del SENA
Independientes
MUNICIPIO DE EL BAGRE- ANTIOQUIA

ANEXOS

Organización de los grupos de trabajo.

Acta Provisional de Entrega de Herramientas, facturas y listado de insumos reintegrados.

Listado de joyas terminadas en El Bagre y Carta de Entrega de Material.

Fichas de Asistencia, de Producto, de Productor, Evaluaciones de los Asesores.

Cartillas de Diseño.



GRUPO CERTIFICADO

GRUPOS ORGANIZADOS PARA EL MÓDULO DE DISEÑO

GRUPO 1	GRUPO 2	GRUPO 3	GRUPO 4
LOS ANGELES	LOS LIDERES	GLUDN'S	CAMALEON
Líder	Líder	Líder	Líder
Alexander José Sierra Atencia	Jorge Enrique Diez Maya	Glenis del Rosario Martínez Cuadrado	Paula Andrea Gil Diez
Integrantes	Integrantes	Integrantes	Integrantes
María Yolima Madrigal Zuleta	Rau Piñeres Llano	Huris Masiel Heredia Atencia	Julio César Tovar Ochoa
Damarys Patricia Pérez Barcenás	Edit del Carmen Martínez Cuadrado	Darwin Badillo Angarita	Zulma Esther Rivera García
María Teresa Gómez Benítez	Luz Dary Ochoa Cañas	Francisco Javier Bastidas Ordoñez	Yuris Margot Galvis Beleño
	Leonardo Ramos Galindo	Nancy del Rosario Márquez Ramírez	

ACTA DE ENTREGA (PROVISIONAL) REAL Y MATERIAL DE HERRAMIENTAS Y EQUIPOS PARA JOYERÍA

En el municipio de El Bagre, departamento de Antioquia, en el marco del Programa Nacional de Joyería y Orfebrería, según convenio 020 de 2001 interadministrativo de cooperación y cofinanciación celebrado entre la Empresa Nacional Minera – Minercol Ltda. - y Artesanías de Colombia S.A., se reunieron el señor **JORGE ENRIQUE DIEZ MAYA** con cédula de ciudadanía No. 70.504.932 de Itagüí, que actúa como Director Ejecutivo de la EAT Galería Antioqueña de Orfebrería de acuerdo al acta de asamblea extraordinaria de socios No. 2 de Enero 25 de 2.002 y **LUZ ELENA BUITRAGO RAMIREZ** con cédula de ciudadanía No. 25.017.095 de Quimbaya, que actúa como Asesor del Programa Nacional de Joyería y Orfebrería, con el objeto de efectuar la entrega (provisional) real y material de herramientas y equipos para joyería relacionadas así:

DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
Sopletes de fuelle en cuero a gasolina completos	10
Marcos de segueta Suizos	10
Hileras de Tungsteno de 36 palacios USA de, 26 A 220 mm.	2
Cartabón para ceras nacional	1
Pinzas AA USA.	10

Para el efecto, se procedió a verificar la existencia física de cada una de las herramientas y equipos e insumos relacionados, hecho lo cual, el señor Jorge Enrique Diez Maya con cédula de ciudadanía No. 70.504.932 de Itagüí, Director Ejecutivo de la EAT Galería Antioqueña de Orfebrería, acepta recibir de parte del Programa Nacional de Joyería y Orfebrería, según convenio 020 de 2001 interadministrativo de cooperación y cofinanciación celebrado entre la Empresa Nacional Minera – Minercol Ltda. - y Artesanías de Colombia S.A., asumiendo la responsabilidad que tiene un depositario según artículo 1171 del código de comercio y comprometiéndose a cumplir lo siguiente, así:

- 1- Asegurarse que se le dé el uso adecuado a las herramientas y equipos entregados.
- 2- Mantenimiento adecuado, asumiendo las reparaciones que requieran los equipos y herramientas.
- 3- Velar por la custodia de las herramientas y equipos.
- 4- Constituir póliza de todo riesgo, hurto y manejo para las herramientas y equipos.
- 5- Desarrollar y apoyar programas de capacitación de joyería en el Municipio de El Bagre, departamento de Antioquia.

Para efectos de responsabilidad, de prohibiciones, restituciones se aplicarán los artículos 1171, 1172, 1174 del código de comercio.

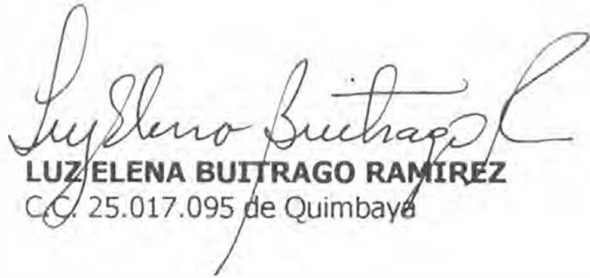
El valor total de las herramientas y equipos entregados a la EAT Galería Antioqueña de Orfebrería, en el departamento de Antioquia, es la suma de **UN MILLON QUINIENTOS NOVENTA Y SIETE MIL TRECIENTOS VEINTE PESOS MONEDA CORRIENTE (\$ 1.597.320.00)**.

Esta acta es provisional y por lo tanto, está sujeta a un acta definitiva a voluntad de Artesanías de Colombia S.A.

En constancia de lo anterior, se firma por quienes intervinieron, a los 12 días del mes de mayo de 2003.

Entrega:

Recibe:


LUZ ELENA BUITRAGO RAMIREZ
C.C. 25.017.095 de Quimbaya


JORGE ENRIQUE DIEZ MAYA
C.C. 70.504.932 de Itagüí

LISTADO DE INSUMOS PARA ENGASTE
REINTEGRADOS AL PROGRAMA NACIONAL DE JOYERÍA

NOMBRE	CANTIDAD
Buriles	12
Cabos para Buril	18
Paquete Zircones de 2 milímetros	1
Cizalla	1
Piedra Arkanzas	1
Cajas de Fresas	6
Espátula	1
Escuadras Metálicas	2
Docenas de Seguetas	7
Bloque de Cera azul para Modelar Anillos	1
Puntas para Rodio	2

INSUMOS Y HERRAMIENTAS



ELEMENTOS PARA CAPACITACION

