

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

EL BAGRE - ANTIOQUIA



GRUPO 4

CAMALEÓN

Programa Nacional de
JOYERIA Y ORFEBRERIA

JULIO CÉSAR TOVAR OCHOAADEREZO
PISAPAPELES TRIBAL
ARETES LÀGRIMAS
ZULMA ESTHER RIVERA GARCÍA
PISACORBATA CARÀCTER DE HOMBRE
PAULA ANDREA GIL DIEZ
COLLAR DOS CARAS
YURIS MARGOT GALVIS BELEÑO
PULSERA UNIÓN


MINERCOL
EMPRESA NACIONAL MINERA LTDA.
COMISIÓN NACIONAL DE RESALÍAS


Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de Colombia

MARZO DE 2.003

GRUPO CAMALEON

4

Este nombre fue escogido porque todos somos orfebres y artesanos; con nuestro propio estilo pero capaces de adaptarnos y diseñar con los objetos de nuestro entorno.

Integrantes:

Zulma Rivera: Piza Corbato (caracter de hombre). Su inspiración fue una hoja del arbusto "Caracter de hombre".

dirigido a un nicho masculino, ejecutivos entre los 28 y 40 años de edad.

Julio Tovar: Realizo 2 piezas.

1. Tribal (Piza papeles). Su inspiración fue un árbol de navidad, dirigido a un nicho ejecutivo entre los 20 y 70 años de edad.

2. Arcos (Lagrimas); también salieron del árbol de navidad, dirigido a un nicho femenino juvenil entre los 20 y 40 años de edad.

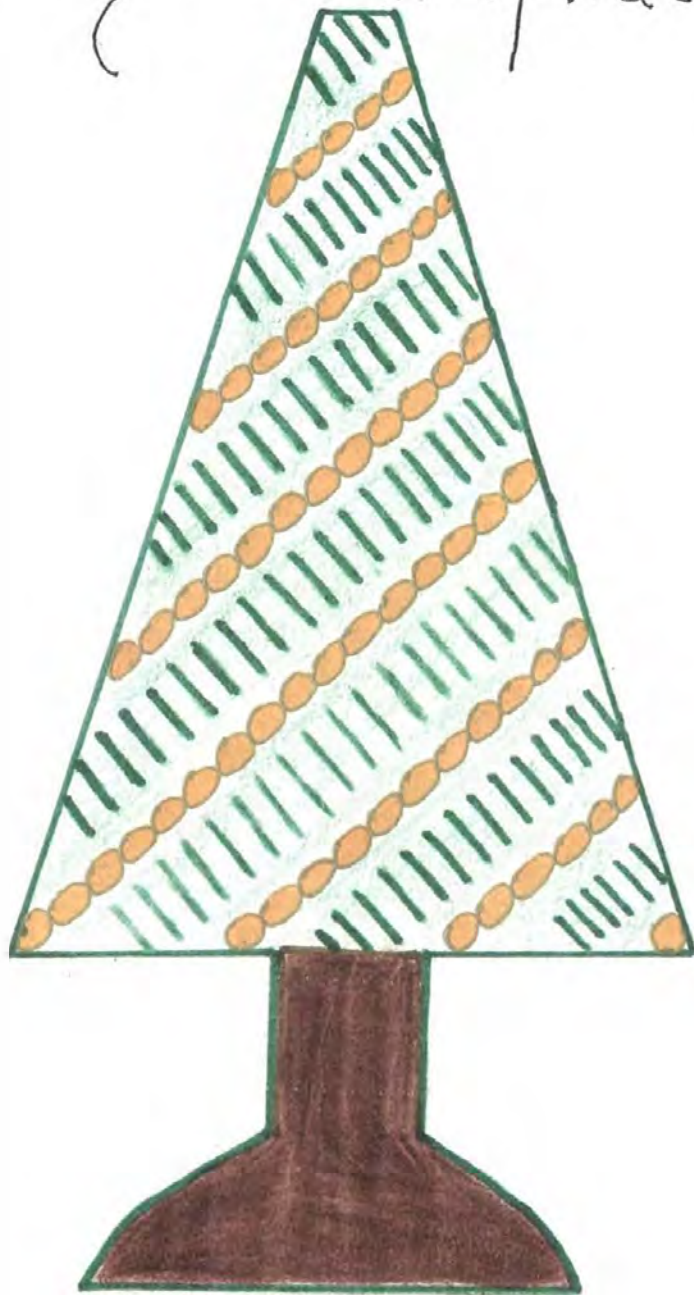
Paula Andrea Gil: Dije (Dos Coras)

Inspirado en el coco dirigido a un nicho femenino clásico pero muy juvenil entre los 20 y 38 años de edad.

Yuris Galvis: Pulsera (Union)

Su inspiración fue un sapo. Nicho al que va dirigido es femenino desde los 17 años en adelante.

Motivo De Inspiración



Concepto

Generalidades: escogi un arbol de navidad por su Tradición y por sus Variedad de colores y Formas Geométricas.

Sensación: al Tocar se siente su suavidad Rigidés, dureza.

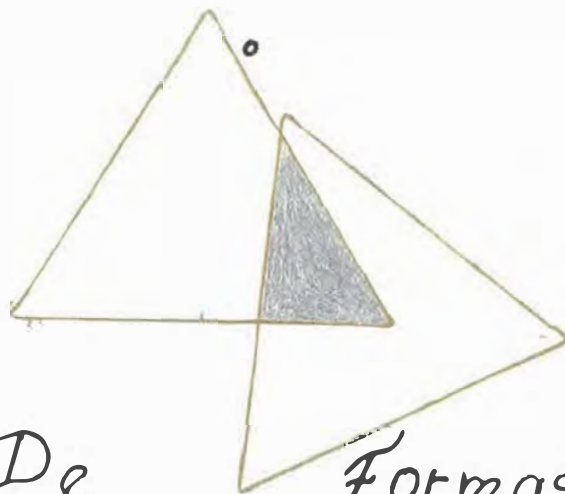
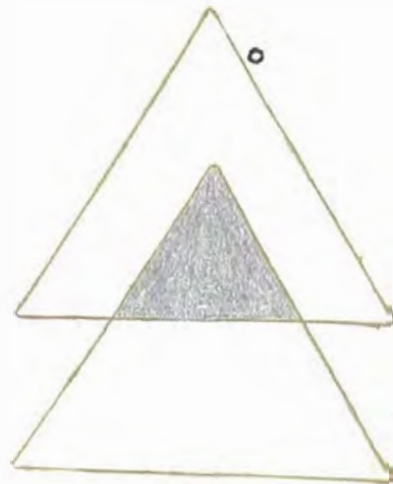
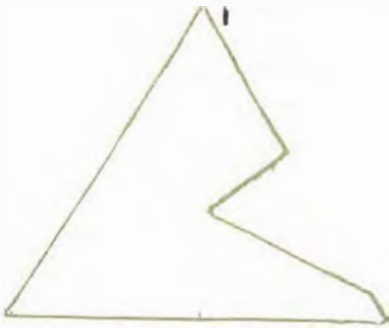
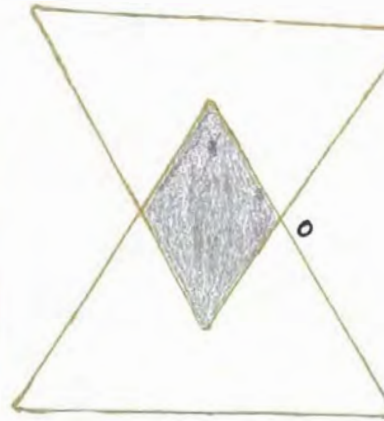
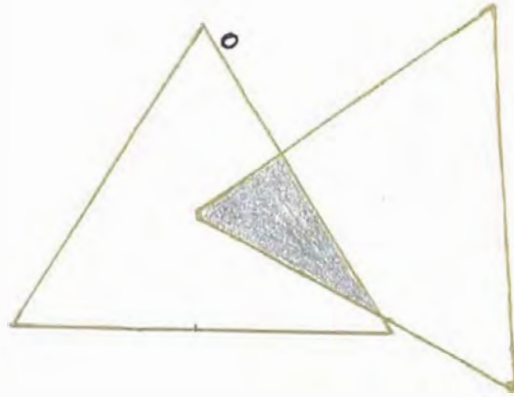
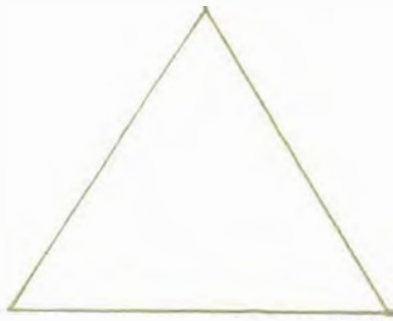


Armado del arbol en cera

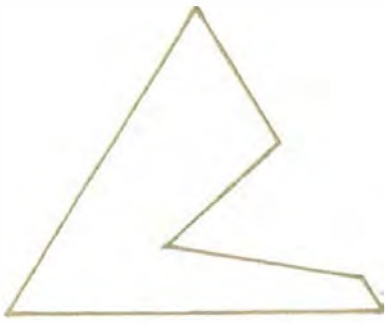
Para iniciar el armado del arbol procedemos a pesar pieza por pieza es decir base, vertedero central y luego las piezas con su respectivos a limentadores; una vez realizado este paso armamos el arbol teniendo en cuenta que la piezas pequeñas van en la parte de arriba y las grandes abajo para mayor precisión al gerar, teniendo en cuenta que las piezas deben llevar 5ml de distancia y inclinación de 45° .

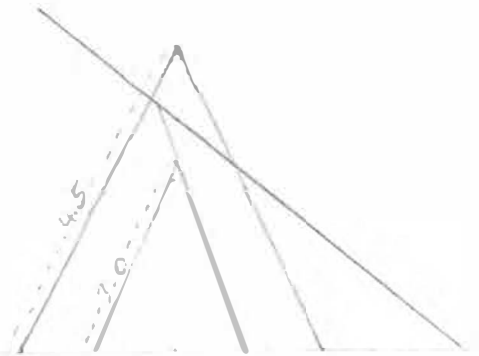
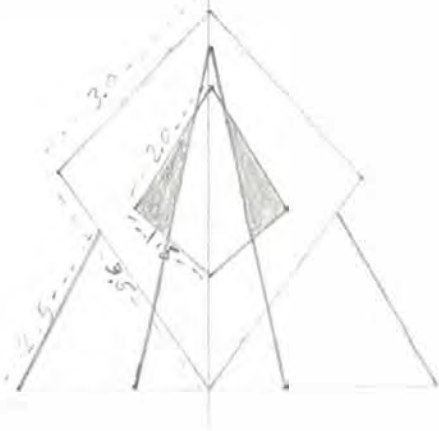
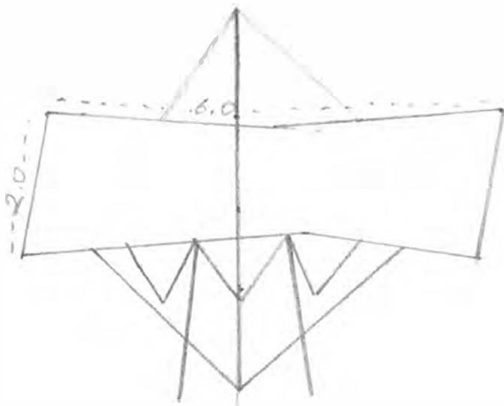
Armado el arbol pasamos a realizar la mezcla del yeso.

- 1 Medimos la temperatura del agua a 24°
- 2 Medimos la cantidad a 42%
- 3 Por cada cilindro utilizamos 3 bolsas de yeso teniendo cuidado de protegernos al mezclar
- 4 Sacamos el aire en la maquina de vacío (bawín) por $1\frac{1}{2}$ mn luego vaciamos al cilindro el yeso y lo colocamos a la maquina de nuevo por $1\frac{1}{2}$ mn
- 5 Dejar el cilindro por 2 horas ya para fraguar



Busqueda De Formas
Las fichas marcadas con el N.º 1. Son los elegidos.



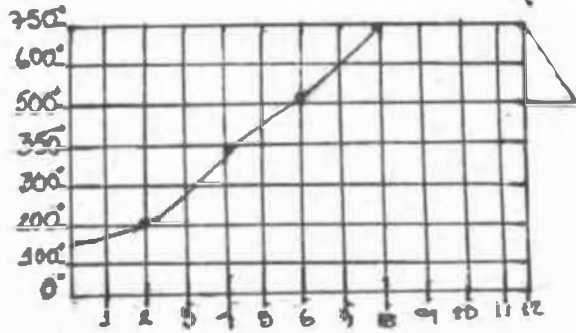


milimetro de espesor.

En este paso procedemos a pegarle el vertedero y luego pesamos la pieza con su respectivo vertedero que dio, 1.6 gr

Se utilizan cauchos siliconados, la maquina vulcanizadora debe tener una temperatura de 165 a 177°C por cada capa se deja 15 mn al introducir la pieza a la maquina no debe quedar total ajustada por que lo hacemos despues de 10 mn y de ahí hasta que cumpla el tiempo.

Desencherado

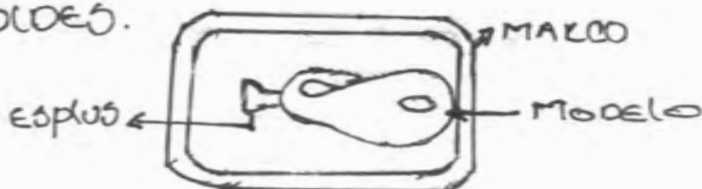


Colocamos el cilindro al baño maria para que demora 1 hora mediante el proceso la cera va desapareciendo con el vapor, teniendo en cuenta que aqui la cera no desaparece total, esta desaparece en el horno.

Vaciado

Se hace en la maquina de atmosfera controlada. Prendida la maquina por 400g, pasamos a vaciar la plata el tiempo de fucion minutos, cuando esta fundida q el cilindro tiene que estar a 500° de temperatura luego la pasamos a la maquina para vaciar.

MOLDES.



Propuesta final



Medidas de Elaboración del Prototipo

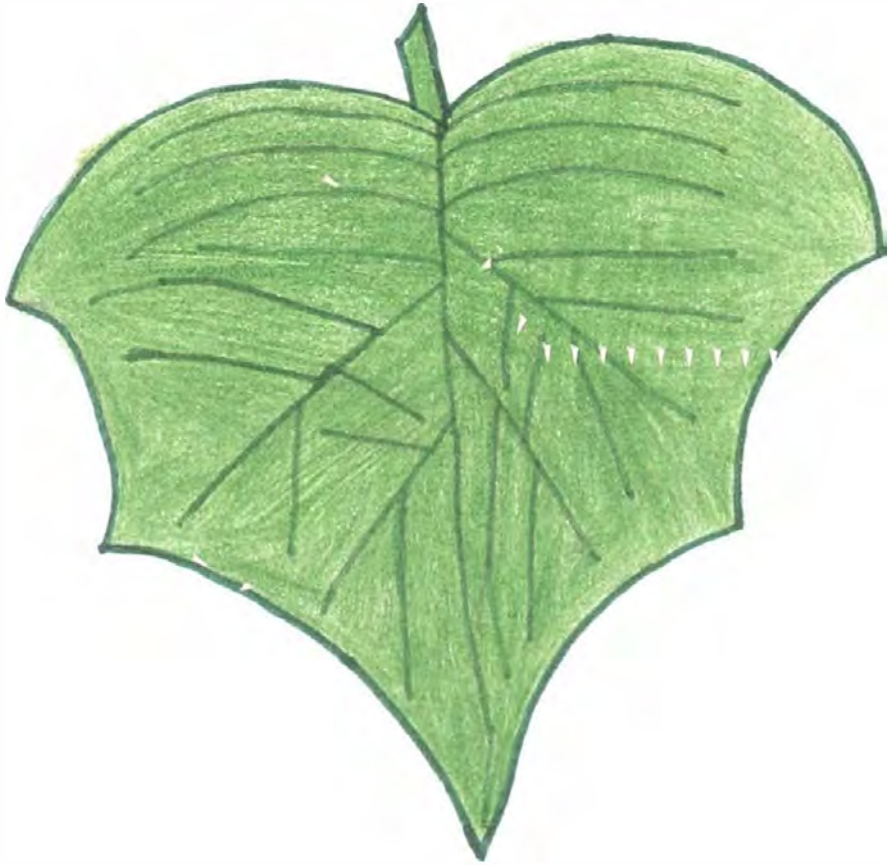
+ Utilizamos una barra de cera azul que tiene 37mm, 80mm de largo y 6mm de grosor; lijamos la cera de ambos lados hasta quedar total, lisa.

Dibujamos el diseño en el papel calco y lo pegamos a la barra de cera y con una aguja punteamos la cera con puntos visibles, retiramos el papel y costamos con cegueta.

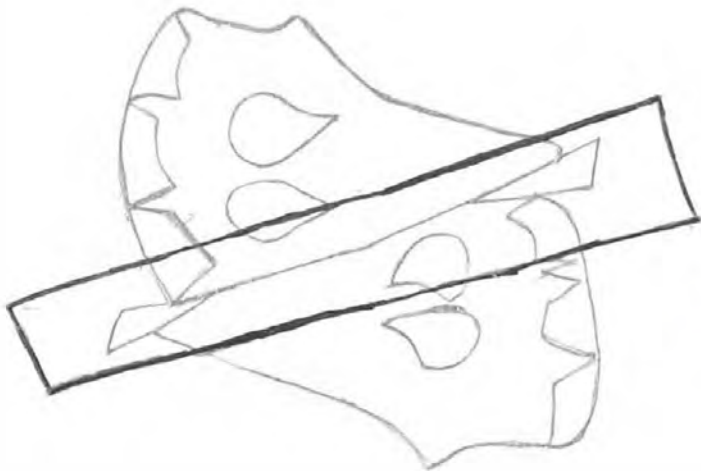
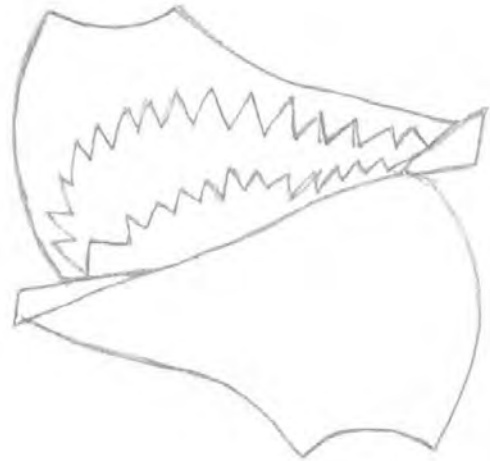
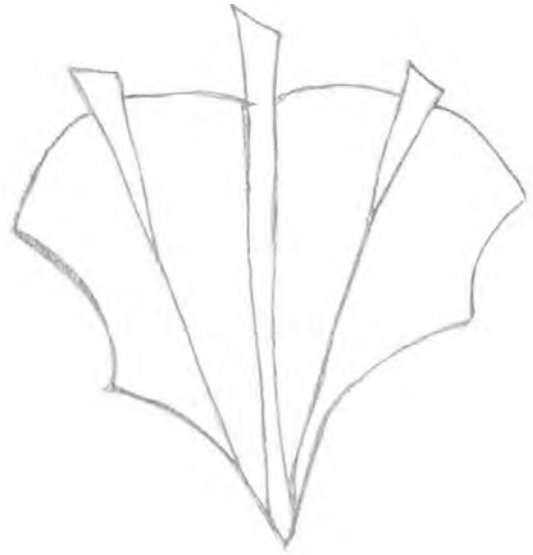
+ En este paso pulimos la pieza con lima y le damos la forma, también utilicé espátula y bisturí, luego utilicé lija de 400 y 600 para que la pieza quedara suave, después con un pedazo de algodón lo mojamos con alcohol y lo envolvemos en una medida pequeña en la media, comenzamos a frotar la pieza, si tiene rayas le damos lija 600 hasta que desaparezca.

+ En esta parte pulimos la pieza por dentro con el motor fresador comenzamos a pulir con la fresa pequeña hasta quedar a un

Motivo de inspiración



BUSQUEDA DE FORMAS



Hojo carácter de Hombre

Generalidades: Elegí esta planta por su belleza
incomparable por su estabilidad ante los inestables
cambios del clima que afectan nuestro planeta el bagre
ello siempre permanece verde y florecido como si el tiempo
no lo tocara por nada siempre permanece estable
a parte de eso su flor es hermosa pues cambia de
color en la mañana es blanco y en la tarde es rojo.

Sensaciones:

fragilidad

venoso

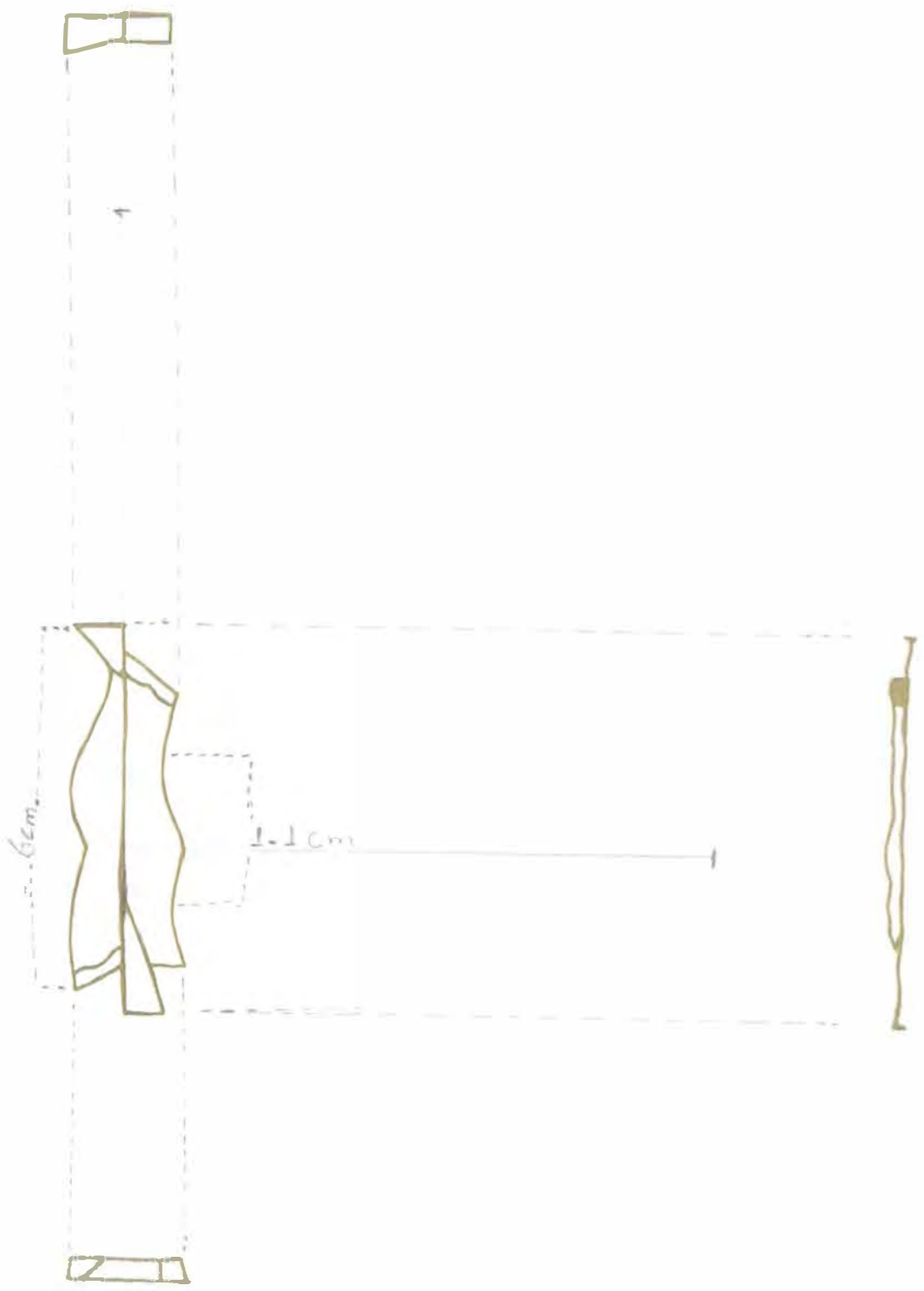
vellosidad

delgadas

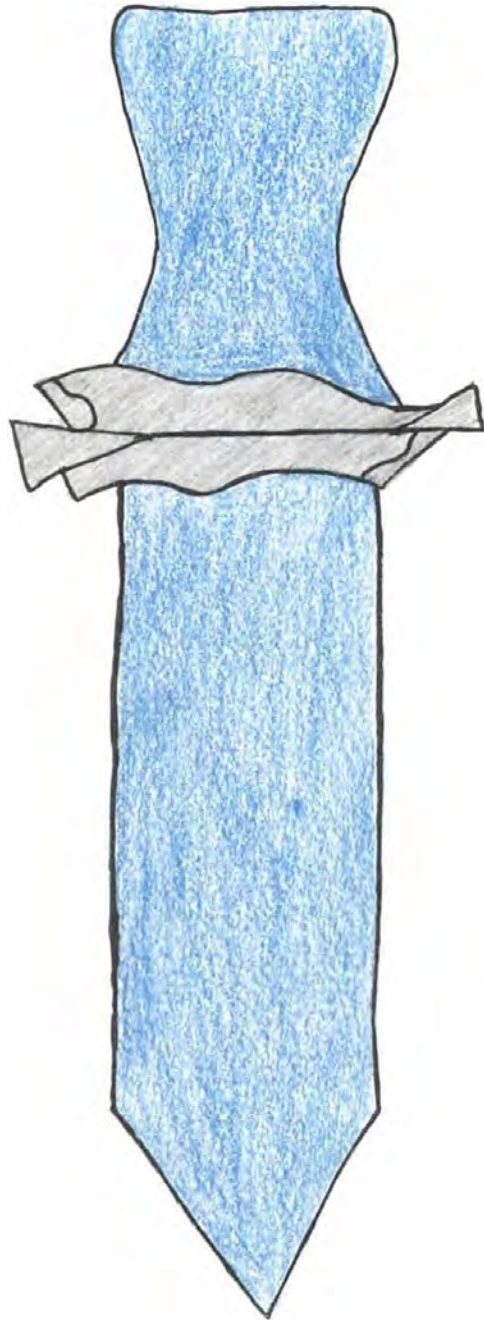
suavidad

color





Propuesta final



COMO ELABORAMOS LA PIEZA EN SERA

Cortamos un pedazo de sera de medidas .

Largo 8cm . ancho 2.6cm . 6mm de grosor

Luego cogemos la sera y procedemos

1 = se toma un pedazo de lija 400 o 600

2 = se calca en una superficie plana mejor en un pedazo de vidrio

3 = comienza a lijar en forma redondeada .

Esto dejando totalmente liso de ambos lados

Se rasca ni grumos por ninguno de los dos lados .

Cuando el pedacito de sera esta devidamente liso se procede de la siguiente manera . se toma la pieza con las medidas finales que ya

han sido en un pedazo de papel pintado se calca

en el pedazo de sera se pega y se comienza a pintar

con un objeto puntiagudo o sea una aguja un alfiler etc

Se coge una rejilla que es especial para sera y se saca

la figura hueca con una espátula llamada espátula de

degron que es un explorador hueco se tapano de moldear

y se pasa al motor y se termino de pulir

con las fresas y se le colan los bebederos que

son unas pajitas para la hora de ser baseada .

sea llenado totalmente y no queda defectuosa .

Se hacen haciendo el baseado en metal comienza con introducir
el arbolito ya en yeso formado totalmente en la maquina
después de un proceso de fundimiento se introduce la pasta o
el luego de esto se pasan a un horno a mas 750°C.
Después se saca se deja reposar se introducen en un recipiente con agua.
Después se cortan pieza por pieza que conforman el orden
entonces los pedacos de vertederos restantes podemos.

Se hacen grandes y se hacen media calza. Grande y pequeñas.
Se desmanian trencidas con pedru alumbre para sacar todas las
es negras. se pulen bien. con lij. esto dejar totalmente brillante.
El bulto o broche se elabora en hilo de acero p. como se le coloca por
parte de otros un muelle esto se coloca con dos pedacitos de p. de
s. luego se perforan se encastran. el hilo se le da la bulto
se le da la forma de una pinza. y para obtener presión
se hace unos trantes en la m. y la punta como una curbatura
la parte de muelle se le coloca un pasador.
Después los toques finales se b. y punto final para el p. de
curbatura.



Referente.

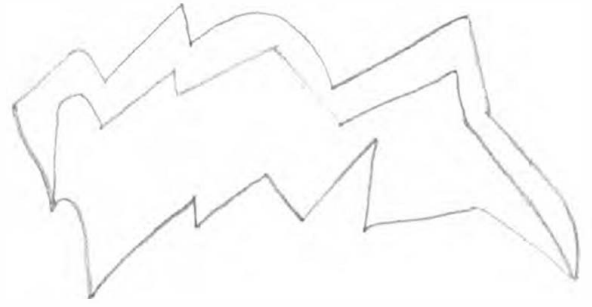
CONCEPTOS

El coco es cosechado usualmente en nuestras costas; es totalmente aprovechable, se utiliza su cascara, el agua y su pulpa.

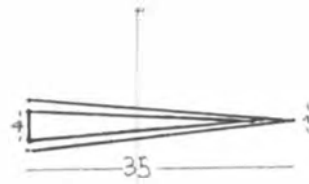
El coco

- fibroso
- Rustico
- Duro
- Refrescante
- Dulce
- Graso
- Tierna

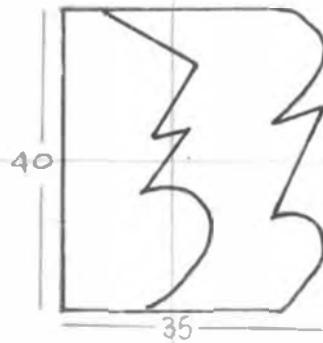
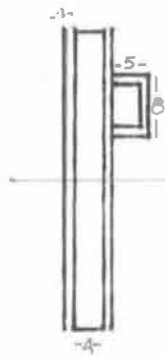




Busqueda de forma



Propuesta en tamaño real.
Medidas en milímetros.



Soy una aprendiz de Joyeria cuando comence el curso llevaba 8 dias de estar conociendo las herramientas y el manejo del material; por eso comence con una pieza armada en plata y madera.

Las piezas en plata fueron echas a partir de una chapa, despues de ser laminada hasta un calibre de 5micras comence a calar y saque dos piezas iguales; al tenerlas caladas comence a pulir por los bordes con unas limas en unas partes plana y en otras mediacaña utilizando como sosten de las dos piezas una antenaya; despues de ser pulidas por los bordes las pulí por las partes superiores con unas lijas de 280 pasc a una 400 una 600 y finalice con una 1000 para quitarle las marcas de las anteriores.

Despues de tener las chapas pulidas por completo comence a realizar un hilo de 1mm de calibre, luego hice un tubo de 3mm de calibre.

Despues de tener todas las piezas de plata terminadas coji el trozo de madera lo pulí con lija 280, 400 y 600 para

darle un acabado plano en unas partes y rustico en otras; por ultimo pinte la pieza con acrilico por ambos lados hasta darle los tonos deseados y finalmente la selle con una laca fijadora.

Cuando tuve la pieza terminada le hice dos perforaciones a lo ancho con una broca para pasarle por allí los guayas que son los hilos que sostienen la pieza al cuello.

Cuando tuve todas las piezas terminadas tanto las de plata como la de madera comence a armar mi pieza.

Comence perforando las chapas en 4 partes 2 en la parte superior una externa y otra interna e igual en la parte inferior; las perforaciones de la parte interna tambien se le hacen al madero para asi poder remachar.

Comienzo a remachar poniendo las piezas en forma de cascada, las uno con unos alfileres para darle seguridad y remacho las de la parte externa metiendo el hilo por dentro del tubo. Remacho ambos extremos

Superior e inferior; y paso a remachar las de la parte interna de igual forma nada mas que no le ponemos el tubo porque hay tenemos el trozo de madera. Por ultimo paso el hilo (guaya), por los orificios que le abri al madero a lo ancho; los remacho en el broche y finalizo mi pieza.

MOTIVO DE INSPIRACIÓN



CONCEPTO

GENERALIDADES:

Anfibio de color oscuro. Piel grumosa. Habitan en su mayoría en lagos y charcos. Además se identifican por un sonido muy característico.

En nuestro municipio El Baire se encuentran en numerosos grupos.

SENSACIONES

- * Uida
- * Miedo
- * Baboso
- * Grumoso
- * Fostidio
- * Sonido

CARTA DE COLORES



BUSQUEDA DE FORMAS

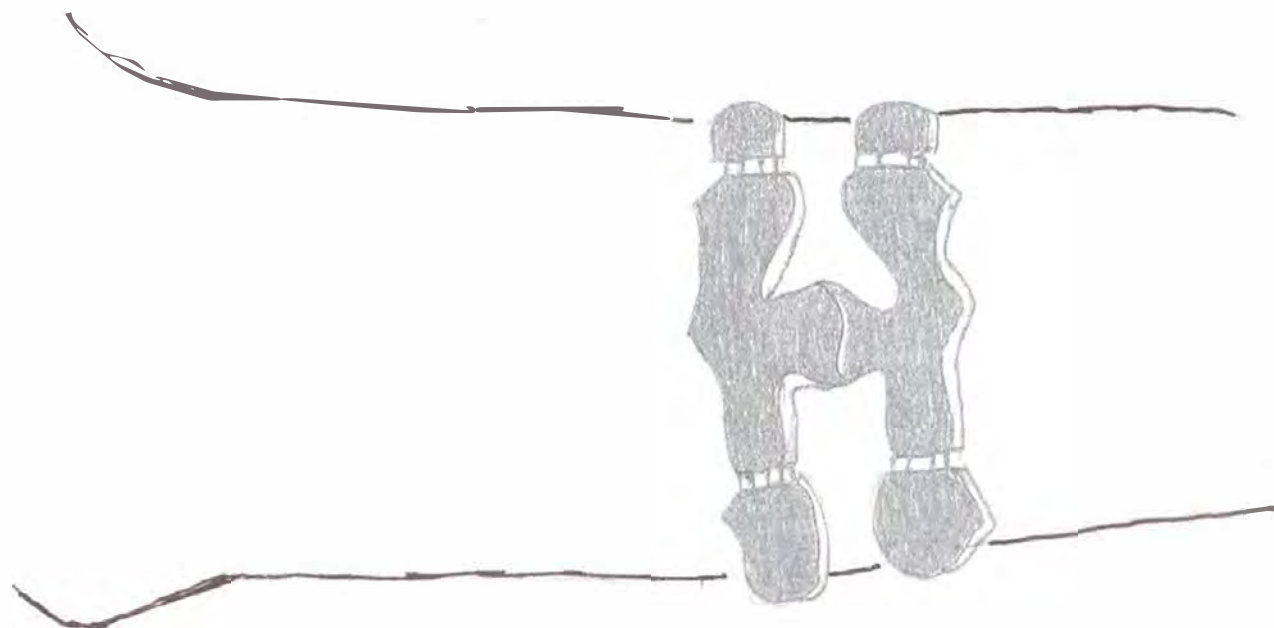


PROPUESTA EN TAMAÑO REAL

en cm



Largo 3.7
ancho 3.3
espesor 0.5



MEDIDAS DE ELABORACIÓN DEL PROTOTIPO.

1. Se toma un bloque de cera semi-dura.
2. Cortamos según la necesidad de cada uno
3. Tomé 4 Rectángulos de cera, con las siguientes medidas: 80 milímetros de largo; 45 milímetros de ancho y 8 milímetros de grosor.
4. Luego de cortados puli por la superficie e inferior, hasta conseguir una superficie lisa.
5. Dibujamos sobre la cera el modelo a realizar.
6. Cortamos según la forma del modelo con se-guetos especialmente para seras.
7. Teniendo la pieza totalmente cortada procedí a limar en la superficie inferior, dando así forma curva a la pieza
8. Tomé la pieza y con una lima comence a darle forma media caña en la parte superior, dejando así una superficie de 6.5 milímetros y la otro de 2.5 milímetros.
9. puli con lija 400, luego con lija 1200 y por ultimo con alcohol.
10. tome la pieza pulida y con el motor-tul y una fresa grande comencé a vaciar la pieza por la parte inferior hasta obtener un calibre de 1.2 milímetros.
11. luego puli con lija y alcohol la parte vacuada.
12. procedí a pesar la pieza las cuales tienen un peso de 1.2 gramos cada una.

13. Después de pesadas pasé a colocar los respectivos bebederos.

ARMADO DEL ARBOL DE CERA

1. Para iniciar a armar el árbol de cera procedemos a pesar las piezas, el bebedero y la base; una vez realizado este proceso procedemos a armar el árbol, teniendo en cuenta que las piezas pequeñas van arriba y las grandes abajo, sabiendo previamente que el espacio entre las piezas es de 5 mm; lo mismo que de el árbol al cilindro, además se debe tener en cuenta de dejar un ángulo de 45°

PREPARACION DEL YESO

2. Procedemos a realizar el embestimento.
 - 2.1 Medimos la temperatura del agua, que no debe ser mayor a 24° .
 - 2.2 Medimos la cantidad del agua que es el 42%.
 - 2.3 Por cada cilindro utilizamos 3 libras de yeso, teniendo en cuenta que al mezclarlo con el agua no nos caiga encima.
 - 2.4 La mezcla la llevamos a la máquina el Baum (basio) por 1 minuto y medio.
Procedemos a basiar el yeso en el cilindro y se coloca de nuevo en el Baum 1 minuto y medio; se deja fraguar el yeso por 2 horas.

BAÑO DE MARIA

Llevamos el cilindro a el baño mario por 1 hora, mediante este proceso la cera va saliendo en el vapor; teniendo en cuenta que quedan residuos de cera en el yeso; esta desaparece en el proceso de quemado.

QUEMADO.

Este proceso de quemado se hace en un horno por 12 horas: Iniciando a una temperatura de 150°C hasta 750°C maximo y se estabilizo a 500°C mientras se prepara el material.

VACIADO.

Se hace en la maquina Bacutrom (atmosfera controlada) esta se hace colocando el cilindro en la base llegando a 20psi; durante 40 segundos por succión soltando así el material previamente fundido en la misma maquina; llenando así el espacio dejado por la cera.

Sacamos el cilindro y dejamos afuera por 15 minutos para regular la temperatura, luego enfriamos en agua.

saliedo el Yeso queda el arbol, para proceder.

o cortar las piezas, luego cortamos los bertederos de cada pieza para proceder a limpiarlas, esto lo hacemos con alumbre.

este proceso lo hacemos: en un jarro de pectre medio de agua, le hechamos el alumbre y se deja hervir para pasar asi a hechar las piezas, dejandolas hervir por 5 minutos.

pulimos muy bien y pasamos a sacar moldes.

LOS MOLDDES.

Utilizamos cauchos citiconados, cortamos al tamaño de los marcos; Colocamos 1 en la parte inferior luego colocamo las piezas con sus respectivo bertederos y unos conitos hechos con masilla epoxica y enuma colocamos caucho recubriendo la pieza y en la parte de arriba otro capa de caucho quedando bien ajustado.

Llevamos a la vulcanizadora que debe estar previamente calentada a una temperatura de 165 a 170°C.

colocamos los marcos y ajustamos suave y pasado 10 minutos ajustamos con fuerza y dejamos pasar 1 hora, sacamos y dyamos enfriar para pasar a cortar, se traza con un visturi una marca en linea recta por los cuatro lados, profundizamos

en forma de cid-zud hasta llegar a la pieza dejain.
do así la forma de ella, luego de estar cortado
pasamos a mirar si queda bien cortado esto lo hacemos
en la inyectora la cual se caliendo con anterioridad
para derretir la cera que tiene dentro y por una parte
muy pequeña inyectamos hacia el caucho y miramos
la nueva pieza.