



**Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad
del Sector Joyero en Colombia 2005**

Manual Práctico para tener en cuenta en el momento de Diseñar

Primera edición enero de 2.002

Reedición, mayo 2.005

Bogotá D.C. mayo 2.005



**Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad
del Sector Joyero en Colombia 2005**

Manual Práctico para tener en cuenta en el momento de Diseñar

Primera edición enero de 2.002

Reedición, mayo 2.005

Este manual es la compilación de trabajos desarrollados en Artesanías de Colombia S.A, por Asesores de la Entidad, e incluye bibliografía del documento “ Colombia Cinco Instantes en metal “ de Autor no reseñado

Contenido

Primera parte: Manual Práctico para tener en cuenta en el momento de Diseñar joyas

Autoras Nuria Carulla y Claudia Vallejo

Segunda parte: Conceptos para el Diseño de Joyas

Autor Fernán Arias

Tercera parte: Talleres de Pensamiento y Creatividad

Autora Ligia Ceballos de Wiesner

Cuarta parte: Talleres de casting

Autor Omar Hurtado

Anexos bibliográficos: “ Colombia Cinco Instantes en metal “

Artesanías de Colombia S. A.

Proyecto para el Mejoramiento de la Competitividad del Sector Joyero en Colombia 2005



Este manual tiene como objetivo dar unos lineamientos básicos a la hora de enfrentar el diseño de una joya. Plantea soluciones tanto técnicas como formales y su implementación puede generar un método de trabajo propio y eficiente en quien lo aplique.

Es importante recordar que antes de comenzar un trabajo es indispensable tener todo el proceso pensado y solucionado pues los mayores errores surgen cuando se comienza a trabajar y se resuelve en la marcha.

1. ARETES, PIEZAS PARA LA OREJA.

QUIETOS A LA OREJA

Sistemas Mariposas, en casos de huecos rajados, estas son las que ayudan a que no se descuelgue el arete si se hacen con una base más amplia, 11mm es ideal en este caso. Ver imágenes No. 1.
Omega, tiene 3 tallas, es el sistema que presenta la posibilidad de no tener poste, para los mercados extranjeros sin perforación. Es importante recordar que el largo del sistema debe caber dentro de el arete. Imagen No. 2. Otra opción para los mercados sin poste es el indicado en la imagen No. 3, el de tornillo.

CON MOVIMIENTO

Estos sistemas implican que el movimiento se origina desde la oreja misma pues no existe presión por detrás. El soporte del arete se da por que pasa un hilo por la perforación y descuelga al otro lado.

Sistemas Gancho, ver imágenes.
Tanca, ver imágenes.
Candongu, ver imágenes.
Imágenes No. 4.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

1. Apartir de 1cm un arete debe tener movimiento, para que esto suceda hay dos opciones: el movimiento comienza en la misma oreja (por los diferentes sistemas arriba mencionados) o el arete queda quieto a la oreja por presión con alguno de los sistemas, en este caso el movimiento se genera por un quiebre que puede ser hecho con argollas o bisagra, por ejemplo. Este quiebre nunca debe quedar sobre la oreja pues se trunca, debe quedar más abajo del borde del lóbulo. Imágenes No. 5.
2. a. Los postes, palitos que penetran la oreja, deben ser cortados a 1.1 cm. Ambas puntas bien redondeadas, SIEMPRE se hace una perforación de 0.1 cm donde entra el poste y allí se suelda, nunca se debe soldar sobre la lámina directamente. Ver imágenes de postes, No. 6.
b. Los postes se deben soldar a 3/4 del largo de la pieza, para que no se descuelgue hacia atrás.
c. El grosor de los postes debe ser; en oro 0.80mm y en plata 0.90mm.
d. A todo poste se le debe hacer una ranura de seguridad a 2.5 mm de la punta, esta se hace con un limatón.
3. El peso máximo de un arete es 4.5 gm. Para cumplir con esta limitación que tiene repercusiones comer-



ciales instantaneas (nadie se compra aretes que le pesen mucho!) es importante tener en cuenta qué otros materiales se van a usar, así antes de comenzar a diseñar se pesan y queda claro con cuanto peso se dispone para el producto final. Otros materiales son piedras por ejemplo, igual se debe tener en cuenta el peso de los sistemas, Omega, mariposa etc.

4. Para algunos diseños es indispensable tener en cuenta que se debe hacer un arete derecho y otro izquierdo. Esto significa que hay una simetría de espejo. Ver imágenes No.7.

5. En las candongas u otro diseño donde se cuelgue desde la oreja con alguno de los sistemas de movimiento, hay que tener en cuenta que la distancia mínima entre el hueco de la oreja y el borde del lobulo debe ser de 8mm por lo menos, si no hay campo para el lobulo y no se pueden usar!

6. Recomendaciones: aretes para clientes con huecos alargados y rotos; lo principal es controlar muy bien el peso, vale la pena no excederse de 3 grm. No es aconsejable ningún sistema de movimiento en la oreja, es más eficiente la mariposa, con una base de 11mm de diámetro, el omega tampoco funciona en este caso.

2. PIEZAS PARA EL CUELLO

COLLARES

Los collares se definen por ser una secuencia de partes, ya sean hechas a mano; como módulos o secuencias o también pueden ser piedras, ya sean naturales o artificiales, semillas etc.

Algunas de las posibles opciones para collar son:

- a. Collar largo de una vuelta.
- b. Collar corto de una vuelta.
- c. Collar largo de varias vueltas.
- d. Collar corto de varias vueltas.

Los collares de módulos deben dar la vuelta al cuello.

Es ideal que todos lleven un broche, o sistema de cierre, aun los largos que caben por la cabeza, si tienen broche lucen mejor terminados y por lo tanto aparecen como un producto de mayor calidad. Ver imágenes para ejemplos de sistemas de cierre.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Las piezas de cuello, ya sean collares o colgantes, deben manejarse con unos largos que están estandarizados para el comercio. Estos largos van desde las gargantillas muy ajustadas al cuello, hasta collares largos que inclusive dan dos vueltas.

Los largos son: 39 cm, 40 cm, 42 cm, 50 cm, 57 cm y 1 mt.

COLGANTES

Los colgantes, o dijes, se caracterizan por ser un elemento aislado del soporte.

Para los colgantes existen infinitas opciones de diseño, algunos ejemplos se pueden ver en las imágenes No. 8.

Los colgantes implican un soporte, este puede ser un aro duro, o una cadena, o una sarta de piedras o lo que se le ocurra al diseñador.

Varias opciones para sujetar colgantes están dibujadas en las hojas del No. 8.

3. PIEZAS PARA EL ANTEBRAZO

BRAZALETES

Los brazaletes se caracterizan principalmente por ser piezas de una sola estructura dura. Pueden ser :

- a. Abiertas, se usan pegadas al brazo y el ancho varia segun el diseño. Imagen No. 9.
- b. Aros suletos, son redondos perfectos, el diametro interno siempre permite pasar el aro por el puño sin hacerle daño a la mano, no hay necesidad de abrir el aro. Por lo general son delgados, el ancho maximo para pasar por el puño de la mano sin dificultad es de 1.5 cm. Hay 2 tamaños standard, ver imagen No. 10.
- c. Con sistema para abrir. Este tipo de brazaletes permite un diseño mas libre en la medida del diametro interno pues no obliga, como los anteriores a que quede o pegado al brazo o suficientemente grande como para pasar por el puño. Asimismo el sistema es una buena oportunidad para dar un toque particular. Estos brazaletes son de forma oval. Ver ejemplos, imagen No. 11.

ESPECIFICACIONES TECNICAS

Para los brazaletes existen tres tallas de diametro interno, en forma oval:

- Pequeña: 44mm x 52mm
Mediana: 50mm x 60mm
Grande: 56mm x 66mm

4. ANILLOS, PIEZAS PARA LOS DEDOS

- a. Los anillos deben ser ergonomicos al dedo, esto significa que sean comodoss de usar. Las formas suaves en los bordes protegen al usuario de hacerse daño, ademas no se enganchan durante su uso.
- b. El ancho maximo recomendado es de 1.2 cm. Ver imagen No. 13
- c. El grosor del aro varia segun el diseño, el minimo para no ser cortante es de 0.8mm y el maximo para que sea comodo es de 3mm. Ver imagenes No. 14.

PULSERAS

Las pulseras se caracterizan por ser modulares con movimiento. Siempre llevan sistema de cierre. Pueden ser:

- a. De cadena.
- b. Modulares: repeticion de uno o varios modulos, mas largos que un eslabon de una cadena. Ver ejemplo.
- c. Mixtas: de cadena, modulo y/o piedras perforadas como sarta.

El largo de las pulseras tambien tiene tallas:

- Grande: 20 cm.
Mediana: 19 cm.
Pequeña: 18 cm.
Imagen No. 12.



5. MANCORNAS, PIEZAS PARA LAS MANGAS DE CAMISA

La función de las mancomas es de sujetar, como lo hacen los botones, los puños de las camisas. En otros países son llamados gemelos. Por lo general tienen un lado más grande que el otro, este se usa hacia arriba y es en este lado donde se aprovecha para hacer el diseño. Es aconsejable que la superficie de una mancoma no exceda 1.5 x 1.5cm x 3mm.

- a. El largo de la pata entre las dos partes, la de arriba y la de abajo, es de 1.4 cm.
- b. La parte de abajo que es la que pasa por el ojal no debe ser más grande de 0.9 x 0.9 cm.

SISTEMAS

CON MOVIMIENTO

Estas mancomas se caracterizan por tener capacidad de movimiento en la parte de abajo, esto permite deslizar fácilmente por el ojal de la manga. Ver imágenes No. 15

QUIETOS

El sistema quieto exige necesariamente que la parte inferior sea más pequeña que la superior, pues esta se desliza directamente por el ojal. Las medidas serían 1.5 x 1.5 x 3 mm. Y abajo, 0.90 x 0.90 x 3mm.

6. BROCHES, PIEZAS PARA LA ROPA.

Los broches son las piezas de joyería donde existe mayor espacio libre para la creación ya que sobre lo que se diseñe, se puede organizar un sistema de broche y se cuelga de la ropa.

- a. El sistema siempre debe ir a tres cuartos de la altura total de la pieza.
- b. Si el diseño del broche es largo o longitudinal, el sistema que se debe poner es el de aguja doble, ver imagen, por hacer.
- c. Las agujas siempre deben ir dilatadas de la pieza, paralelas todo el tiempo para que tenga palanca y sea fácil de ponerse.

Ver imagen, No. 16.



QUE ES UNA COLECCION?

Una colección es una serie de joyas donde todas están diseñadas a partir de un tema en común. Este tema por lo general se decide con anterioridad teniendo en cuenta no solo el punto de partida formal, sino también el punto de llegada; el mercado, el cliente al cual se quiere ofrecer la colección.

Además de tener un punto de partida común, las colecciones pueden tener puntos de llegada distintos, así el tema se mantiene pero se atienden diversos segmentos del mercado.

Una colección la componen aretes largos y cortos, pulseras, brazaletes, collares largos y cortos, colgantes, mancornas y broches.

Ver imágenes NO. 17.

QUE ES UN CONJUNTO, LINEA O ADEREZO?

Un conjunto, línea o aderezo es una serie de joyas que se pueden usar al tiempo. Son muy populares entre las mujeres que les gusta que todo le combine. Se compone, por lo general; de aretes, pieza de cuello, anillo y/o pulsera.

PROCESO DE BUSQUEDA DE LENGUAJE

Al enfrentarse al diseño de una pieza existen amplias alternativas para su realización. Al comenzar a decidir se empieza a expresar el sello propio.

Los dibujos son el primer paso para indagar las diversas posibilidades pues, como ya hemos dicho, para un mismo diseño existen muchas alternativas en técnicas y materiales.

Escoger y definir que técnica, que materiales y que acabados se van a dar; es lo que le imprime el carácter a la pieza.

Los aspectos estructurales que se deben definir son:

- | | | | |
|--------------|------------|--------------|------------|
| a. grosor | _ gruesa | d. enbutidos | _concavos |
| | _delgada | | _convexos |
| b. peso | _liviana | e. espesor | _alto |
| | _pesada | | _bajo |
| c. terminado | _mate | f. contraste | _con o sin |
| | _brillante | g. Textura | _con o sin |



A LA HORA DE TRABAJAR...

Es importante que a la hora de trabajar se tenga en cuenta una serie de requerimientos previos que ayudan a garantizar éxito en el proceso.

1. Tener la pieza pensada de comienzo a fin, de rincón a rincón, de cabo a rabo!
2. Sacar los dibujos, a tamaño real, como si se estuviera mirando la pieza por los 3 lados; por arriba, de un lado y del otro. Ver ejemplos.
3. Al desarrollar el dibujo uno se hace consciente de las partes que va a tener la joya en cuestión, en este momento es cuando se decide que calibres se van a usar, que terminados le va a dar, etc.. Es MUY importante definirlos en este momento, así se prepara el material preciso para comenzar a trabajar de una manera eficiente.
4. Con base en los dibujos previos, se sacan las plantillas de trabajo de taller, estas nos determinan parte por parte que debemos cortar, doblar etc.
5. Se recomienda ir puliendo cada pieza, hasta lija 600, de esta manera al momento de ensamblar, soldando o empatando, se pule solo lo puntual y luego la joya está muy bien pulida en casi todos los rincones.

PULIR

La lija: Las lijas vienen de diferentes grados de abrasión, o aspereza, siempre se debe comenzar a lijar con la más fuerte y una por una hasta llegar a la 600 que es la más fina. A mayor número, más suavidad.

Las pastas: Se comienza con la pasta blanca con el cepillo de cerdas, estas ayudan a quitar las últimas rayas que deja la lija 600.

Luego se pone en el motor la felpa suave y el brillo se saca con las pastas roja o verde.

El último paso es lavar con agua tibia y jabón que no contenga cloro para quitar la grasa que dejan las pastas, es importante tener a mano un cepillo de cerdas suaves (puede ser de dientes) para ayudar a quitar el mugre. El cloro es oxidante.