

## TABLA DE CONTENIDO

### Descripción de la Técnica

1. Objetivo
2. Diseño y dibujo de la talla
3. Definición y fabricación de plantillas y modelos
  - Estilos de talla
  - Talla en bajo y alto relieve bidimensional
  - Talla de bulto o tridimensional
  - Talla con dibujos geométricos
  - Talla con calados
  - Talla ornamental
  - Talla sisada
4. Selección de la materia prima
  - Características de la madera
  - Secado de la madera
  - Inmunización de la madera
  - Maderas aptas para la talla
5. Organización de un taller de talla
6. Herramientas y equipo
  - Herramientas básicas
  - Equipo básico de trabajo
7. Afilado de las herramientas
8. Prensado de la pieza
9. Proceso de la talla tipo bidimensional
  - 9.1. Picar
  - 9.2. Fondear el bajo relieve
  - 9.3. Modelar el alto relieve
  - 9.4. Recortar o delinear
  - 9.5. Decorado
10. Proceso de la talla tipo tridimensional
  - 10.1. Picar
  - 10.2. Modelar relieves
  - 10.3. Recortar o delinear
  - 10.4. Decorado
11. Acabados
  - 11.1. Natural
  - 11.2. Aceites y ceras
  - 11.3. Goma laca o tapón
  - 11.4. Tintillado
  - 11.5. Hojillado
  - 11.6. Pátinas
12. Esquema Productivo Talla Bidimensional
13. Esquema Productivo Talla Tridimensional
14. Defectos menores
15. Determinantes de Calidad para el producto terminado
16. Condiciones de empaque y embalaje
17. Glosario
18. Bibliografía



## Referencial Nacional de Madera Capítulo Talla

Este capítulo hace referencia exclusivamente a la práctica y desarrollo de la talla en madera en los talleres de la localidad de Bogotá D.C., estando ligado al Referencial Nacional de Madera en lo que a determinantes de calidad de la madera se refiere.

### Descripción de la técnica

La talla de la madera, es una técnica manual milenaria que pertenece al oficio de la madera, mediante la cual el artesano y el artista con ayuda de las herramientas de desbaste, cincelado y corte, logra elaborar objetos utilitarios y decorativos, retirando y modelando partes de madera hasta lograr conformar figuras que expresan y transmiten una variedad infinita de significados culturales. Esta técnica permite lograr superficies y volúmenes mediante alto y bajo relieve. Se pueden tallar objetos que han sido previamente elaborados por torneros, ebanistas y carpinteros, como utensilios para la mesa y cocina, objetos decorativos utilitarios como marcos de espejo, cajas, candelabros, frisos, calados, piezas ornamentales como columnas, altares y mobiliario en general, y muchos otros. Existiendo la necesidad de este documento y teniendo en cuenta que la talla en madera tiene varias formas de expresarse, nos basaremos específicamente en la técnica de talla bidimensional y tridimensional o de bulto.

### 15. Objetivo

El presente documento tiene por objeto establecer el proceso de producción en la elaboración de objetos utilitarios y decorativos tallados en madera y los aspectos establecidos de calidad de estos productos.

### 16. Diseño y dibujo de la talla

Para la realización de la talla en general, es importante que el dibujo inicial de la figura, presente un especial movimiento y ritmo, que se pueda realizar en las diferentes técnicas de la talla. Expresar la realidad en el dibujo, teniendo presente la técnica de talla en todo momento.

El dibujo es una herramienta que permite definir los altos y bajos relieves para que tenga una lógica en el inicio de la talla y el final en todas las formas que se tallen ya sean ornamentos o figuras geométricas.

Por ser éste el primer paso en el proceso de la talla, la habilidad del tallador consistirá en tener sentido de las proporciones para reproducir las formas naturales, conocimiento suficiente en cuanto a la volumetría, racionamiento espacial, habilidad para el dibujo a mano alzada y en general conocimientos básicos en técnicas de dibujo.

El tallador adquiere con la práctica un adiestramiento del ojo que le permite visualizar la talla con anterioridad a su realización. Esta habilidad se verá reflejada en la calidad de la obra tallada.

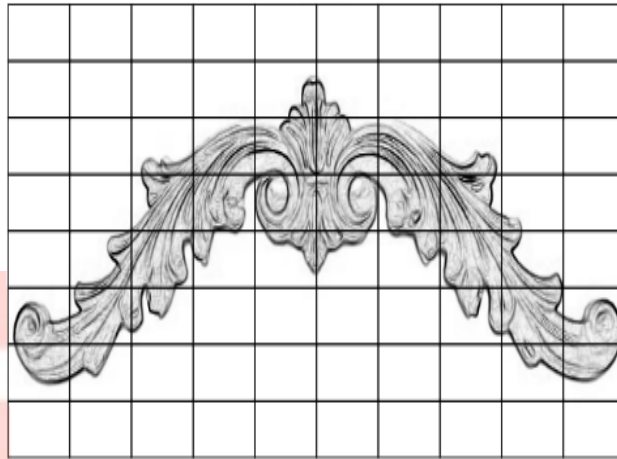
### 17. Definición y fabricación de plantillas y modelos

Dentro del proceso inicial y previo a la talla, el artesano define volúmenes, dimensiones y configuración general mediante plantillas y modelos.

Realiza plantillas en el caso de tallar varias figuras de un mismo diseño.

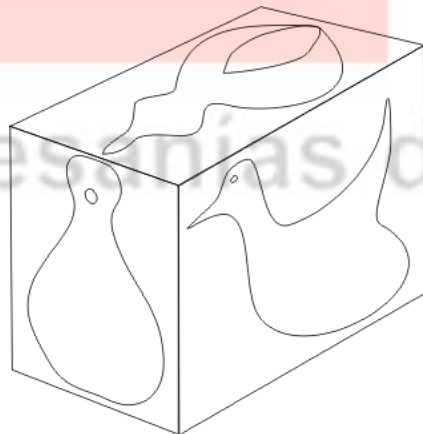
Para el caso de la talla de objetos por ejemplo una cuchara, se fabrican en

papel o cartón, delineando la silueta del frente y el lateral del diseño y recortando por los bordes. El resultado, plantilla y contra plantilla las cuales se utilizan para pasar el dibujo a la pieza de madera. De esta forma se permite un acercamiento más rápido a la forma final.



*Plantilla para talla bidimensional*

Para el caso de la talla tridimensional, el tallador puede realizar un modelo a escala real, en arcilla o en yeso que le permitirá visualizar la escultura en tercera dimensión, antes de intervenir la pieza de madera y poder corregir dimensiones y formas. Otro medio es utilizar plantilla y contra plantilla colocándola en el trozo de madera seleccionado, como se muestra en la siguiente gráfica.



*Plantillas para talla tridimensional*

#### Estilos de talla

Para definir un estilo en la talla, el artesano debe dar rienda suelta a su imaginación utilizando las diferentes técnicas y desarrollando habilidad en el manejo de las herramientas. Cuanto más conoce la técnica más posibilidades tiene de desarrollar su propio estilo. El mercado también se convierte en uno de los indicadores de la demanda de estos productos.

### **Talla en bajo y alto relieve bidimensional**

Es la más utilizada por los artesanos urbanos, está directamente relacionada con la talla ornamental, con la diferencia de que ésta se aprecia en forma plana o bidimensional. Utiliza las mismas técnicas de talla y principios del dibujo. Se realizan retablos, frisos, cenefas, marcos, cuadros, plasmando temas como frutas, flores, animales, y temas seculares, espirituales, serios y jocosos, satíricos y simbólicos.

### **Talla de bulto o tridimensional**

Es la que permite al tallador expresar libremente las figuras en tres dimensiones. Es de tipo escultural en la cual los volúmenes juegan un papel muy importante en transmitir armonía, movimiento y destreza técnica.

Así mismo esta técnica permite realizaciones de objetos utilitarios como contenedores, cucharas, palas, todo tipo de utensilios para la mesa y cocina.

### **Talla con dibujos geométricos**

Se utiliza para los frisos que adornan una cornisa o el marco de un cuadro en los cuales los dibujos presentan una repetición de las figuras y es más exigente la técnica de talla por cuanto la distribución de los dibujos debe ser proporcionada de acuerdo al tamaño de los marcos.

#### **3.1.4. Talla con calados**

Es la talla que se derivó de la talla bidimensional de bajo relieve con trazos libres en donde se requiere de una mayor delicadeza al tallar pues presenta orificios los cuales han sido calados con anterioridad y que se combinan con movimientos entrelazados de flora y fauna o figuras geométricas.

#### **3.1.5. Talla ornamental**

Esta talla se ha utilizado desde hace muchos siglos para adornar iglesias y palacios y casas en su interior. Básicamente se adornan los marcos de las puertas, ventanas, relicarios, frisos, columnas, sillas, gabinetes, cómodas, armarios, cofres, bancas, reclinatorios.

Los temas ornamentales arquitectónicos son conocidos como conchas, piñas con figuras y escenas en secuencia de animales o motivos florales. Igualmente de escenas religiosas y escenas recargadas de exuberantes adornos como trenzas, volutas y hojas de acanto.

#### **3.1.6. Talla sisada**

Se realiza con las herramientas más finas delineando únicamente la silueta o líneas externas de las figuras y las nervaduras internas en el caso de las hojas. Se utilizan los buriles más finos dejando la talla únicamente en la superficie, sin presentar bajo o alto relieve. Se utiliza

para adornar las puertas y cajones de los armarios o cómodas.

#### 4. Selección de la materia prima

Algunas maderas son más aptas que otras para la talla y en general todas se dejan trabajar con las herramientas, pero para conseguir un óptimo resultado en las figuras talladas, se recomiendan las maderas que se adapten a la necesidad, es decir si se piensa tallar una escultura o es una superficie plana con relieves o si por el contrario son utensilios para la cocina. Deberá escogerse una madera con características de acuerdo a su función, en el caso de ir a realizar una ensaladera, ésta se recomienda que sea apta para recibir alimentos y que además no presente sabor.

Para el objeto puramente decorativo, el artesano deberá guiarse por la veta, el color y el grano de la madera y que reciba los acabados que desea darle.

Los lugares para conseguir la madera son muy variados, desde los aserríos, como en el campo y la playa. Las raíces de los árboles que mueren o en los manglares.

##### 4.1. Características de la madera

Es bueno aclarar que la madera debe tener el grano homogéneo, densidad media, evitando utilizar la albura o siguiente capa a la corteza, pues es muy vulnerable a los hongos y el gorgojo. Evitar los nudos a menos que el tallador los quiera aprovechar como parte de la figura.

Cuando se adquiere una madera para tallar, ésta presenta un porcentaje de humedad alto, el cual no se recomienda para realizar de inmediato el trabajo. Por lo general se abre el bloque en tablones de 3 CMS aproximadamente según la programación del trabajo y se seca al natural llegando a un promedio de 12 a 20 % de humedad.

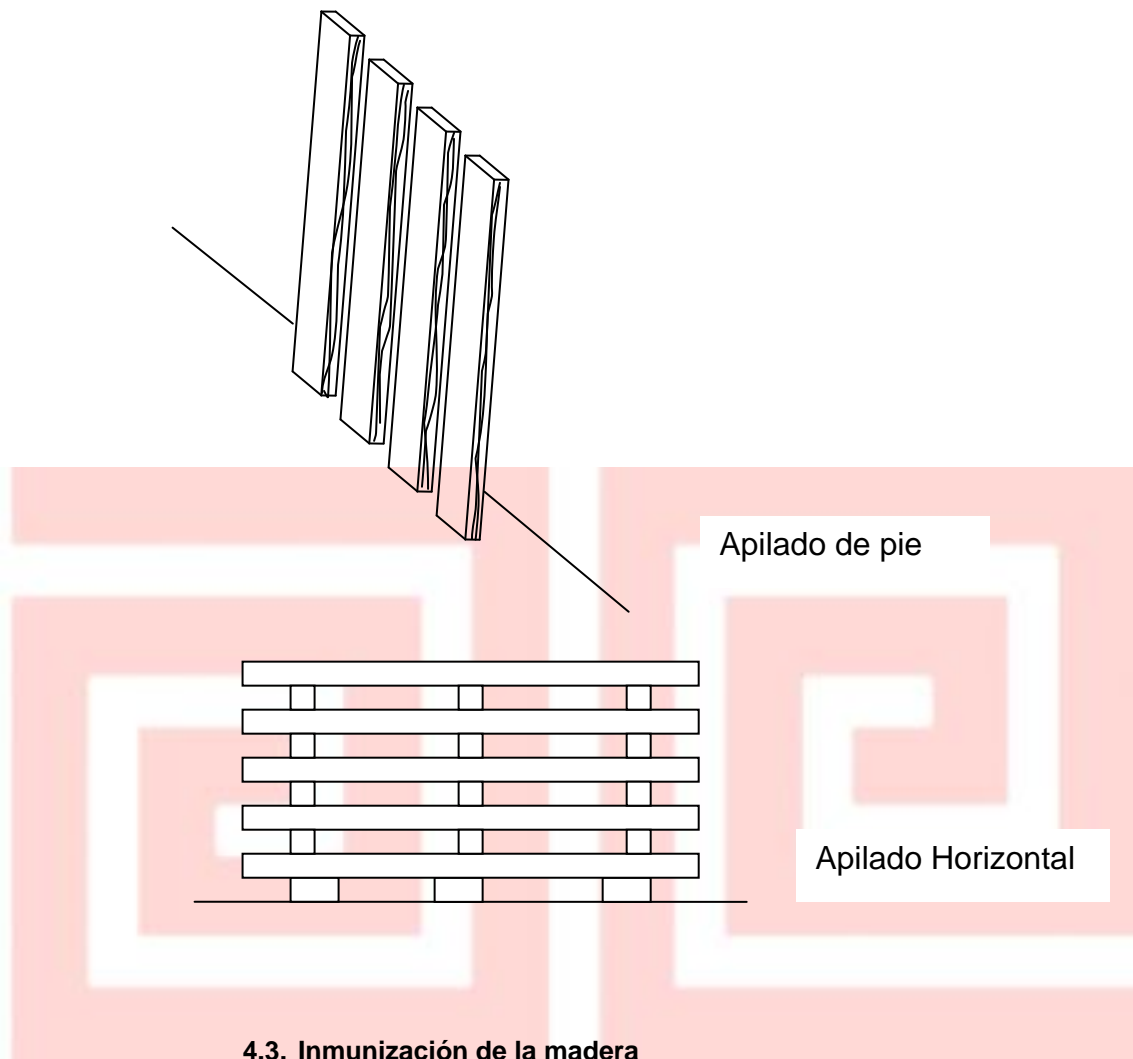
Se rechaza la madera que presente defectos visibles como grietas, rajaduras, encorvaduras, torceduras, arqueos y abarquillos.

##### 4.2. Secado de la madera

Cuando el artesano no tiene la posibilidad de adquirir madera seca y la adquiere en bloques, el proceso que se recomienda es realizar cortes a lo largo del tronco, abriendo el bloque el tablones de 3 a 4 CMS de grueso por un ancho de 12 a 30 CMS y el largo del bloque que por lo general vienen de 2.40 mts a 3.05 mts.

Se recomienda para el secado natural, almacenar o colocar los tablones en forma oblicua y verticalmente, preferiblemente sin tocarse uno al otro para ventilar por las dos caras. También se puede colocar horizontalmente pero con pequeños trozos de madera que separe los tablones y pueda airearse lo suficiente.

Así mismo puede secarse con métodos artesanales como el vapor de agua, el fuego indirecto o calentamiento eléctrico colocado en la bodega en donde se tiene almacenada la madera.



### 4.3. Inmunización de la madera

La inmunización sirve para proteger la madera y con ello prolongarle la vida útil. El secado es fundamental para lograr un buen inmunizado, sin lo cual es imposible que penetre bien el inmunizante. Este tratamiento se puede aplicar antes y después de haber sido trabajada la madera. Dentro del Esquema Productivo de este Referente se aplica dentro del proceso del acabado. Existen tres clases de inmunización que se puede aplicar en forma manual:

- a. Con brocha
- b. Aspersión
- a. Inmersión

La efectividad del inmunizante no depende tanto del material sino del sistema. Los más recomendados son los utilizados por la industria maderera que es el sistema de presión. Teniendo en cuenta que este referencial está dado para un proceso artesanal, el sistema más recomendado es el de inmersión, garantizando la vida útil de la madera de 8 años.

#### 4.4. Maderas aptas para la talla

La siguiente lista contiene las especies de madera que más utilizan los artesanos hoy día. Cabe anotar que las maderas como el nogal, la caoba y el ébano fueron maderas que se utilizaron con bastante frecuencia para la talla y que hoy día están en vía de extinción. Por lo tanto no se recomienda continuar tallando productos en estas especies. Las siguientes listas de maderas están consideradas aptas para la talla y se utilizan con frecuencia:

NOMBRE COMUN	CARACTERÍSTICAS
CEDROS	Densidad media que se presenta en diferentes clases: cedro macho, cedro carmín, puerto asís, cedro güino, cedro caquetá, cedro amargo Blanda para tallar
URAPAN	Madera blanda de color claro. Blanda para tallar
PINO	Madera clara relativamente blanda. Las herramientas deben estar muy bien afiladas
MARFIL	Madera blanda, color claro Apta para tallar
FLORMORADO	Madera densa y blanda a la vez. Blanda para tallar
AMARILLO	Madera densa. Dura para tallar.
MOHO	Madera blanda, color marrón. Presenta vetas de tonos oscuros. Apta para tallar.

#### 5. Organización de un taller de talla

Dentro de la producción de piezas de talla, el artesano organiza un espacio de trabajo de acuerdo a sus posibilidades y las características de su producto. Si el tallador es el mismo artesano quien elabora las piezas torneadas o piezas más complejas como por ejemplo mesas, sillas o espaldares de cama, el taller se organiza como un taller de carpintería con todo el equipo de trabajo: Bancos de trabajo, Sierras circular, sin fin, torno, cepillo, acolilladora, planeadora y las herramientas de talla.

Si el artesano ejecuta únicamente el trabajo de la talla recibiendo las piezas ya elaboradas con anterioridad, entonces bastará con tener un banco de trabajo con 2 prensas y todo el equipo de herramientas manuales para talla.

#### 6. Herramientas y equipo

Vale la pena aclarar antes de entrar a describir las herramientas, la importancia que tiene el proceso de afilado de las mismas para obtener un óptimo resultado en la talla. De esto dependerá la calidad del producto terminado. Los cortes deben dejar la madera prácticamente lista para aplicar el acabado. La madera no deberá presentar en su talla

alteraciones tales como fibras sueltas o despeinadas.

### 6.1. Herramientas básicas:

La característica principal en las formas de las herramientas manuales utilizadas en la talla bidimensional es que el mango es alargado y la hoja plana y larga.

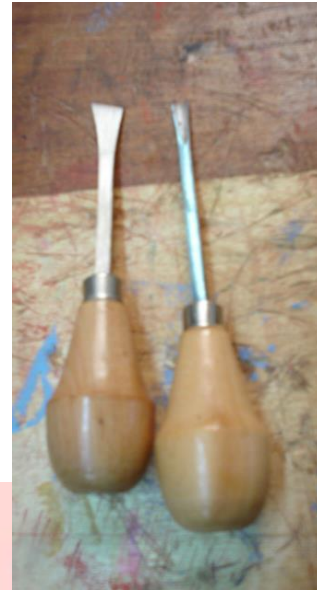
Las herramientas para la talla tridimensional son más cortas y gruesas en su hoja. El mango presenta una virola al final para recibir los golpes del mazo.







**Herramienta para talla bidimensional**



**Herramienta para talla tridimensional**

Nombre herramienta	Silueta de la figura
Gubia recta	

Nombre herramienta	Silueta de la figura
Butil	
Bocelador	<p>Figura curva</p>
Isabelina	Figura de media caña de 3 mm
Escoplo	Figura panda grande
Rizadora	Figura en u de 3 mm
Sesgo	<p>Figura en diagonal derecha e izquierda</p>

## 6.2. Equipo básico de trabajo:

Nombre	Función
Mazos de madera	Golpes de percusión
Piedras de afilar	Afilado de todas las herramientas
Portaherramientas	Protección del afilado de las herramientas
Banco de trabajo	Sostener la pieza y realizar el trabajo
Serrucho	Corte de la madera
Marco para segueta	Corte de la madera
Garlopa alisadora	Planear la madera
Cepillo de raspar	Dar acabados
Escuadra de precisión	Verificación de perpendicularidad
Flexómetro	Dimensionar la figura
Reglas metálicas	Dimensionar la madera
Taladro de árbol	Realizar orificios previos
Caladora	Calados
Sinfin	Delinear la figura
Sierra circular	Preparación de la pieza de madera
Esmeril	Afilar las herramientas
Lijas	Acabados
Prensas	Sujeción de las piezas
Taladro	Iniciar orificios para calar posteriormente

## 7. Afilado de las herramientas

Estas características se verán reflejadas en una talla bien recortada, sin repiques o repasadas con las gubias, conservando los filos propios de la talla.

Es frecuente que durante la utilización de las herramientas, éstas se desgasten perdiendo su filo, pero si están correctamente afiladas se maximizará el tiempo de trabajo. El correcto despalme o parte posterior del lado afilado de las herramientas, evitará que el filo desaparezca rápidamente. Este deberá tener un ángulo entre 25 ° a 30 °.

El filo de las herramientas debe ser pulido luego de haber logrado el correcto afilado. Se recomienda realizar este trabajo valiéndose de piedras de afilar lubricándolas con aceites. Otra opción es utilizar lijas de agua No 360 a 400.

La calidad del acero con que se fabriquen las herramientas, es importante que sea denso, pues se mantendrán afiladas por más tiempo.



Movimiento semicircular

## 8. Prensado de la pieza

Existen varias maneras de prensar las piezas de madera sobre el banco de trabajo para dar inicio al proceso de talla:

1. Prensas en C de 1 pulgada a 24 pulgadas.
2. Prensa rápida de 6 pulgadas a 24 pulgadas.
3. Prensa de gatillo
4. Prensa de banco de varios tamaños
5. Prensa de cuña

## 9. Proceso de la talla tipo bidimensional

### 9.1. Picar

En esta primera operación, luego de tener las herramientas afiladas y la pieza de madera prensada, generalmente se realiza con los buriles definiendo las partes de la talla que van en alto relieve. Igualmente se puede picar con las gubias semi planas.

### 9.2. Fondear el bajo relieve

Con los formones en el caso de necesitar una superficie lo suficientemente grande que rodee las formas que están en alto relieve.

### 9.3. Modelar el alto relieve

Con las gubias se modelan las figuras cóncavas y convexas que se presenten en el alto relieve o sea las figuras que el observador percibe que están adelante con relación a las que están atrás o en el fondo del dibujo. Estas pueden ser hojas, tallos, volutas, conchas, animales o figuras geométricas.

#### 9.4. Recortar o delinear

Se realiza con los formones y gubias. Este proceso permite limpiar la pieza delineando más las figuras y cuidando los detalles en las uniones e integración de figuras o formas entre sí.

#### 9.5. Decorado

Por medio de las herramientas que bocelan es decir que dan una redondez a las figuras y a la talla en general en sus bordes externos. Integran toda la talla. Igualmente se utiliza la rizador que da detalles a las figuras por ejemplo a las hojas con las nervaduras. Permite realizar otros detalles que son definitivos en la integración de la pieza tallada.

### 10. Proceso de la talla tipo tridimensional

#### 10.1. Picar

En esta primera operación, luego de tener las herramientas afiladas y la pieza de madera prensada, generalmente se realiza con los buriles definiendo las partes de la talla que van en alto relieve. Igualmente se puede picar con las gubias semi planas.

#### 10.2. Modelar el alto relieve

Con las gubias se modelan las figuras cóncavas y convexas que se presenten en el alto relieve o sea las figuras que el observador percibe que están adelante con relación a las que están atrás o en el fondo del dibujo. Estas pueden ser hojas, tallos, volutas, conchas, animales o figuras geométricas.

#### 10.3. Recortar o delinear

Se realiza con los formones y gubias. Este proceso permite limpiar la pieza delineando más las figuras y cuidando los detalles en las uniones e integración de figuras o formas entre sí.

#### 10.4. Decorado

Por medio de las herramientas que bocelan es decir que dan una redondez a las figuras y a la talla en general en sus bordes externos. Integran toda la talla. Igualmente se utiliza la rizador que da detalles a las figuras por ejemplo a las hojas con las nervaduras. Permite realizar otros detalles que son definitivos en la integración de la pieza tallada.

### 11. Acabados

Antes de aplicar el acabado deseado se revisa la pieza para determinar si es necesario lijar o no. Si la talla se deja al natural lo recomendable es no lijar pues las figuras de la talla se redondean perdiendo la finura de los filos y bordes.

Las piezas deben estar completamente libres de polvo, viruta o grasa en su superficie para que el acabado se adhiera o penetre bien en el poro de la madera.

Antes de nombrar los diferentes tipos de acabados se recomienda que el brillo logrado sea semi mate o semi brillante. Se aplican los siguientes acabados a las piezas talladas:

### 11.1. Natural

Si el deseo es dejarla completamente natural, ésta deberá por lo menos tener en su superficie el aceite mineral cuya función es de humectar y nutrir la madera para que se mantenga y de un aspecto visual y al tacto agradable. Debe presentarse suave al tacto. Si se requiere lijar proceder desde la lija No 80 a la lija No 400, limpiando entre lijada y lijada con un trapo seco y limpio frotando fuertemente la madera para sacarle el brillo natural.

### 11.2. Aceites y ceras

Dentro de los aceites que recibe adecuadamente la madera está el aceite mineral, aceite de linaza y aceite de higuera, de tung, los cuales actúan sobre la madera humectando y permiten ver las vetas con más detalle.

Estos líquidos dan a la madera suavidad al tacto, protegen contra la humedad y pueden ser un comienzo para darles luego un acabado.

La aplicación de las ceras como la cera de abejas se aplica luego de tener la madera muy bien lijada utilizando la lija No 400. Se aplica con trapo o con la mano directamente sobre la talla frotando en círculos para que penetre correctamente. Se deja secar la cera y luego se frota fuertemente con un trapo seco hasta sacar el brillo deseado.

### 11.3. Goma laca o tapón

Se aplica esta resina mediante una almohadilla de algodón haciendo figuras de ochos sobre la madera. Se aplican varias capas dependiendo del brillo deseado. Entre capa y capa se lija suavemente hasta obtener una superficie suave al tacto.

### 11.4. Tintillado

Teniendo la base de la madera preparada se aplica el tinte del color deseado. De preferencia puede ser un tinte de origen vegetal o mineral. También se puede aplicar tinte de tipo industrial pero la madera sufrirá con el paso del tiempo deterioros que le hacen perder sus propiedades.

Los tintes de origen vegetal o mineral se aplican entonces en cuantas capas se desee, si la intención es tapar completamente la madera y obtener un color compacto. De lo contrario si se desea un color translucido o transparente que deje ver la veta de la madera, se aplicará bien diluido en agua o en alcohol.

Al secar cada capa se lija entre cada una de ellas limpiando con un trapo seco y retirando el polvo que se levanta.

Por último se aplica sobre la tintilla la cera de abejas o goma laca y se brilla lo suficiente hasta obtener un acabado semi mate o semi brillante. La cera permitirá acentuar el color del tinte sobre la madera.

### 11.5. Hojillado

Aunque esta técnica es una de las más antiguas utilizadas para embellecer, dar realce y estatus a las tallas ornamentales, vale la pena nombrarla como parte de los

recubrimientos que los artesanos dan a las piezas talladas hoy día, las cuales requieren una restauración o simplemente se aplica por la demanda del mercado en forma exclusiva. Es un acabado exigente por el costo de la hojilla de oro de 14 y 18 kilates o en plata.

Se prepara el material de la talla para ser recubierto en primera instancia con yeso, gesso o caseína blanca, la cual recubrirá la madera en su totalidad sin dejar los poros abiertos, lijando entre las capas que se apliquen. Antes de aplicar la hojilla se aplica una base de color o bolo, que por lo general es amarillo ocre o rojo colonial o del color que se desee contrastar con la hojilla. Se aplica en pequeños trozos hasta recubrir la totalidad de la superficie, adhiriéndose por medio de adhesivos a base de goma laca. Se retiran los excedentes con una brocha y se brilla frotando la superficie suavemente con un bruñidor.

#### 11.6. Pátinas

Se aplican por general con la intención de imitar el paso del tiempo o envejecido o imitando el dorado del hojillado. Son a base de ceras y se aplican teniendo cuidado de no excederse en la cantidad pues el polvo se adhiere a la cera dando un aspecto sucio a la pieza tallada.

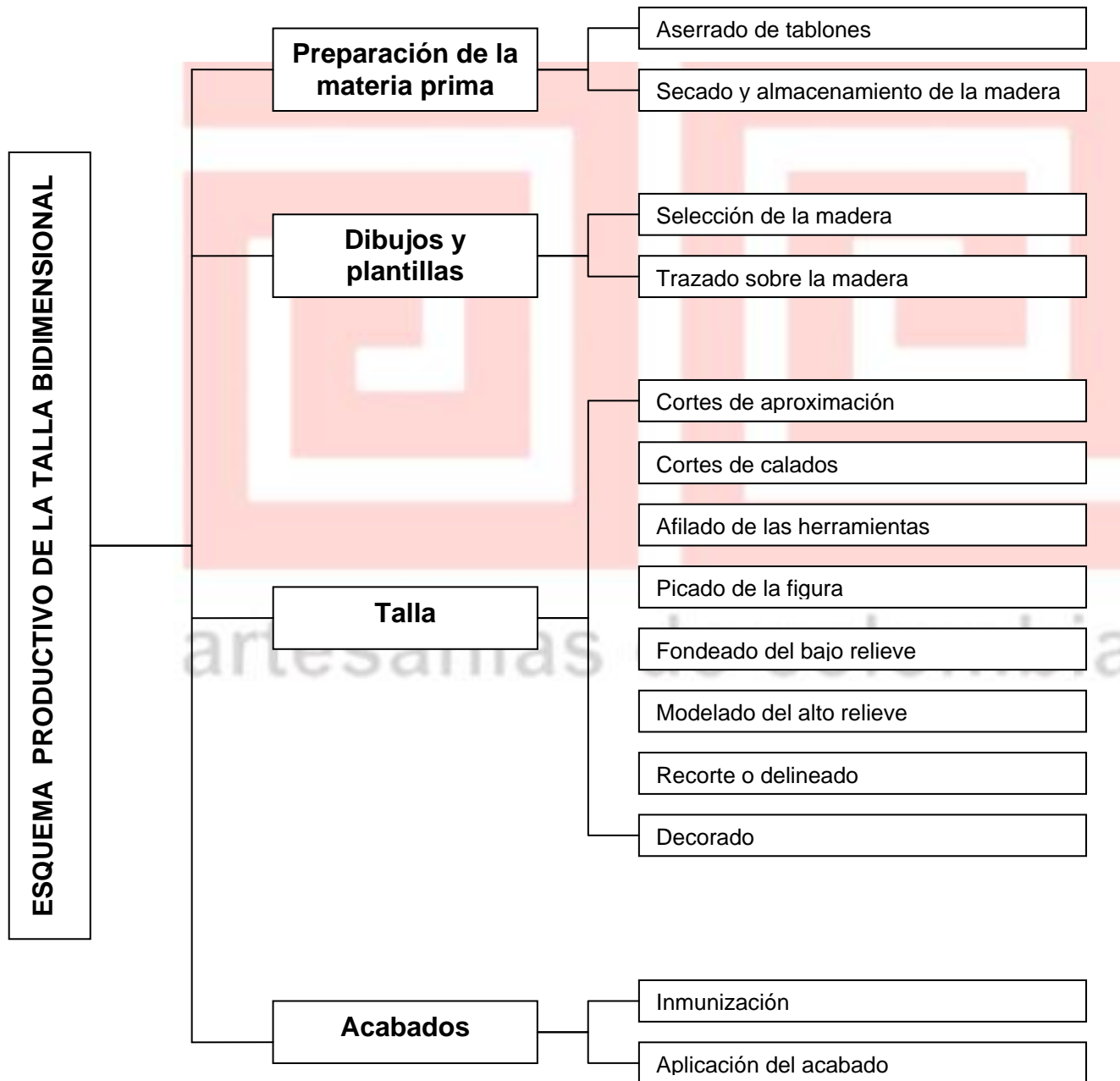
El aspecto brillante de las pátinas se logra frotando fuertemente un trapo seco sobre la pieza.

Para el envejecido se puede utilizar betún de Judea o bicromato de potasio.

artesanías de colombia

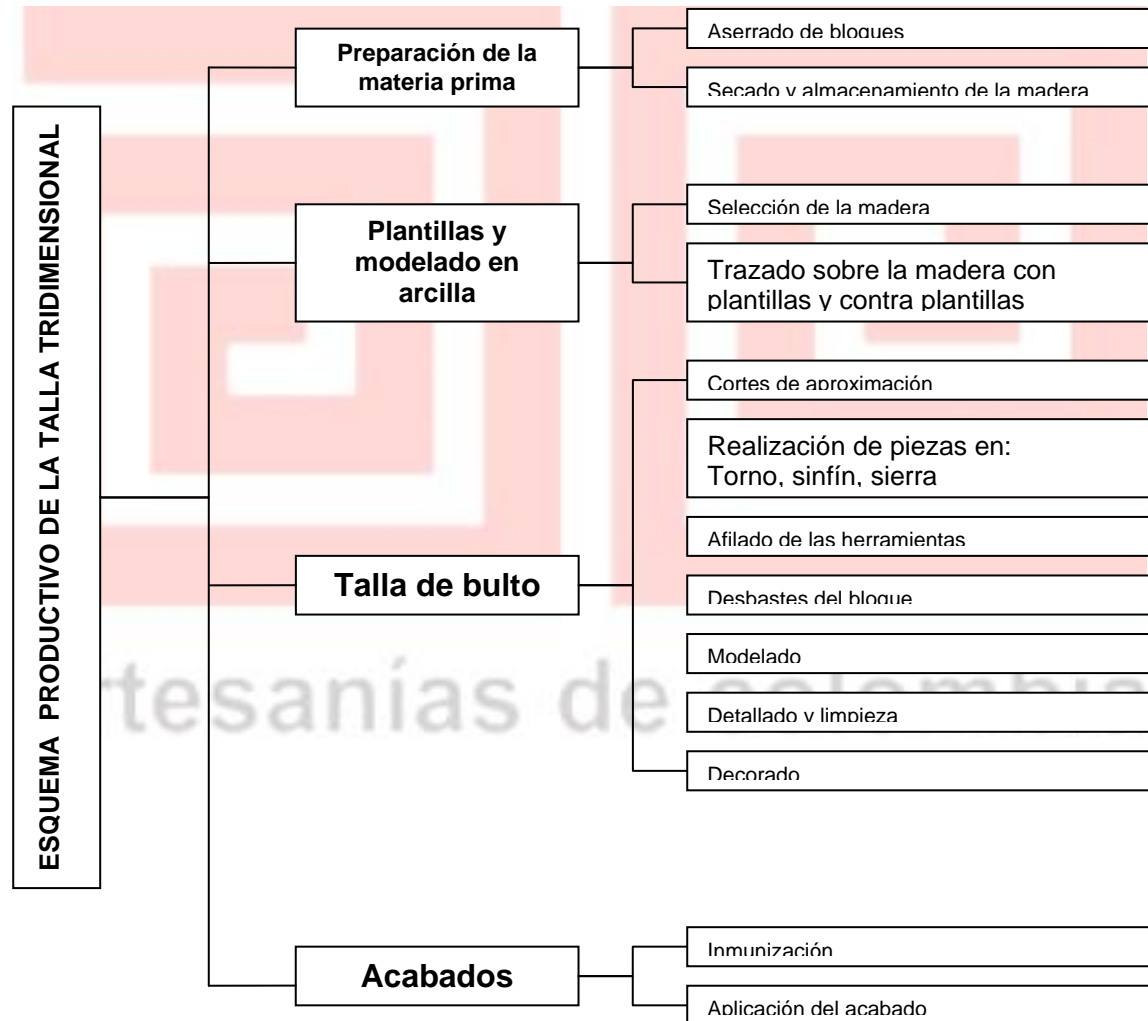


## 12. Esquema productivo Talla bidimensional





### 13. Esquema productivo Talla tridimensional



#### 14. Defectos menores

Teniendo en cuenta que se trabaja con maderas que en ocasiones no se encuentran secas del todo, éstas pueden rajarse o abrirse en sus extremos cuando se trata de tabloncillos de 4 CMS de espesor. O bien abrirse cuando se trata de un bloque para tallar una escultura. Esta puede ser pequeña o grande igual la madera buscará expandirse.

DEFECTOS	SOLUCIONES
Rajaduras producidas por el secado	Colocación de una cuña
Roturas	Verificar que no pierda pedazos ajar volver a unirla
Grietas que afectan el acabado	Abrir la grieta y rellenar con polvillo de la misma pieza. Volver a aplicar el acabado
Talla de sustitución	Estudiar el ornamento y tallar el faltante Espigar la pieza para encajarla

- En este punto hay un límite en el cual la pieza es aceptada o rechazada y dependerá de la intervención que reciba la madera y de la calidad con que esté realizada.
- Se rechazará una pieza cuando ésta sea notoria visualmente y al tacto se sienta la superficie bastante irregular.
- Cuando definitivamente el acabado se haya deteriorado lo suficiente que no permita ver la pieza en su conjunto.
- Cuando la pieza que se ha roto, se haya perdido del todo y se vea evidente el faltante.

#### 15. Determinantes de Calidad para el producto terminado

- La madera que se utilice debe estar seca y en lo posible inmunizada.
- La madera tallada debe ser la adecuada para la talla teniendo en cuenta la lista que anteriormente se mencionó, nos referimos especialmente a los tipos de cedros que se encuentran en el mercado de las maderas.
- Si la pieza tallada presenta uniones en la madera, éstas deben estar unidas por ensamblajes que sean imperceptibles a la hora de aplicar el trabajo y el acabado. No debe presentar puntillas ni tornillos.
- La talla en su parte de composición artística debe presentar un buen manejo del volumen, es decir que sea evidente a los ojos del observador que hay altos y bajos relieves y que además sean coherentes entre sí.
- La talla sea ornamental o geométrica debe reproducir el movimiento continuo de las líneas y detalles de los dibujos.
- En cuanto a la parte técnica, el corte debe ser limpio, sin intervenciones que dañen el diseño interrumpiendo la continuidad del movimiento que se genera al tallar las figuras. La talla en general no debe presentar mugre, astillas o rastros de madera en los surcos o hendiduras.

- Se deben evitar las huellas bruscas de las herramientas sobre la madera, a menos que la intención del tallador sea darle a la superficie de la pieza una apariencia rústica.
- Cuando se trata de una figura simétrica tallada en un friso o retablo, el dibujo
- debe tener una distribución proporcional y simétrica en sus dos mitades.
- La madera no debe presentar grietas, rajaduras y en lo posible nudos.
- El acabado que se presente debe ser pulido teniendo en cuenta que al pasar la mano, las formas talladas en volúmenes, sean suaves, sin sentir la madera carrasposa o con el poro muy abierto.
- En el caso de aplicar goma laca o lacas, evitar los excesos que dejen gotas en la superficie.
- El color en los acabados debe ser homogéneo y es preferible que los tintes permitan ver las vetas de la madera.
- La parte posterior de las tallas bidimensionales deben estar igualmente acabadas o por lo menos evitar que la madera esté sin lijar.

#### 16. Condiciones de empaque y embalaje

Para el empaque y transporte, se recomienda envolver las piezas talladas con película plástica de burbujas o empacar las piezas con película autosellante.

El embalaje en cajas de cartón corrugado.

No se recomienda utilizar papel periódico pues es abrasivo al contacto con las piezas

De madera.

#### 17. Glosario

- **Acabado:** Tratamiento final, aplicado a la madera para darle lustre, color y protección.
- **Afilado:** Rebajar o desgastar la hoja de la herramienta en un ángulo agudo para que realice cortes a la madera.
- **Conchas:** Formas típicas de la talla ornamental.
- **Despalmar:** Retirar parte del acero de la parte posterior de las herramientas.
- **Fondear:** Aplanar la superficie del bajo relieve.
- **Picado:** Proceso inicial de la talla.
- **Lañar:** Utilizar un hilo de madera para rellenar una grieta.
- **Repiques:** Errores en la proceso de tallado donde se repasa la figura con las gubias.
- **Recortar:** Proceso de recorte de la madera con las herramientas sobre la madera.
- **Resanar:** Similar a lañar utilizando polvillo de madera y colbón.
- **Veteado:** Diferentes tonalidades de la textura de la madera que se observan cuando se pule.
- **Volutas:** Formas en espiral, típicas de la talla ornamental.



## 18. Bibliografía

ANTHONY DENNING. **Enciclopedia de Técnicas de la Madera**. 1997, Editorial Acanto, S.A. Barcelona

JUNAC. **Manual del Grupo de la Madera y sus Aplicaciones**. 1989. Biblioteca de la Universidad Distrital. Colombia

CENTRO NACIONAL DE LA MADERA. Servicio Nacional de Aprendizaje Sena. ALBERTO ARANGO JONSON. **Secado de la Madera**. 1998. Antioquia. Colombia.

*Agradecimientos:*

*Maestro de la Escuela de Artes y Oficios Santo Domingo.  
Nicolás Molano.*

*Maestro de la Escuela de Artes y Oficios Santo Domingo.  
Juan Francisco Robayo*

*Maestro de la Escuela de Artes y Oficios Santo Domingo.  
Yecid Robayo*

*Maestro Norberto Bohórquez.*



artesanías de colombia