



Libertad y Orden
Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
República de Colombia



artesanías de colombia
CDA
Centro de Desarrollo Artesanal

Acabados para Joyería

Procesos Productivos

Acabados para Joyería



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
República de Colombia



artesanías de colombia
CDA
Centro de Desarrollo Artesanal



Objetivos

- ✓ Mejorar la calidad del acabado de las diferentes piezas elaboradas actualmente, con la aplicación e implementación de los diversos tipos de acabados, texturados y pulidos.
- ✓ Realizar ejercicios prácticos de desarrollo del producto con terminados adecuados.
- ✓ Implementar el proceso de acabados y pulidos indicando los insumos necesarios y correcta aplicación.



- Proceso de adecuación de las piezas
- Evaluación del tipo de acabado a realizar según el uso de las mismas
- Brillo espejo
- Con textura
- Con resina
- Con granulación
- Con algún material alternativo
- Mate

Acabados para Joyería



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
República de Colombia



artesanías de colombia

CDA

Centro de Desarrollo Artesanal



- Reforzar la importancia de un buen acabado en todas las líneas de producto ya que este paso resalta las características estéticas de la materia prima y el buen manejo de las técnicas empleadas.
- Sensibilizar a los participantes en el manejo de los acabados.

Acabados para Joyería



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
República de Colombia



artesanías de colombia
CDA
Centro de Desarrollo Artesanal



- ✓ En la producción de las piezas se aplica el pulimento con lijas, motor con felpas y tizas abrasivas, para darle un brillo de espejo.
- ✓ Técnicas como: tex turado, marcas al laminar con papeles de textura, fibras naturales, mokume, envejecido, gravado.
- ✓ El proceso desarrollado para cada pieza se realiza con el mismo orden técnico.
- ✓ Por ultimo se evalúa el uso de cada producto para poder determinar el acabado más idóneo



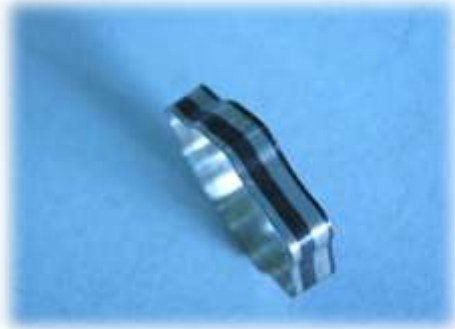
Los materiales empleados para esta etapa son:

- ✓ Plata
- ✓ Pastas de pulimento
- ✓ Materiales de fibra natural y sintética
- ✓ Papeles
- ✓ texturas
- ✓ Fresas
- ✓ Martillos



Cuando se tiene la pieza bien pulida con lija se establece el terminado

1. **Martillado.** El martillado consiste en dar golpes seguidos y uniformes sobre una chapa ya preparada previamente, este martillado se puede realizar con un martillo de bola o con un martillo de formas en este caso lo realizamos con uno que tiene filo, para dar la sensación de pequeños cortes sobre la pieza, aquí aplicamos la propuesta anterior con filigrana.



- 2. Mokume.** En la técnica del mokume utilizamos hilos de plata e hilos de cobre, de un calibre de 1.20mm, luego se unieron y soldaron, posteriormente se retorcieron y laminaron para dar paso a una muestra de anillos.



Libertad y Orden

Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
República de Colombia



artesanías de Colombia

CDA

Centro de Desarrollo Artesanal



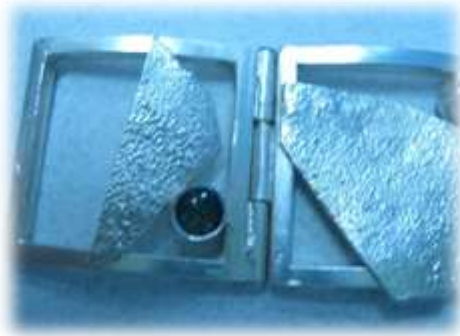
- 3. Granulación.** Sobre un anillo irregular, esta técnica se realiza con pequeños trozos de plata fundidos en pequeñas esferas iguales para luego soldarlas sobre la pieza, en el orden que requiera la pieza.



4. Brillo, sobre posición de piezas y envejecido

La parte de sobre posición de piezas se realiza cortando pequeños trozos de plata, las cuales se soldan sobre la esquina de la pieza, tratando de sobreponerlas en desorden.

La parte de envejecido se realiza con azufre mezclado con un elemento grasoso, en este caso hemos utilizado vaselina, se vierte sobre la pieza con ayuda de un pincel y luego se calienta con el soplete, posteriormente se limpia el excedente y se pule nuevamente, se lava y se seca.



- 5. Reticulado.** Técnica en la que se recose el material hasta que brotan las moléculas del material, da la sensación de daño de el material, con estas pequeñas partes de reticulado se realizo una pulsera articulada con la cual se recordaron varios procesos en ella.



Pulimento y brillo

El pulimento se hace manual utilizando limas de diferente tipos (grano medio y grano grueso), lijas de 180, 280, 400, 600 y 1000, hasta lograr una textura lisa, para luego pasar a brillo.

El brillo se realiza en motor con felpas amarilla y blanca utilizando tiza blanca w100 y roja inglesa. Posterior a esto el lavado se hace en el agua y jabón hervidos.

Se hace especial énfasis en este procedimiento para el resultado final de la pieza.