



**MINISTERIO DE COMERCIO, INDUSTRIA Y TURISMO
ARTESANIAS DE COLOMBIA S.A.
CENTRO DE DISEÑO**

**PROYECTO DISEÑO E INNOVACIÓN TECNOLÓGICA APLICADOS EN EL PROCESO DE
DESARROLLO DEL SECTOR ARTESANAL Y LA EJECUCIÓN DEL PLAN DE
TRANSFERENCIA APROBADO POR EL SENA, CONVENIO ARTESANÍAS DE COLOMBIA
-FONADE - SENA - PROYECTO PARA EL MEJORAMIENTO DE LA COMPETITIVIDAD**

**DESARROLLO DE BROCHES GENÉRICOS Y TALLER DE CAPACITACIÓN
EN SISTEMAS Y BROCHES PARA ASESORES DEL PROYECTO EN
BOGOTÁ D.C.**

FERNÁN ÁRIÁS URIBE

Bogotá D.C., Mayo de 2006

CONTENIDO

INTRODUCCION

1. ANTECEDENTES

2. PROPUESTA DE DISEÑO

2.1 Sustentación

2.2 Fichas de Productos

3. PRODUCCION

3.1 Proceso de Producción

3.2 Fichas Técnicas de Dibujo y Planos Técnicos

3.3 Capacidad de Producción

3.4 Costos de producción

3.5 Proveedores

3.6 Control de Calidad

4. COMERCIALIZACION

Mercados Sugeridos

CONCLUSIONES

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

CRÉDITOS

ANEXOS

INTRODUCCIÓN

Durante los 8 años que el asesor ha trabajado en desarrollo de productos, evaluación y asesorías, auditorías, entre otras materias para la Empresa, nunca había tenido la oportunidad de hacer una propuesta tan auténtica y sustantiva de su trabajo; ésta es producto de la experiencia, experimentación, investigación y desarrollo propios en el conocimiento del oficio.

El objetivo ha sido desarrollar broches y sistemas para que las poblaciones atendidas por el Programa Nacional de Joyería puedan producirlos y sobre todo, apropiarlos. Para lograr esto, se tuvieron en cuenta principalmente factores de producción como, materiales utilizados, herramienta y equipo con el que cuentan los talleres su habilidad, experiencia y destreza de la población joyera.

Los broches propuestos deben adaptarse a cualquier tipo de joya de producción nacional. Apropiando el tamaño, forma, peso e idea a cada pieza, se compromete la función, sobre todo debe ser cómoda y segura. Se pretende alcanzar la identidad plena con el acople de la forma original del broche al tema de la joya; logrando la unidad de todo el sistema.

Otra condición alcanzada con la propuesta es la referente a la capacidad de producción, todos y cada uno de los broches son susceptibles de producirse en cantidad con una precaria organización de la producción; las formas son simples y lo único que requieren es rigor en el tratamiento del material y respeto por el principio funcional y geométrico.

La posibilidad de elaborar los sistemas en joyería armada y con herramienta básica y mínima del taller dan la viabilidad esperada para la utilización de éstos. En el caso de los talleres especializados en producción por cera perdida, es posible implementar la copia de algunas partes, aunque se recomienda especialmente el cuidado con el temple del material.

1. ANTECEDENTES

En la oferta joyera del país se ha percibido una clara ausencia en los sistemas y broches utilizados. Tradicionalmente se han utilizado riazas, “pico de loro” y otros broches que desarrolló la industria italiana y algunos otros sistemas, como el de prendedor o los de aretes largos, se implementan con mucha deficiencia en la función y mala calidad; dada la manera herrada en el tratamiento de la naturaleza del material.

El Programa Nacional de Joyería hasta ahora se ha ocupado especialmente de la creatividad, calidad, organización y capacitación en general de la población joyera y consecuentemente con éste proceso era imperativo ocuparse de tan esencial factor como es el uso de la joya. En el convenio con el SENA se planteó un capítulo específico sobre éste tema.

Para el asesor la creación de broches y sistemas ha sido una obsesión y desde que comenzó a hacer joyería en el año 1.990, ha sido su mayor inquietud. Piensa que el broche o la manera de usar la joya establece la relación mas profunda entre el usuario y la pieza, es en la comodidad y el agrado de utilizar la joya donde radica el gusto y por lo tanto la armonía que puede percibir el espectador.

La experimentación que durante éstos años ha hecho, permitieron el desarrollo de la propuesta, que responde a las características físicas específicas del material y sus aleaciones y al producto de la observación y el análisis de cada una de las técnicas que se efectúan en la elaboración de una pieza desde la obtención del metal puro.

Dado el carácter íntimo del progreso de éste trabajo se hizo evidente la necesidad de capacitar a los asesores del PNJ, taller que se realizó al final del mes de Abril con un grupo de 7 y a principios de Mayo, con 6 de ellos.

2. PROPUESTA DE DISEÑO

2.1 Sustentación

Este trabajo se sustenta en la necesidad del mercado por solucionar el aspecto funcional de las joyas. Como se ha dicho, la carencia no solo ha sido en términos de calidad, sino también de identidad.

Estos broches responden a un lenguaje bastante universal de círculos y líneas definidas básicas. Al funcionar de una manera tan clara se pueden adaptar a distintas formas y temas que en la joyería pueden complementarse ya sea con composición rítmica, en el caso de joyas con lenguaje de círculos y curvas, como por contraste con otro tipo de lenguajes, angulares por ejemplo; logran combinarse de manera armónica produciendo la sensación de integridad con la joya.

Otro factor que facilita la utilización de estos broches es la simpleza en la elaboración, que los hace atractivos tanto para el joyero como para el cliente. En realidad la identidad se irá adquiriendo en su utilización.



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Broche para aretes largos		Artesano: Fernan Arias Uribe
Nombre: Loft		Grupo:
Oficio: Joyería		Departamento: Cundinamarca
Técnica: Armado		Ciudad: Bogotá
Materia Prima Plata 0.925		Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/>		Resguardo:
Dimensiones Generales:		Produccion mes: 250
Largo (cm) 1.36	Diametro (cm)	Precio en Bogotá:
Ancho (cm) 0.5	Peso (gr) 0.7	Unitario \$3.500
Alto (cm) 1.39	Color Plata	Por mayor \$3.150
Observaciones: La produccion esta calculada por artesano en un grupo o taller organizado.		
Responsable: Fernan Arias Uribe		Fecha: Marzo de 2.006

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





FORMATO

Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



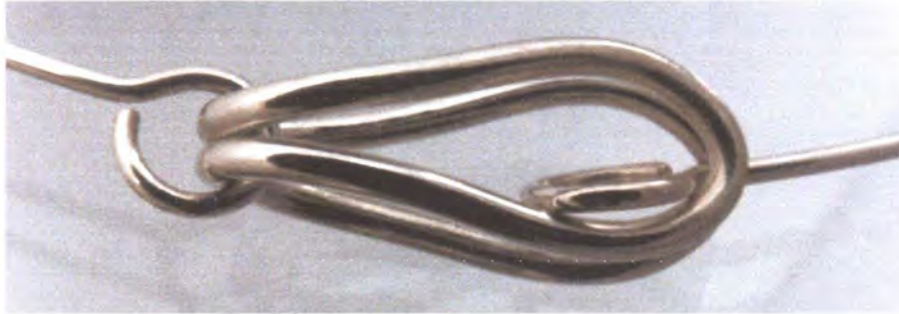
Pieza: Broche para Aro de seccion rectangular		Artesano: Fernan Arias Uribe
Nombre: Sinfin		Grupo:
Oficio: Joyeria		Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado		Ciudad: Bogota
Materia Prima Plata 0.925		Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No X		Resguardo:
Dimensiones Generales:		Produccion mes: 250
Largo (cm) 1.9	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 1.1	Peso (gr) 8.25	Unitario \$27.250
Alto (cm) 1.0	Color Plata	Por mayor \$24.750

Observaciones: La produccion esta calculada por artesano en un grupo o taller organizado. El broche se produce y costea junto con el aro.

Responsable: Fernan Arias Uribe Fecha: Marzo de 2.006

Referente(s) Muestra Línea Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Broche para Aro de seccion redonda	Artesano: Fernan Arias Uribe
Nombre: Sinfin	Grupo:
Oficio: Joyeria	Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado	Ciudad: Bogota
Materia Prima Plata 0.925	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No X	Resguardo:
Dimensiones Generales:	Produccion mes: 250
Largo (cm) 2.2	Diametro (cm)
Ancho (cm) 8.5	Peso (gr) 5.4
Alto (cm) 8.5	Color Plata
	Precio en Bogota:
	Unitario \$17.800
	Por mayor \$16.200

Observaciones: La produccion esta calculada por artesano en un grupo o taller organizado. El broche se produce y costea junto con el aro.

Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2.006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Broche para Cadena		Artesano: Fernan Arias Uribe
Nombre: Espartillo		Grupo:
Oficio: Joyeria		Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado		Ciudad: Bogota
Materia Prima Plata 0.925		Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No X		Resguardo:
Dimensiones Generales:		Produccion mes: 250
Largo (cm) 1.5	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 0.7	Peso (gr) 1.65	Unitario \$8.200
Alto (cm) 0.7	Color Plata	Por mayor \$7.450

Observaciones: La produccion esta calculada por artesano en un grupo o taller organizado. Eventualmente la bola se puede utilizar industrial, o cambiarla por otro tipo de bola, por ejemplo de piedra.

Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2.006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Mariposa	Artresano: Fernan Arias Uribe
Nombre: Espartillo	Grupo:
Oficio: Joyeria	Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado	Ciudad: Bogota
Materia Prima Plata 0.925	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No X	Resguardo:
Dimensiones Generales:	Produccion mes: 500
Largo (cm) 4.9	Diametro (cm)
Ancho (cm) 4.9	Peso (gr) 0.45
Alto (cm) 4.9	Color Plata
	Precio en Bogota:
	Unitario \$2.200 (par)
	Por mayor \$2.000
Observaciones: La produccion esta calculada por artesano en un grupo o taller organizado.	

Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2.006

Referente(s)

Muestra

Línea

Empaque



FORMATO

**Ficha de
Producto**

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Broche para pieza de modulos		Artesano: Fernan Arias Uribe
Nombre: Cafe		Grupo:
Oficio: Joyeria		Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado		Ciudad: Bogota
Materia Prima Plata 0.925		Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No X		Resguardo:
Dimensiones Generales:		Produccion mes: 500
Largo (cm) 1.1	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 0.9	Peso (gr) 0.45	Unitario \$2.200
Alto (cm) 2.2	Color Plata	Por mayor \$2.000
Observaciones: La produccion esta calculada por artesano en un grupo o taller organizado.		
Responsable: Fernan Arias Uribe		Fecha: Marzo de 2.006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Broche para Cadena en Filigrana		Artesano: Fernan Arias Uribe
Nombre: Corazon		Grupo:
Oficio: Joyeria		Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado		Ciudad: Bogota
Materia Prima Plata 0.925 y 0.800		Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No X		Resguardo:
Dimensiones Generales:		Produccion mes: 250
Largo (cm) 1.0	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 0.2	Peso (gr) 0.3	Unitario \$1.500
Alto (cm) 0.8	Color Plata	Por mayor \$1.350
Observaciones: La produccion esta calculada por artesano en un grupo o taller organizado.		
Responsable: Fernan Arias Uribe		Fecha: Marzo de 2.006

Referente(s)

Muestra

Línea

Empaque



FORMATO

Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

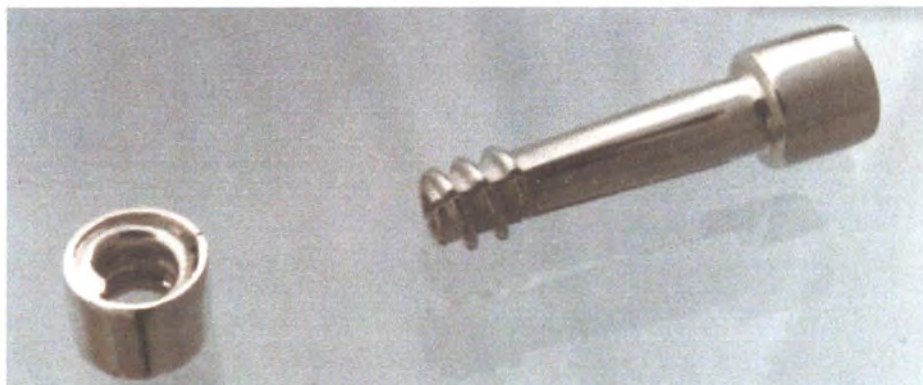
FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Broche para Fibras		Artresano: Fernan Arias Uribe
Nombre: Muelle		Grupo:
Oficio: Joyeria		Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado		Ciudad: Bogota
Materia Prima Plata 0.925 y 0.800		Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No X		Resguardo:
Dimensiones Generales:		Produccion mes: 250
Largo (cm) 2.2	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 0.6	Peso (gr) 2.4	Unitario \$11.900
Alto (cm) 0.6	Color Plata	Por mayor \$10.800

Observaciones: La produccion esta calculada por artesano en un grupo o taller organizado.

Responsable: Fernan Arias Uribe Fecha: Marzo de 2.006

Referente(s) Muestra Línea Empaque



FORMATO

Ficha de Producto

CODIGO: FORASD 08

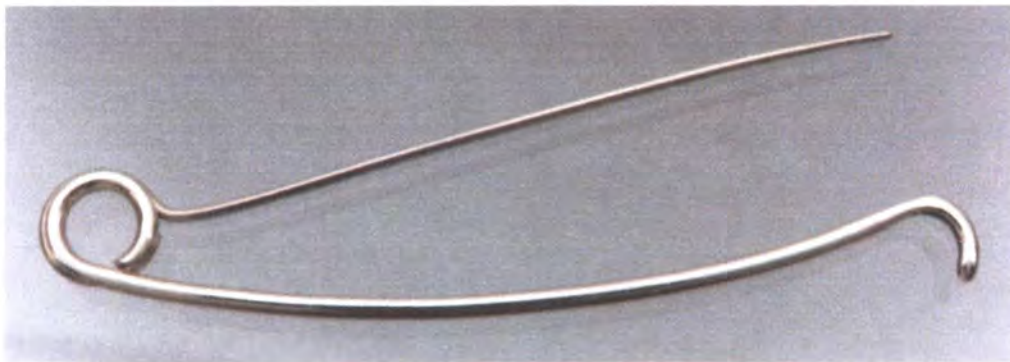
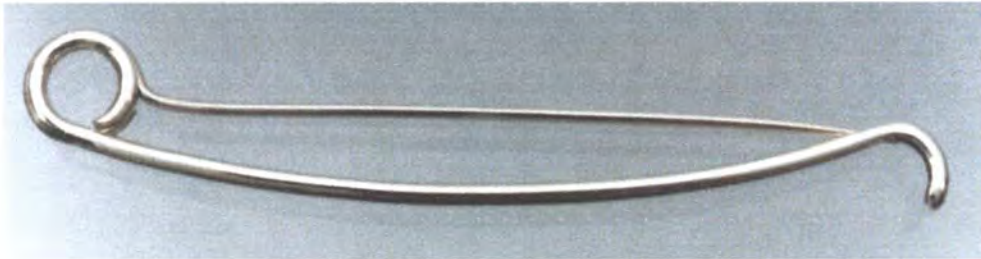
FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Broche para Prendedor		Artesano: Fernan Arias Uribe
Nombre: Garza		Grupo:
Oficio: Joyeria		Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado		Ciudad: Bogota
Materia Prima Plata 0.925		Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No X		Resguardo:
Dimensiones Generales:		Produccion mes: 500
Largo (cm) 6.75	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) 0.2	Peso (gr) 2	Unitario \$9.900
Alto (cm) 0.87	Color Plata	Por mayor \$9.000

Observaciones: La produccion esta calculada por artesano en un grupo o taller organizado.

Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2.006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque

3. PRODUCCION

3.1 Proceso de Producción

Es fundamental preparar el material, para así controlar el estado final de temple que se requiere. Se parte de la aleación en plata ley 0.925 o de oro de 18 Kilates. Se utilizó plata para los prototipos y el taller. El objeto se arma apartir de alambres y lámina con soldadura.

Para unas pocas partes, como aparece en los planos, se requiere de plata ley 0.800 o cuando se elabora en oro, de 14 Kilates.

Recomendaciones específicas:

Los broches espartillo, de cadena, de aro y mariposa se sueldan y pulen en forma de arandela redonda y luego se les da la forma sobre una o dos matrices.

El broche “Corazón” para cadenas de filigrana se remacha antes de darle la vuelta, primero el interno y luego el de afuera.

Los cortes del broche para fibras se pulen con hoja de lija hasta que el cierre de el tope.

El broche grano de “Café” se dobla inicialmente en la parte del canto y partir de ahí se organizan el resto de curvas.

El broche para aretes largos debe conservar el principio funcional, conservando las distancias entre dobleces y agujeros; se establecen con el broche cerrado y se remachan dándole la vuelta y luego puliendo. El grosor y tamaño de éste está en su mínima expresión posible para que funcione.

Para que el broche de prendedor funcione sin problemas, la circunferencia tanto del cuerpo, como del seguro deben ser exactos, (como aparece en los planos) sino, este no gira.

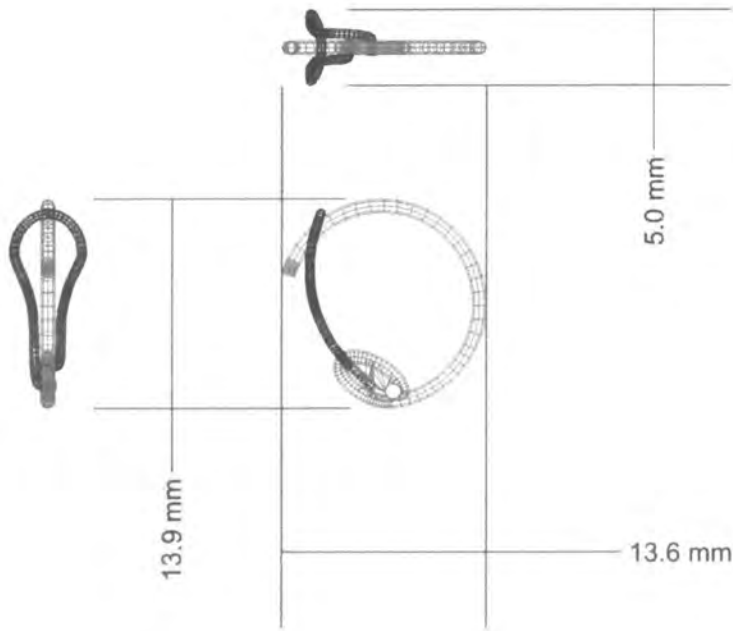
Recomendaciones generales:

El tamaño puede cambiar pero no la relación entre las partes.

En general se recomienda trabajar con material de sobra y cortar los sobrantes al final.

Como se dijo en la introducción, es fundamental respetar el principio funcional y geométrico así como conservar y prever el temple del material.

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Broche para aretes largos

Línea: Broches genericos

ESC. (Cm): 2:1

PL.

Nombre: Loft

Referencia:

Oficio: Joyeria

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

Técnica: Armado

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

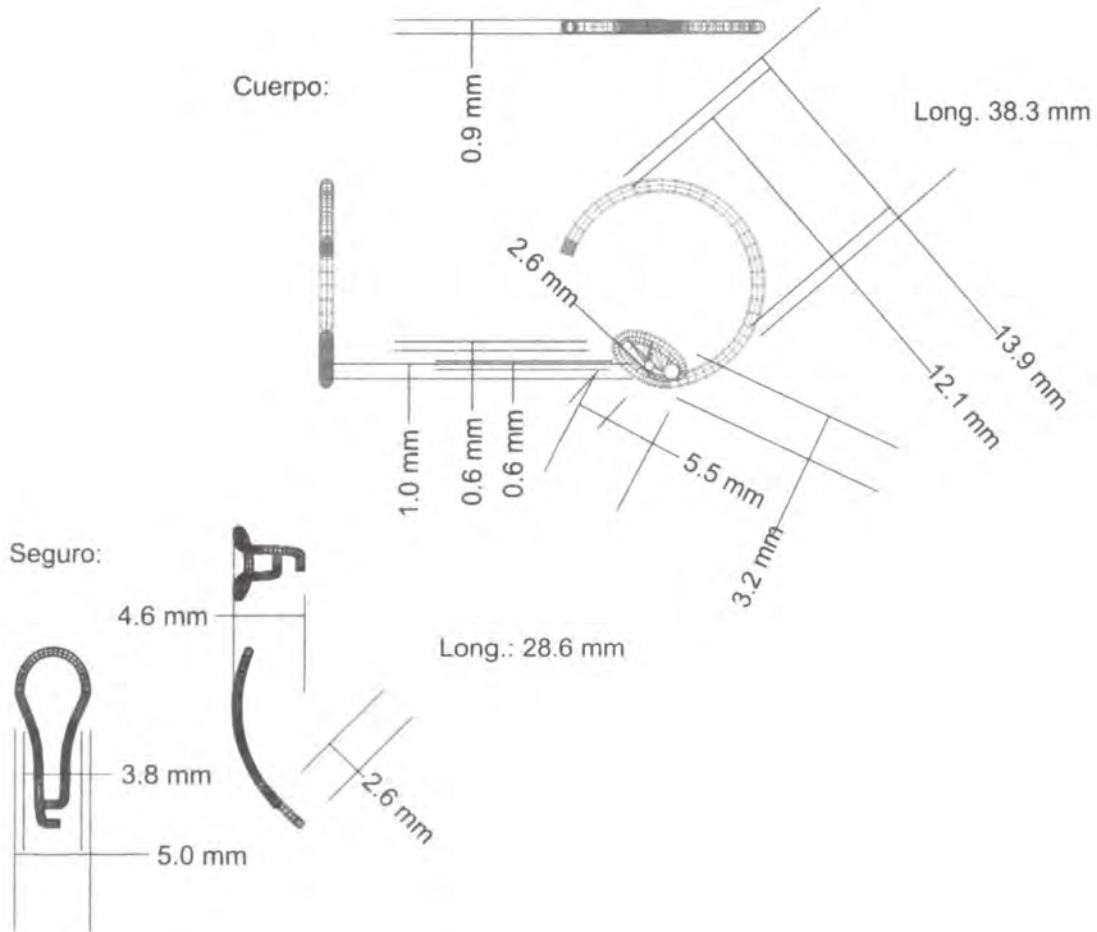
Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Broche para aretes largos (Despiece)

Línea: Broches genericos

ESC. (Cm): 2:1

PL.

Nombre: Loft

Referencia:

Oficio: Joyeria

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

Técnica: Armado

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

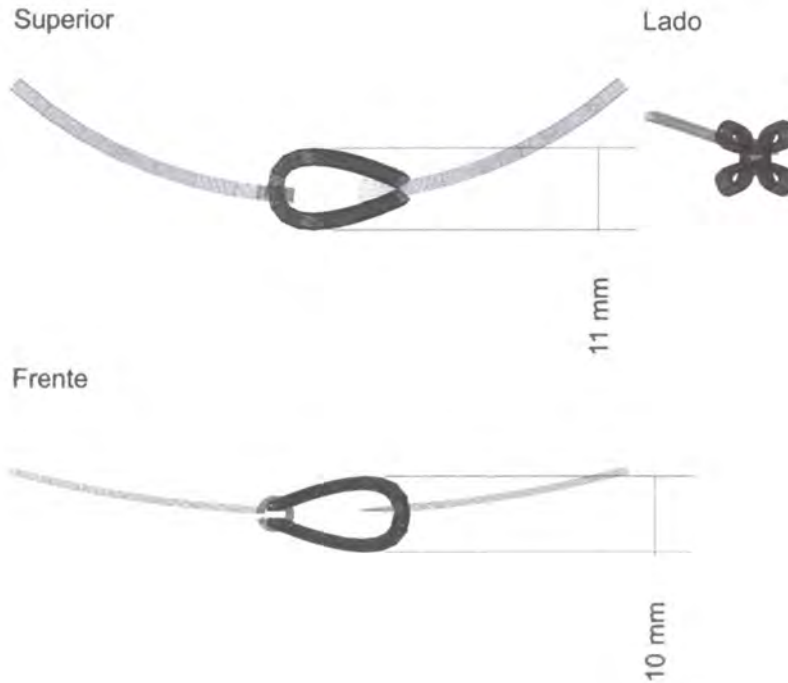
Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Broche para aro de sección rectangular

Línea: Broches genericos

ESC. (Cm): 1:1 PL.

Nombre: Sinfin

Referencia:

Oficio: Joyeria

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

Técnica: Armado

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

Responsable: Ferman Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

Muestra

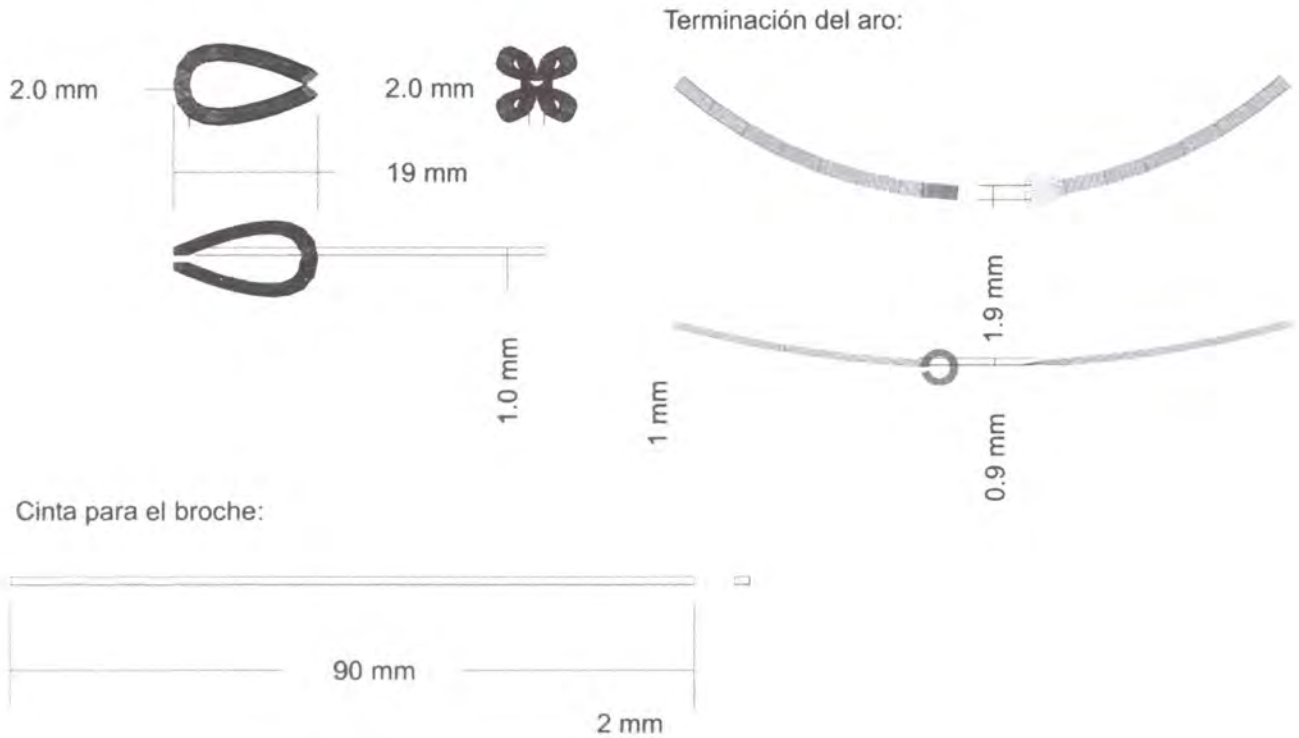


Línea



Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: **Broche para aro de sección rectangular (Despiece)**

Nombre: Sinfin

Oficio: Joyería

Técnica: Armado

Línea: Broches genericos

Referencia:

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

ESC. (Cm): 1:1

PL.

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

Responsable: Fernan Arias Uribe

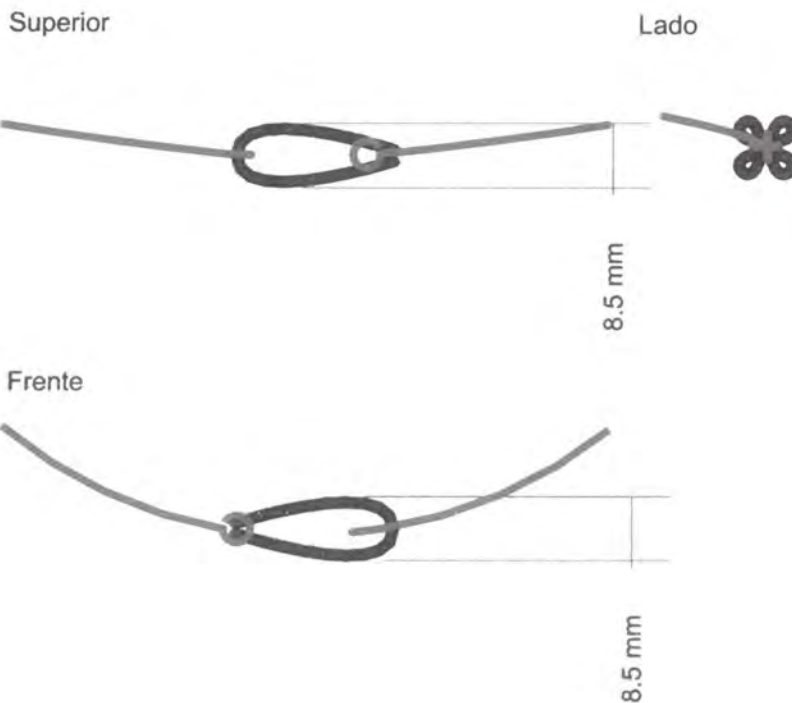
Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Broche para aro de sección redonda

Línea: Broches genericos

ESC. (Cm): 1:1 PL.

Nombre: Sinfin

Referencia:

Oficio: Joyeria

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

Técnica: Armado

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

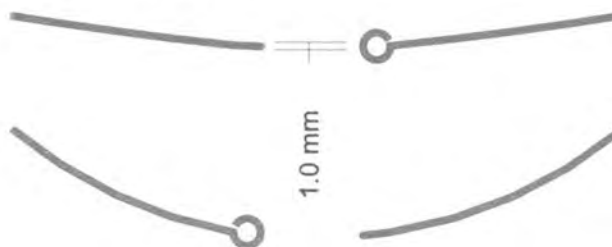


22 mm

1.6 mm



Terminación del aro:



1.0 mm

Sección para el broche:



100 mm



1.6 mm

Pieza: Broche para aro de sección redonda (Despiece)

Nombre: Sinfin

Oficio: Joyería

Técnica: Armado

Línea: Broches genericos

Referencia:

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

ESC. (Cm): 1:1

PL.

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

Responsable: Ferman Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

Muestra



Línea

Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

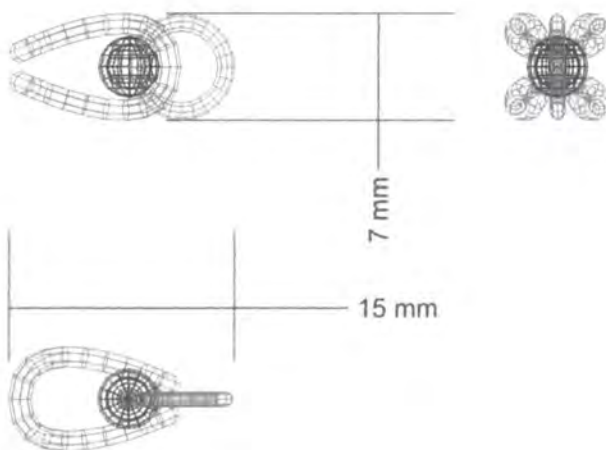
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: **Broche cadena**

Nombre: Espartillo

Oficio: Joyería

Técnica: Armado

Línea: Broches genericos

Referencia:

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

ESC. (Cm): 2:1 PL.

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

Responsable: Fernan Arias Uribe

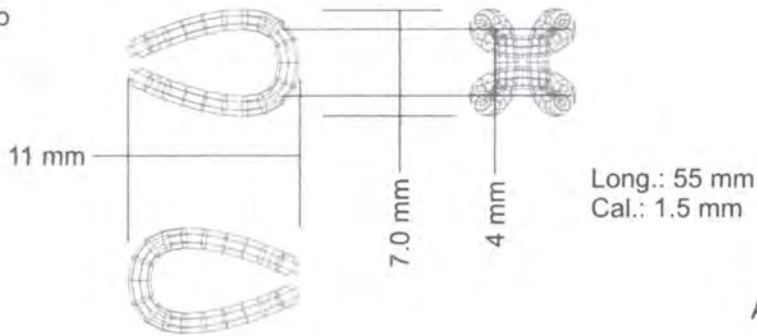
Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Eslabón espartillo



Bola

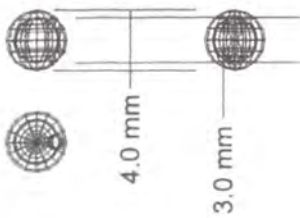
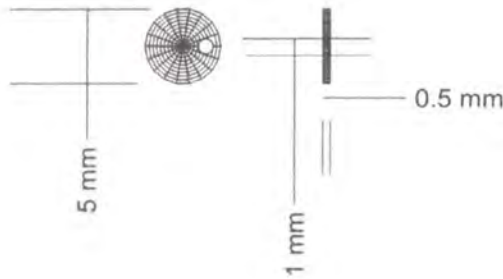
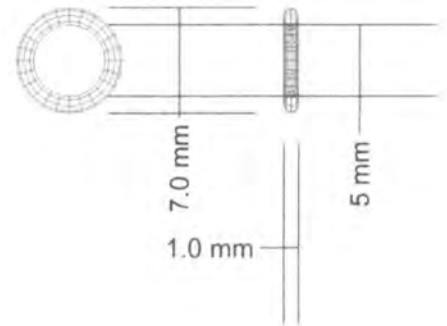


Lámina (x2)



Argolla



Pieza: Broche cadena (Despiece)

Línea: Broches genericos

ESC. (Cm): 2:1 PL.

Nombre: Espartillo

Referencia:

Oficio: Joyeria

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

Técnica: Armado

Proceso de Producción: El objeto se arma a partir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

Muestra



Línea

Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

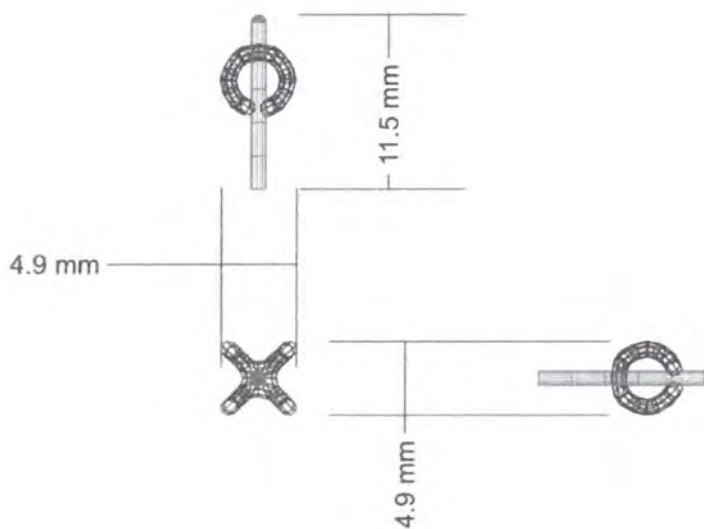
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: **Mariposa**

Nombre: Espartillo

Oficio: Joyería

Técnica: Armado

Línea: Broches genericos

Referencia:

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

ESC. (Cm): 2:1 PL.

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

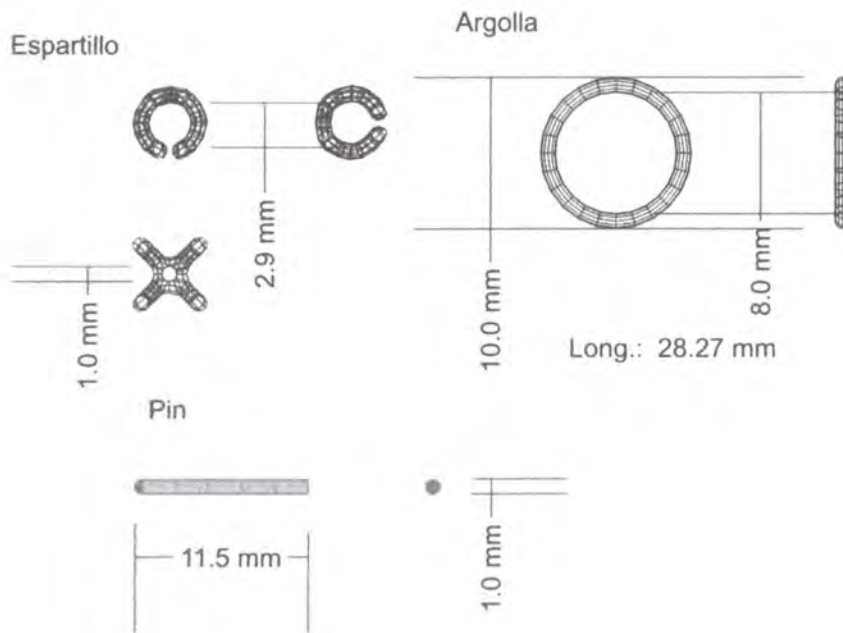
Muestra



Línea

Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: **Mariposa (Despiece)**

Nombre: Espartillo

Oficio: Joyería

Técnica: Armado

Línea: Broches genericos

Referencia:

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

ESC. (Cm): 2:1 PL.

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

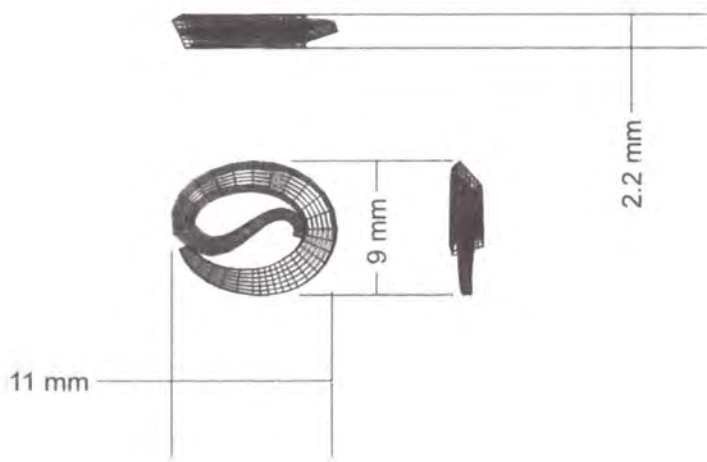
Referente(s)

Muestra

Línea

Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: **Broche para módulos**

Línea: Broches genericos

ESC. (Cm): 2:1 PL.

Nombre: Cafe

Referencia:

Oficio: Joyeria

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

Técnica: Armado

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

Muestra



Línea

Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Recorrido

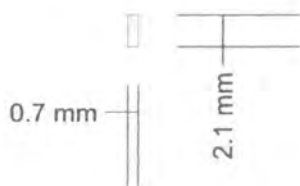


Long: 34 mm

Perspectiva



Sección



Pieza: **Broche para módulos (Despiece)**

Línea: Broches genericos

ESC. (Cm): 2:1 PL.

Nombre: Cafe

Referencia:

Oficio: Joyeria

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

Técnica: Armado

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

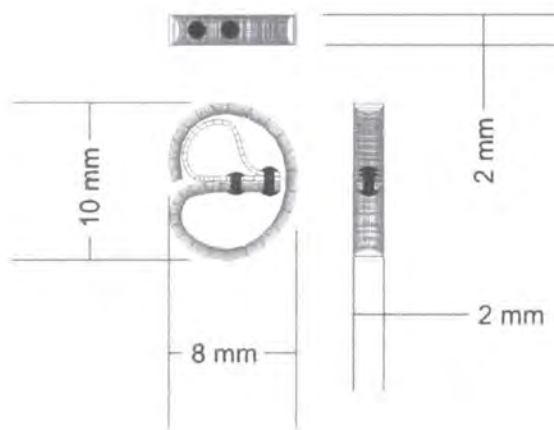
Responsable: Feman Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: **Broche para filigrana**

Nombre: Corazon

Oficio: Joyeria

Técnica: Armado

Línea: Broches genericos

Referencia:

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

ESC. (Cm): 2:1 PL.

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material. El resorte y los remaches se hacen en plata 0.800 o en oro 14K.

Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

Muestra

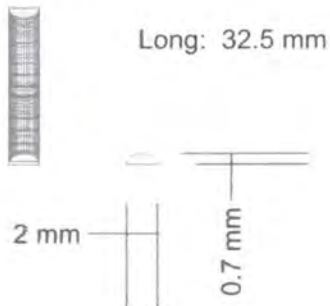


Línea

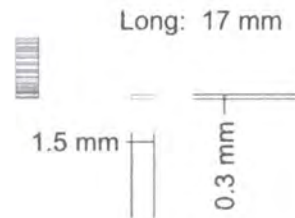
Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Cuerpo:



Resorte



Remaches



Pieza: Broche para filigrana (Despiece)

Nombre: Corazon

Oficio: Joyeria

Técnica: Armado

Línea: Broches genericos

Referencia:

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

ESC. (Cm): 2:1 PL.

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material. El resorte y los remaches se hacen en plata 0.800 o en oro 14K.

Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

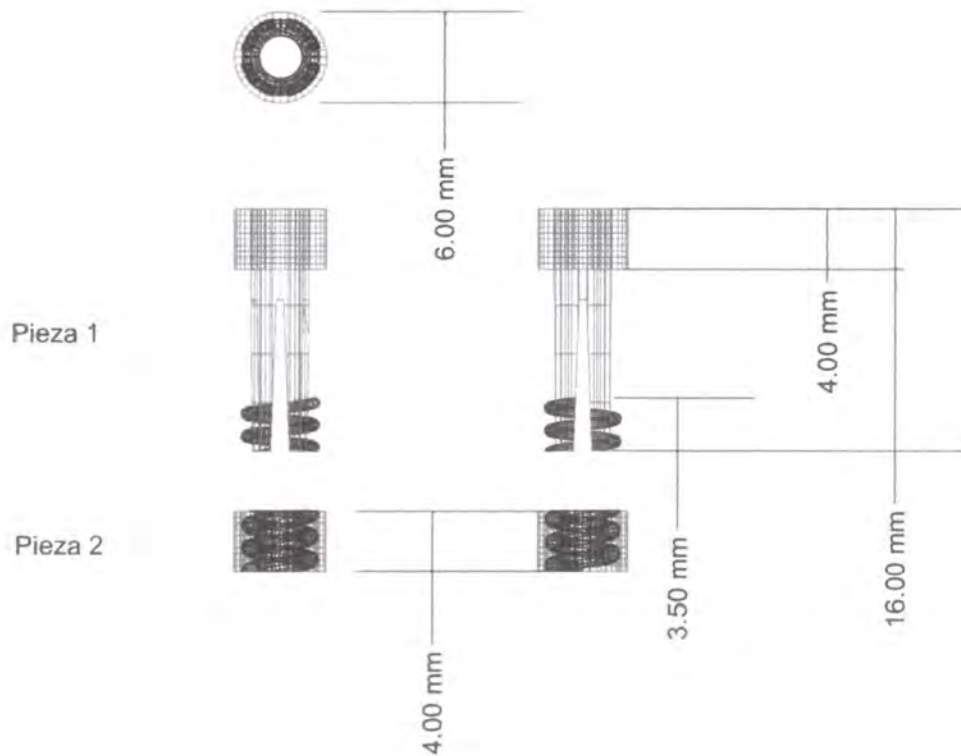
Referente(s)

Muestra

Línea

Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: Broche para fibras

Nombre: Muelle

Oficio: Joyería

Técnica: Armado

Línea: Broches genericos

Referencia:

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

ESC. (Cm): 2:1

PL.

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material. Los resortes o roscas y el tubo central, se deben hacer en plata 0.800 o en oro 14K.

Responsable: Fernan Arias Uribe

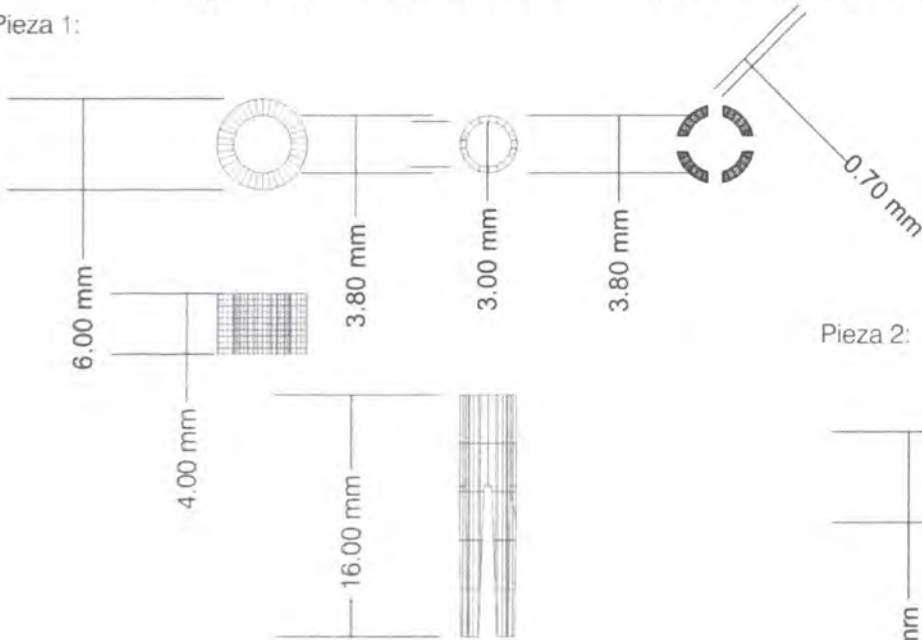
Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

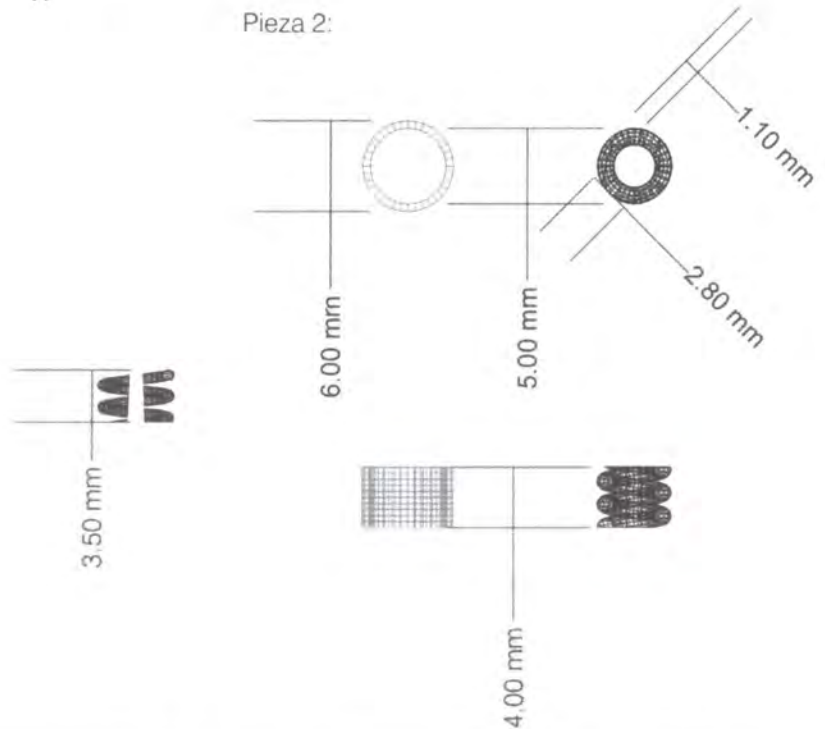
Muestra Línea Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Pieza 1:



Pieza 2:



Pieza: **Broche para fibras (Despiece)**

Nombre: Muelle

Oficio: Joyería

Técnica: Armado

Línea: Broches genericos

Referencia:

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

ESC. (Cm): 2:1

PL.

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material. Los resortes o roscas y el tubo central, se deben hacer en plata 0.800 o en oro 14K.

Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

— Muestra



— Línea

— Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

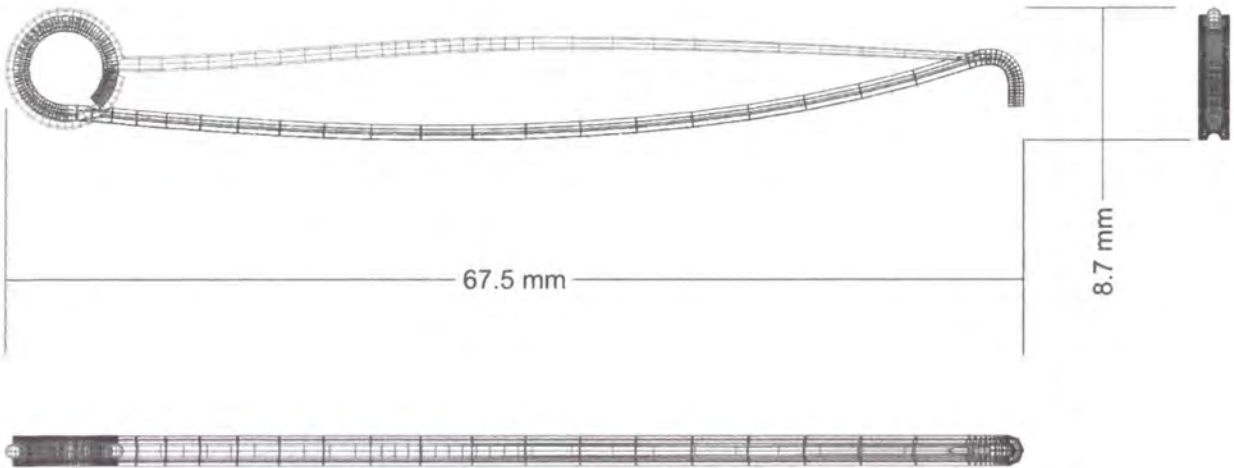
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes



Pieza: **Broche para prendedor**

Nombre: Garza

Oficio: Joyeria

Técnica: Armado

Línea: Broches genericos

Referencia:

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

ESC. (Cm): 2:1

PL.

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

Responsable: Fernan Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

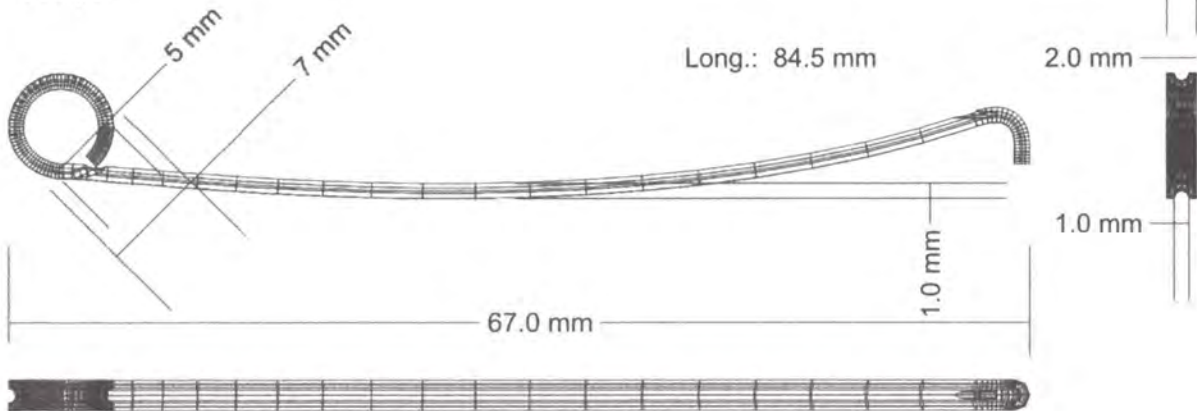
Muestra

Línea

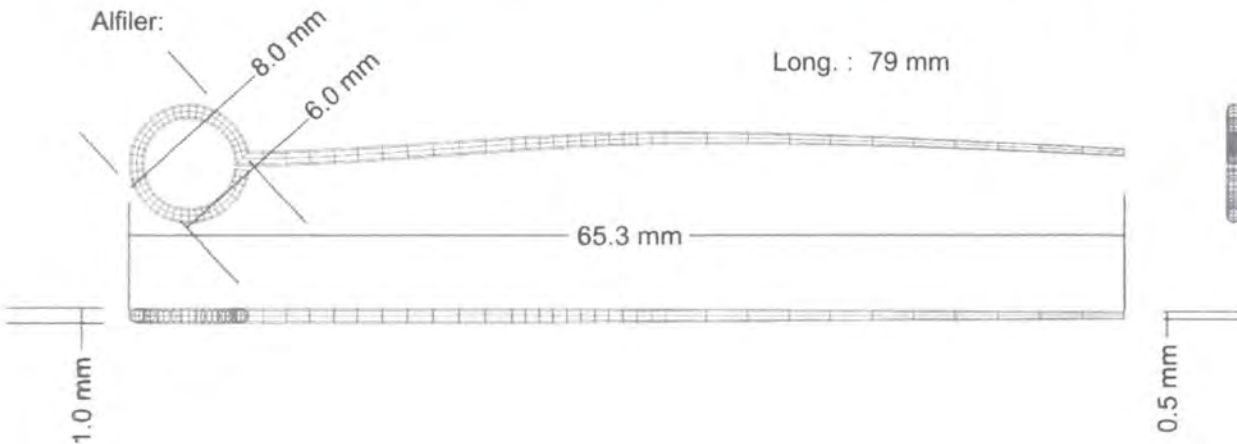
Empaque

Subgerencia de Desarrollo - Centro de Diseño para la Artesanía y las Pymes

Cuerpo:



Alfiler:



Pieza: **Broche para prendedor (Despiece)**

Línea: Broches genericos

ESC. (Cm): 2:1 PL.

Nombre: Garza

Referencia:

Oficio: Joyería

Materia Prima: Plata 0.925 o 18K

Técnica: Armado

Proceso de Producción: El objeto se arma apartir de alambres y lamina con soldadura.

Observaciones: Debe cuidarse el temple del material.

Responsable: Ferman Arias Uribe

Fecha: Marzo de 2006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque

3.3 Capacidad de Producción

Se pueden elaborar 500 broches de cada uno por persona en un taller organizado.

3.4 Costos de producción

El costo de producción es de \$ 1.500 / gramo en los broches mas sencillos, aquellos que se venden a \$ 3.000 / gramo y de \$2.250 / gramo los que tienen mas precisión y trabajo, los que valen a \$4.500 / gramo.

3.5 Proveedores

La plata, el oro y los distintos insumos se compran en almacenes especializados de las ciudades del país.

3.6 Control de Calidad

El control de calidad se ejerce durante todo el proceso, cuando una fundición no sale bien, hay que repetirla, si el metal está mal laminado o trefilado, hay que volver a fundir y si está mal pulido hay que volver a pulir. Cuando está mal soldado, se debe volver a soldar y las piezas que se complican para corregir, se desechan en otra fundición. Cada artesano es responsable por la calidad de lo que está haciendo y si no es así, la producción se daña.

4. COMERCIALIZACION

Mercados Sugeridos

La propuesta está hecha para atender los mercados que ya tienen los artesanos. Además es posible ofrecer los productos terminados en ferias, joyerías y en general en el mercado nacional e internacional.

CONCLUSIONES

- Las soluciones en diseño deben aprovechar las cualidades del material y no ir en contra de ellas.
- Es necesario contar con un espacio y un tiempo íntimos y apropiados para desarrollar una propuesta innovadora.

OBSERVACIONES Y RECOMENDACIONES

- Se espera que la población joyera apropie estos diseños para alcanzar los objetivos más altos con este trabajo.

CRÉDITOS

Se agradece al equipo del Programa Nacional de Joyería en Artesanías de Colombia, así como a todo el personal de planta de la Empresa.