

Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
Artesanías de Colombia S.A.
Centro Colombiano de Diseño para la Artesanía y las Pymes.

**“Diseño e Innovación Tecnológica
aplicados en el proceso de desarrollo
del sector artesanal y la ejecución del plan de transferencia aprobado
por el SENA”**

**Transferencia tecnologica en Disefio
y elaboración de cierres y broches
Para joyería con énfasis en
acabados**

Juan Carlos Ferrer

Convenio de cooperación y asistencia técnica y financiera No. 2051720
entre el SENA – FONADE y Artesanías de Colombia
Interventoría: Universidad Nacional de Colombia
Suscrito el 1 o. De Agosto de 2005 .



Créditos Institucionales

Cecilia Duque Duque

Gerente General

Ernesto Orlando Benavides

Director de Proyecto

Subgerente Administrativo y Financiero

Carmen Inés Cruz

Subgerente de Desarrollo

Sandra Strouss de Jaramillo

Subgerente Comercial

Germán Ortiz

Jefe de Planeación

Lyda de Carmen Diaz López

Coordinadora Operativa Centro de Diseño Bogotá

Elsa Victoria Duarte

Coordinadora de Diseño Centro de Diseño Bogotá

Tabla de Contenido

Introducción

- 1. Objetivo General**
- 2. Objetivo Específicos**
- 3. Desarrollo de los talleres**
 - 3.1. Contenidos de los talleres**

- 4. Desarrollo del taller en la localidad de Usme.**
 - 4.1. Infraestructura y características de los talleres en Usme.**
 - 4.2. Logros taller de Usme.**
 - 4.3. Recomendaciones localidad de Usme.**

- 5. Desarrollo de los talleres en la Plaza de los Artesanos Bogota D.C.**
 - 5.1. Perfil De los artesanos joyeros de Bogota.**
 - 5.2. Logros de los talleres en la Plaza de los Artesanos Bogota D.C.**
 - 5.3. Recomendaciones para el taller Plaza de los Artesanos.**

- 6. Asesorias Puntuales**

Fichas de Productos

Conclusiones

Recomendaciones

Anexos

Ficha productor taller

Formato de asistencia

Directorio de artesanos

Evaluación de actividad

**Desarrollo De los talleres en diseño y Asistencia Técnica para la elaboración de broches
cierres y acabados.
Desarrollo de las Asesorías Puntuales en productos de Joyería y Bisutería.
En Bogota D.C Departamento de Cundinamarca**

Introducción

En el presente informe se consignan las actividades y contenidos desarrollados en los talleres de broches cierres y acabados dentro del marco del Proyecto Diseño E Innovación Tecnológica Aplicada En El Proceso De Desarrollo Del Sector Artesanal. En los talleres realizados en las localidades de Usme y Bogota D.C.

1. Objetivo General:

El proyecto diseño e innovación tecnológica aplicada en el proceso de desarrollo del sector artesanal colombiano, tiene por objetivo elevar la calidad de los productos artesanales, estimulando procesos de innovación en diseño y desarrollo de tecnologías, acompañado de transferencia de conocimientos que estimulen la creatividad del artesano y le permitan visualizar las necesidades y tendencias del mercado.

El diseño de las colecciones de productos y el desarrollo de tecnología apropiada, sirven para mejorar la productividad y competitividad; todo ello orientado a promover el posicionamiento de la artesanía colombiana en mercados nacionales e internacionales.

2. Objetivos Específicos:

- Desarrollar 3 talleres en diseño y elaboración de broches y cierres, enfatizando en los procesos de pulimento, acabados y aspecto funcional. En las localidades de Usme y Bogota D.C.
- Concientizar a los asesorados en la importancia de la utilización de broches y cierres elaborados con calidad, que se incorporen y den valor agregado a sus líneas de producto.
- Prestar asesorías puntuales a joyeros y artesanos que elaboran productos de joyería y/o bisutería con el fin orientar el desarrollo de productos bajo criterios de diseño, calidad e identidad que puedan ser comercializados en las diferentes ferias nacionales.

3. Desarrollo De Los Talleres

Se planearon tres talleres: El primero en la localidad de Usme y dos más en Bogota D.C. Se programaron para ser desarrollados en diez días cada uno con una intensidad de cuatro horas diarias; para un total de 40 horas por taller.

Para la puesta en marcha de los talleres se realizó una selección inicial de 10 tipos de broches “genéricos” en los cuales se identificaron aplicaciones prácticas y funcionales con la posibilidad de modificar y adaptar a los contenidos de las diferentes líneas de producto.

Para ello se contó con el material gráfico y de apoyo elaborado por el grupo coordinador y la asistencia técnica del asesor a cargo.

Presentaciones de apoyo:

- Calidad total y procesos de acabado – Adriana Roa.
- Una Buena joya se reconoce por su cierre – Nuria Carulla.

Se procedió a realizar la convocatoria con las entidades oficiales de cada localidad y la base de datos de artesanos joyeros de Artesanías de Colombia.

Luego de la presentación y socialización del proyecto, la metodología aplicada se desarrolló a partir de jornadas teórico-prácticas y la organización de grupos de cuatro o cinco artesanos que trabajaron en sinergia para la elaboración de cada broche o cierre con el acompañamiento del asesor y apoyados en el material gráfico (Dibujos y planos). Ver anexos

3.1 Contenidos del taller

Aplicó para todos los talleres en jornadas de mañana y tarde.

Actividad	Tiempo	Hora
Día Primero		
-Presentación del grupo. -Socialización y presentación institucional del programa y proyecto. -Presentación del temario y metodología – introducción teórica del tema.	2 horas	8:30 a 10: 30
-Socialización del concepto de calidad asociado al Enfoque integral los procesos que intervienen en la elaboración de joyería.		
Receso	15 min.	10:30 a10:45
- Conformación de grupos de trabajo - entrega de material insumos y planos. - explicación primer broche para collar -mosquetón Con lámina.	2 horas	10:45 a 12:45
- Elaboración de soldaduras - Desarrollo1 Broche para collar mosquetón con lamina		
Día segundo		
-Terminación primer broche mosquetón Con lámina.	2 horas	8:30 a 10: 30
-(Seguimiento por parte del asesor.)		
Receso	15 min.	10:30 a10:45
Desarrollo 2 Broche para collar mosquetón con tubo, explicación.	2 horas	10:45 a 12:45
-Seguimiento funcional del broche y acabados.		
Día tercero		
-Terminación broche 2 –mosquetón con tubo -reconocimiento de los materiales e insumos de pulimento -Actividad teórico practica	2 horas	8:30 a 10: 30
-Seguimiento funcional del broche y acabados.		
Receso	15 min.	10:30 a10:45
-Desarrollo 3 Broche – De acople para collar con guía interna. Explicación.	2 horas	10:45 a 12:45
-Seguimiento funcional del broche y acabados.		
Día cuarto		
-Terminación broche 3. -Seguimiento funcional del broche y acabados.	2 horas	8:30 a 10: 30 am
Receso	15 min.	10:30 a10:45
-Desarrollo 4 broche o prendedor de una y dos agujas. Explicación.	2 horas	10:45 a 12:45

-Seguimiento funcional del broche y acabados.		
Día quinto		
-terminación broche 4- prendedor.	2 horas	8:30 a 10:30
-Seguimiento funcional del broche y acabados.		
Receso	15 min.	10:30 a 10:45
-Desarrollo 5 broche para pulsera. Dos tipos: con lámina y con tubo. Explicación.	2 horas	10:45 a 12:45
Día sexto		
-Desarrollo 5 broche para pulsera. dos tipos: con lámina y con tubo. Explicación.	2 horas	8:30 a 10:30
-Seguimiento funcional del broche y acabados.		
Receso	15 min.	10:30 a 10:45
-terminación broche 5 para pulsera.	2 horas	10:45 a 12:45
-Seguimiento funcional del sistema y acabados		
Día séptimo		
-Desarrollo 6 sistema para arete topo o de poste.	2 horas	8:30 a 10:30
-Sistemas para topos (Fernán Arias)		
Receso	15 min.	10:30 a 10:45
- Desarrollo 6 sistema para arete- topo o de poste.		
-Sistemas para topos –Diseño (Fernán Arias).	2 horas	10:45 a 12:45
Día octavo		
- Desarrollo 7 sistema para aretes- catalán.	2 horas	8:30 a 10:30
Receso	15 min.	10:30 a 10:45
- Desarrollo 7 sistema para aretes- catalán.		
-Seguimiento funcional del sistema y acabados.	2 horas	10:45 a 12:45
Día noveno		
- Desarrollo 8 sistema para aretes- omega.	2 horas	8:30 a 10:30
-Seguimiento funcional del sistema y acabados.		
Receso	15 min.	10:30 a 10:45
-Seguimiento y análisis de puntos por mejorar en cada uno de los broches.	2 horas	10:45 a 12:45
-Entrega de evaluaciones del asesor.		
Día décimo		
- análisis y socialización del resultado y trabajo de todos los artesanos-joyeros, puntos a mejorar y recomendaciones.	4 horas	8:30 a 10:30
-Entrega de evaluaciones del asesor.		
-Devolución de material y broches.		
Receso		10:30 a 10:45
-Clausura y entrega de certificaciones por parte del Equipo coordinador.	2 horas	10:45 a 12:45

3.1 Desarrollo del Modulo de Acabados

Una vez adelantados los dos primeros broches, sobre ellos se realizo la capacitación y practica en el uso adecuado de los insumos y herramientas de pulimento y acabados.

Cada uno de los artesanos practico con una pieza para aplicar el conocimiento y el manejo de las diferentes felpas, cepillos y pastas.

El énfasis dado a la fase de pulimento, inicialmente no dio los resultados esperados en algunos grupos de trabajo, sin embargo a todos les quedo claro una vez practicaron con los demás broches y sirvió para dar cuenta de la importancia del acabado con lija hasta el grano mas fino y del orden de los pasos de armado de cada broche.

4. Taller - Localidad De Usme

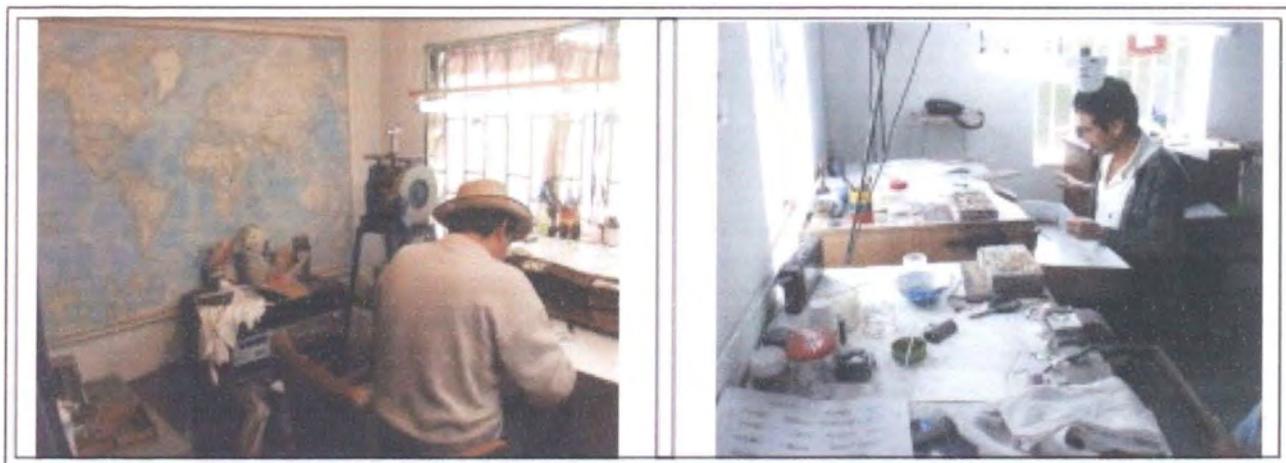
Para el taller realizado en la localidad de Usme del 16 al 25 de marzo de 2006 se contó con la participación de cuatro artesanos-joyeros, con quienes se trabajo en sus propias unidades productivas las cuales se visitaron en la mañana durante los diez días programados. Abordando cada día un tipo de broche o cierre y evaluando los pasos para su elaboración y acabados.

El perfil de los asesorados de esta localidad es el de joyeros con experiencia y calidad técnica media, ellos fabrican por encargo modelos en plata y/o oro. Se esperaba la participación de mínimo diez joyeros, pero no se vio el interés de las demás personas convocadas a la apertura del taller; algunos de ellos residentes en el barrio Santa Librada a Quince minutos de la plaza principal de Usme. Los joyeros participantes demostraron interés por aprender las nuevas Técnicas y conceptos que se les presentaron.

Para la convocatoria se contó con la colaboración de Jesús David Jaramillo, Dinamizador en la Upa Marichuela-Unidad Primaria de Atención del Hospital de Usme y Luisa Fernanda Hernández Coordinadora cultural de la alcaldía de Usme.

4.1 Instalaciones, Equipos Y Herramientas

Los talleres de los beneficiarios son unidades productivas que cuentan con herramienta básica de armado y con un área aproximada de 9 metros cuadrados.



Luis y Carlos lagos en sus unidades productivas Usme 18/03/06- Fotografías Juan Carlos Ferrer

4.2 Logros Taller localidad de Usme

- se logro la asistencia y capacitación de 4 joyeros de la localidad en elaboración de broches cierres y acabados.
- Transferencia de nuevos conocimientos en donde los artesanos mostraron ser muy receptivos a las sugerencias que se ofrecieron para la elaboración de una pieza de joyería de calidad.
- Concientizar a los asesorados en la importancia de utilizar broches y cierres que se integren a sus productos como un detalle de buena elaboración y valor agregado.

4.3 Recomendaciones Localidad de Usme

Para los joyeros de esta localidad fue muy importante que se hayan tenido en cuenta en esta capacitación en la que demostraron su interés y quedan a la espera de que se les convoque a participar activamente de los programas que se sigan adelantando.

5. Talleres Plaza De Los Artesanos - Bogota D.C.

Para el caso de los talleres desarrollados en Bogota D.C. en el taller de la plaza de los artesanos se realizo inicialmente un reconocimiento del taller, como se proyecto una amplia participación dada a partir de la extensa base de datos de joyeros de la Capital y el aprovechamiento del espacio locativo, se plantearon dos jornadas cada una con 20 artesanos joyeros que trabajaron en grupos de 4 o 5 personas.

El material de plata utilizado en estas capacitaciones se preformo con anterioridad en hilos tubos y láminas que solamente se ajustaban a la medida, con el fin de optimizar el tiempo y concentrarse en el objetivo primordial. Aprender a fabricar broches funcionales y de buen acabado.

5.1 Perfil de los Joyeros en Bogota D.C.

Los joyeros participantes son de perfil diverso aunque predominan los joyeros jóvenes con experiencia, algunos de ellos con formación profesional en diseño industrial y con gran interés y disposición por aprender los contenidos programados.

5.2 Logros Talleres Bogota D.C.

- se logro la asistencia y capacitación de 70 joyeros de la localidad en elaboración de broches cierres y acabados.
- Transferencia de nuevos conocimientos en donde los artesanos mostraron ser muy receptivos a las sugerencias que se ofrecieron para la elaboración de una pieza de joyería de calidad.
- Concientizar a los asesorados en la importancia de utilizar broches y cierres que se integren a sus productos como un detalle de buena elaboración y valor agregado.



La plaza de los artesanos taller jornada de la tarde - Foto Juan Carlos Ferrer 15/05/06

5.3 Recomendaciones Taller plaza de los artesanos

- Dotar al taller con una instalación de gas y boquillas marca orca (brasileras) por lo menos una en cada bloque de trabajo. Con el fin de optimizar el proceso de soldadura.
Nota: El taller de la plaza de los artesanos esta organizado en bloques de 5 mesas cada uno.
- Implementar los porta-astilleros metálicos en cada una de las mesas, puesto que en el momento los astilleros se han cedido y se encuentran desadaptados. Este punto es fundamental para garantizar la firmeza y el apoyo de cualquier trabajo de joyería.
Nota: Para los talleres realizados se quiso implementar este punto pero los proveedores de herramientas no contaban con ellos durante el desarrollo del mismo.
- Cambiar las lámparas de bombillos de cada mesa por unas de tubo halógenos.

6. Asesorías Puntuales

En las asesorías puntuales programadas en la sede de las aguas Artesanías de Colombia y en la Plaza de los artesanos se llevaron a cabo a partir y sobre el producto de joyería y bisutería que presentaban cada uno de los artesanos.

Con base en los criterios de diseño, calidad e identidad ya concebidos se fueron brindando las recomendaciones a cada producto algunos de ellos con muchas falencias en las soluciones de ensamble, acabados o utilización de materiales industriales que poco identidad o/y diferenciación aportan a cada producto. Se enfatizó en este punto en particular concientizando al artesano en la importancia de generar productos a partir de la investigación y fundamentados en algún oficio artesanal.

Se destaca la participación de Eduardo Neira quien ha logrado un producto original y atendió desde la primera Asesoría las recomendaciones para la mejora de las soldaduras y acabados.

Diseño e innovación tecnológica aplicada en el proceso de desarrollo del sector Artesanal.

ASESORIAS PUNTUALES

Asesor :Juan Carlos Ferrer

Fechas programadas 20/02/06 , 01/03/06 , 06/03/06 y 05/05/06

ARTESANO	PRODUCTO	TELEFONO	PRIMERA CITA	Comentarios y recomendaciones	SEGUNDA CITA	Comentarios y recomendaciones
Adriana Arboleda	Bisutería		20 de febrero	Diversificar una línea de productos que utilice materiales naturales		No se programó la Artesana vive en Medellín.
Eduardo Neira	Joyería armada exclusiva	5 60 87 10	1 de marzo	Trabajar soldaduras duras y blandas , utilizar flux ,mejorar los acabados	5 de mayo	Realizo los cambios y perfecciono los acabados y las soldaduras, se le recomendó presentarse a expoartesanas.
Mireya Sepúlveda	joyería- armado	428 75 63	3 de marzo	Iniciar con las pruebas de resina y plata – elaborar prototipos		
Esperanza Bernal	joyería- armado	446 08 54	6 de marzo	Mejorar los acabados y definir una línea de producto	5 de mayo	Seguir con el mejoramiento de los acabados y se programo una cita para Asesoría en identidad corporativa
Maria Fernanda Nariño	Joyería -Bisutería	6330224	6 de marzo	Diferenciar el producto respecto de los que consiguen en el mercado mayorista		
Alberto Torres	bisutería -joyería artesanal	672 06 03 315 2415249	6 de marzo	Mejorar los acabados de los broches y rematar puntas, reemplazar partes industriales por otras naturales.		
Fundación el Refugio Nuri Bonilla	bisutería -joyería artesanal	637 88 28 233 53 11	No se pudo programar	Se insistió varias veces con el ánimo de programar una cita pero no fue posible concretarla y no respondía las razones.		



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

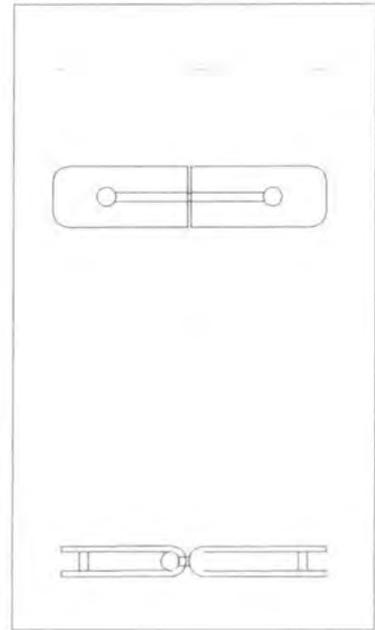
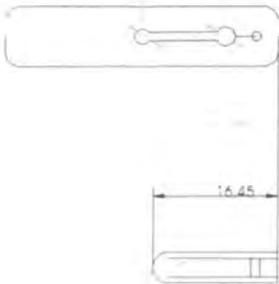
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



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



Pieza: Broche para collar	Línea:	ESC. (Cm): 1;1	PL.
Nombre: Mosqueton con lamina	Referencia:		
Oficio: Joyeria	Materia Prima: Plata		
Técnica: Armado			

Proceso de Producción: Fundir -Laminar a 0.85 luego calar, perforar y calar la ruta, pulir el lado que va a quedar interior antes de doblar y por ultimo soldar con una basta como se muestra en el plano.

Observaciones:

Las medidas del presente plano son relativas y pueden variar según el uso y tamaño de la pieza.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 10/06/06

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	Artresano:
Nombre: Mosqueton con lamina	Grupo:
Oficio: Joyeria	Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado	Ciudad: Bogota
Materia Prima - Plata	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes:
Largo (cm) Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm) Color	Por mayor \$

Observaciones:
 El sistema o broche hace parte de un proceso de aprendizaje, por lo que no aplica para los campos que no se encuentran diligenciados en la ficha.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 12 de junio de 2006

Referente(s) Muestra Linea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

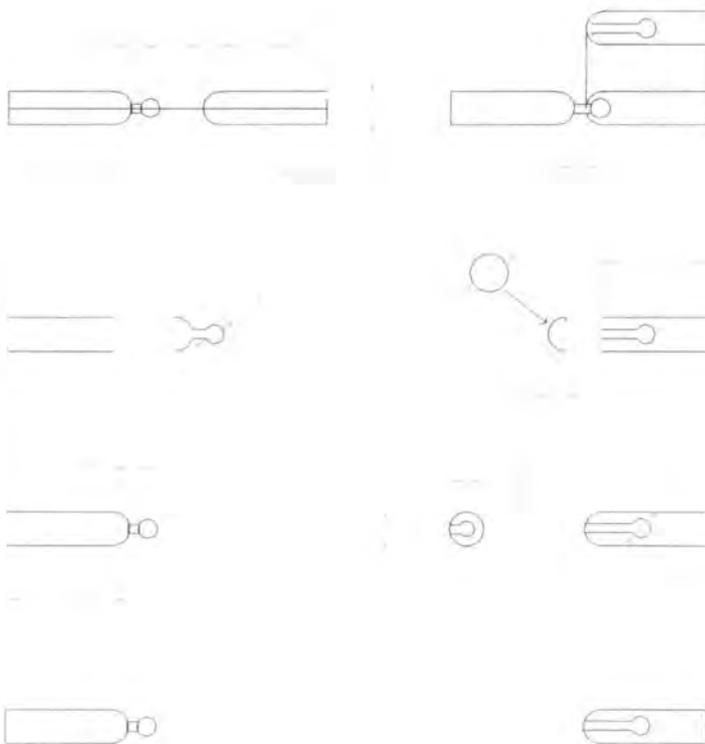
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



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



Pieza: Broche para collar	Línea:	ESC. (Cm): 1:1	PL.
Nombre: Mosqueton con Tubo	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata		
Técnica: Armado			

Proceso de Producción: Partiendo de un tubo de 4.5 de diametro y de 050 de calibre se cortan los tramos se fabrican las casquetas y se sueldan a los tubos, procurando que todas las soldaduras queden por dentro, para abrir la zanja se hace con un disco de carborundio, resulta muy util pulir el broche torneado con la ayuda del fresador apretando al minimo para no marcar el tubo.

Observaciones:

Las medidas del presente plano son relativas y pueden variar según el uso y tamaño de la pieza.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 10/06/06

Referente(s)

- Muestra
- Línea
- Empaque
-



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

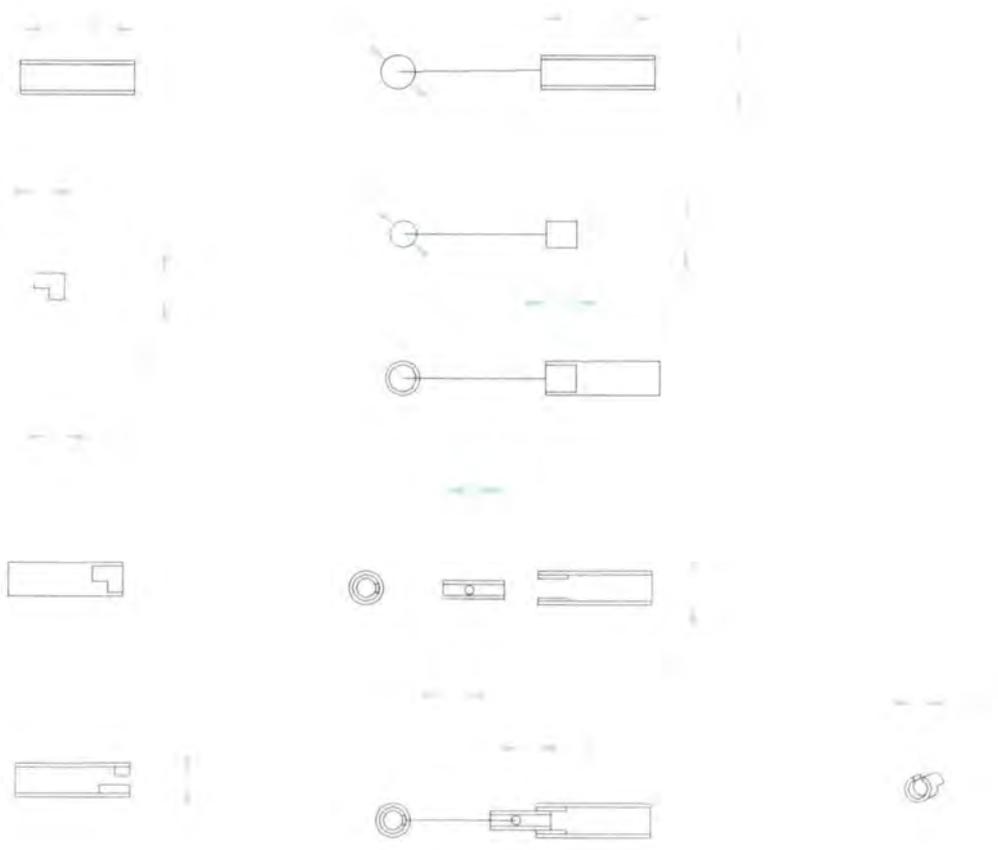
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



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



Pieza: Broche para collar	Línea:	ESC. (Cm): 1:1	PL.
Nombre: De ruta interna	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata		
Técnica: Armado			

Proceso de Producción:

Observaciones:

Las medidas del presente plano son relativas y pueden variar según el uso y tamaño de la pieza.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 10/06/06

Referente(s) Muestra Línea Empaque Referente(s)



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	Artresano:
Nombre: de ruta externa	Grupo:
Oficio: Joyería	Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado	Ciudad: Bogota
Materia Prima	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:		Produccion mes:
Largo (cm)	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm)	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones:

El sistema o broche hace parte de un proceso de aprendizaje, por lo que no aplica para los campos que no se encuentran diligenciados en la ficha.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 12 de junio de 2006

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





FORMATO

Ficha de
Producto

CODIGO: FORASD 08

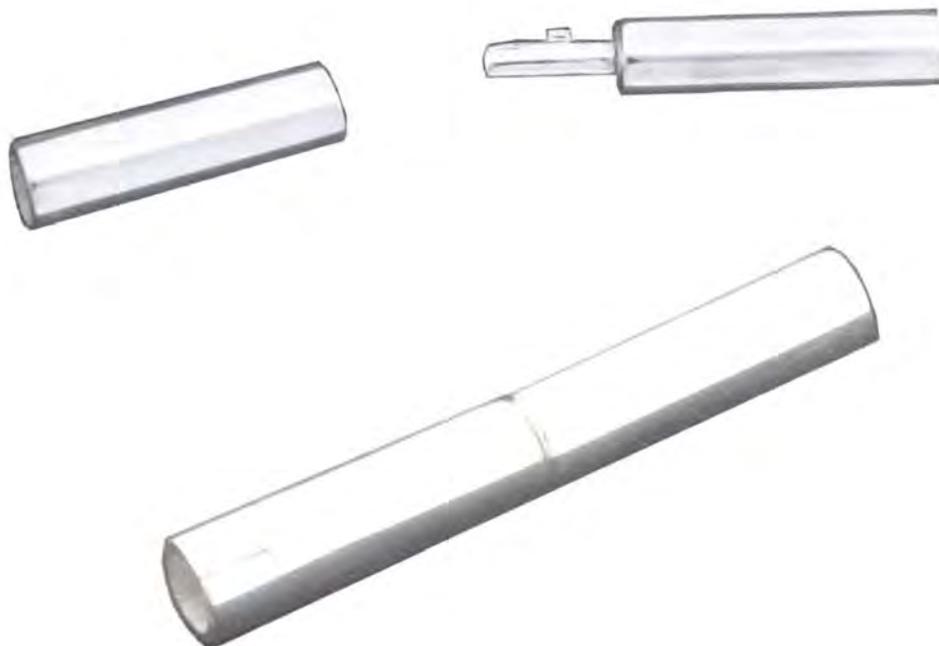
FECHA: 2004 06 04

VERSION: 1

Página 1 de 2



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



Pieza: Broche	Artresano:
Nombre: De ruta interna	Grupo:
Oficio: Joyeria	Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado	Ciudad: Bogota
Materia Prima- Plata	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:		Produccion mes:
Largo (cm)	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm)	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones:

El sistema o broche hace parte de un proceso de aprendizaje, por lo que no aplica para los campos que no se encuentran diligenciados en la ficha.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 12 de junio de 2006

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

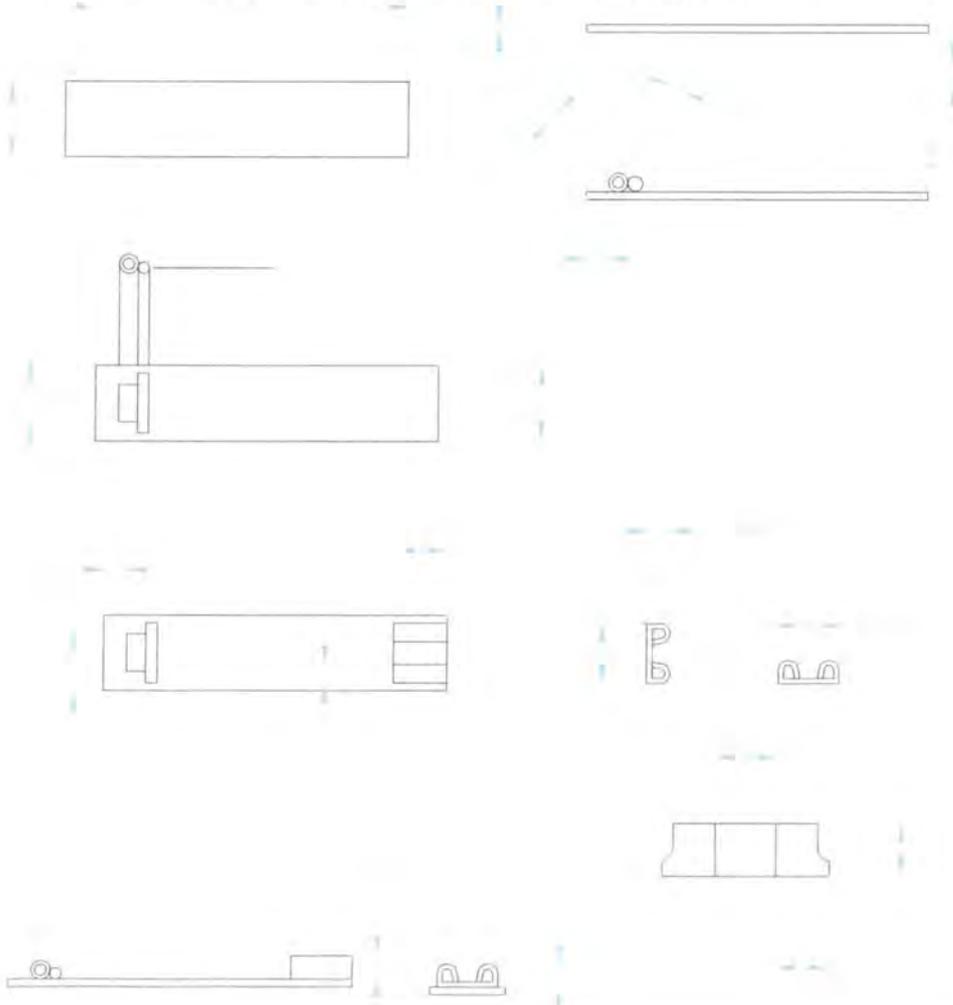
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



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



Pieza: Broche	Linea:	ESC. (Cm): 1;1	PL-
Nombre: de una aguja	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata		
Técnica: Armado			

Proceso de Producción:

Observaciones:

Las medidas del presente plano son relativas y pueden variar según el uso y tamaño de la pieza.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 10/06/06

Referente(s) Muestra Linea 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	Artesano:
Nombre: Prendedor de dos agujas	Grupo:
Oficio: Joyeria	Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado	Ciudad: Bogota
Materia Prima- Plata	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:	Produccion mes:
Largo (cm) Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm) Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm) Color	Por mayor \$

Observaciones:

El sistema o broche hace parte de un proceso de aprendizaje, por lo que no aplica para los campos que no se encuentran diligenciados en la ficha.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 12 de junio de 2006

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque





FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

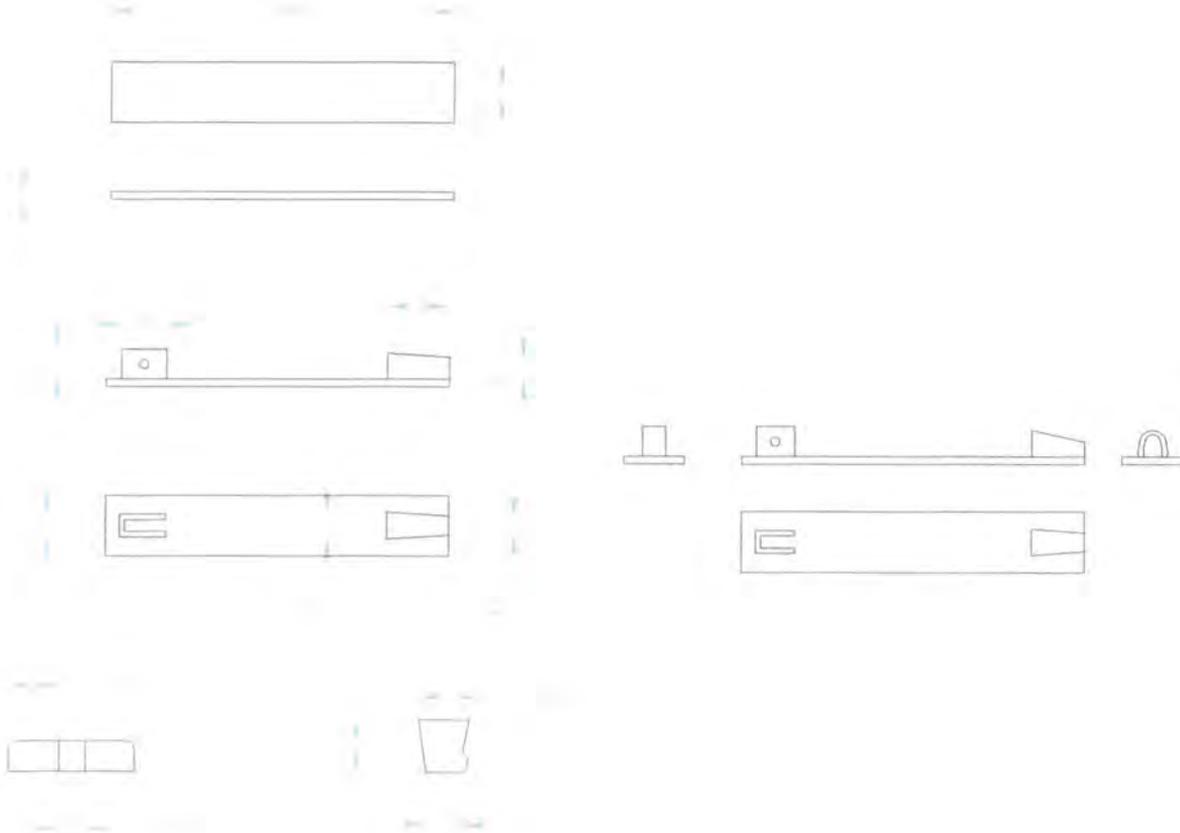
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



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



Pieza: Broche	Línea:	ESC. (Cm): 1:1	PL.
Nombre: de una aguja	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata		
Técnica: Armado			

Proceso de Producción:

Observaciones:

Las medidas del presente plano son relativas y pueden variar según el uso y tamaño de la pieza.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 10/06/06

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	Artesano:
Nombre: Prendedor una aguja	Grupo:
Oficio: Joyería	Departamento: Cundinamarca
Técnica: Armado	Ciudad: Bogotá
Materia Prima-Plata	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:		Produccion mes:
Largo (cm)	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm)	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones:

El sistema o broche hace parte de un proceso de aprendizaje, por lo que no aplica para los campos que no se encuentran diligenciados en la ficha.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 12 de junio de 2006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

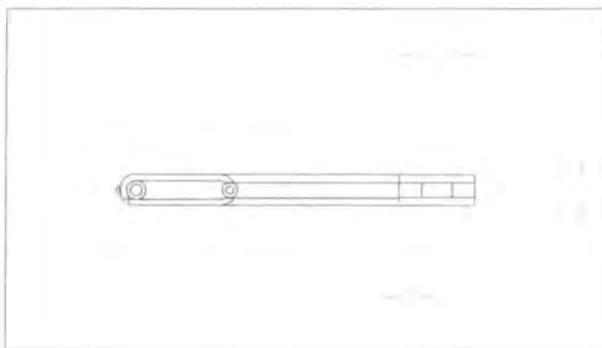
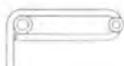
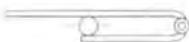
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



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



Pieza: Broche	Linea:	ESC. (Cm): 1:1	PL.
Nombre: Para pulsera con lamina	Referencia:		
Oficio: Joyeria	Materia Prima: Plata		
Técnica: Armado			

Proceso de Producción:

Observaciones:

Las medidas del presente plano son relativas y pueden variar según el uso y tamaño de la pieza.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 10/06/06

Referente(s) Muestra Linea 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	Artesano:
Nombre: De pulsera	Grupo:
Oficio: Joyeria	Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado	Ciudad: Bogota
Materia Prima-Plata	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:		Produccion mes:
Largo (cm)	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm)	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones:

El sistema o broche hace parte de un proceso de aprendizaje, por lo que no aplica para los campos que no se encuentran diligenciados en la ficha.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 12 de junio 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 1 hembra

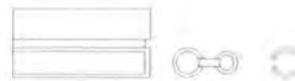
Frente



Lado



pieza 2 macho



Pieza: Broche para pulsera	Línea:	ESC. (Cm): 1:1	PL.
Nombre: de desplazamiento con tubo	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata		
Técnica: Armado			

Proceso de Producción:

Observaciones:

Las medidas del presente plano son relativas y pueden variar según el uso y tamaño de la pieza.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 10/06/06

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	Artesano:
Nombre: de pulsera con tubo	Grupo:
Oficio: Joyería	Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado	Ciudad: Bogota
Materia Prima- Plata	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:		Produccion mes:
Largo (cm)	Diámetro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm)	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones:

El sistema o broche hace parte de un proceso de aprendizaje, por lo que no aplica para los campos que no se encuentran diligenciados en la ficha.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 12 de junio de 2006

Referente(s)

Muestra Línea Empaque



FORMATO
Ficha de Dibujo y Planos Técnicos

CODIGO: FORASD 07

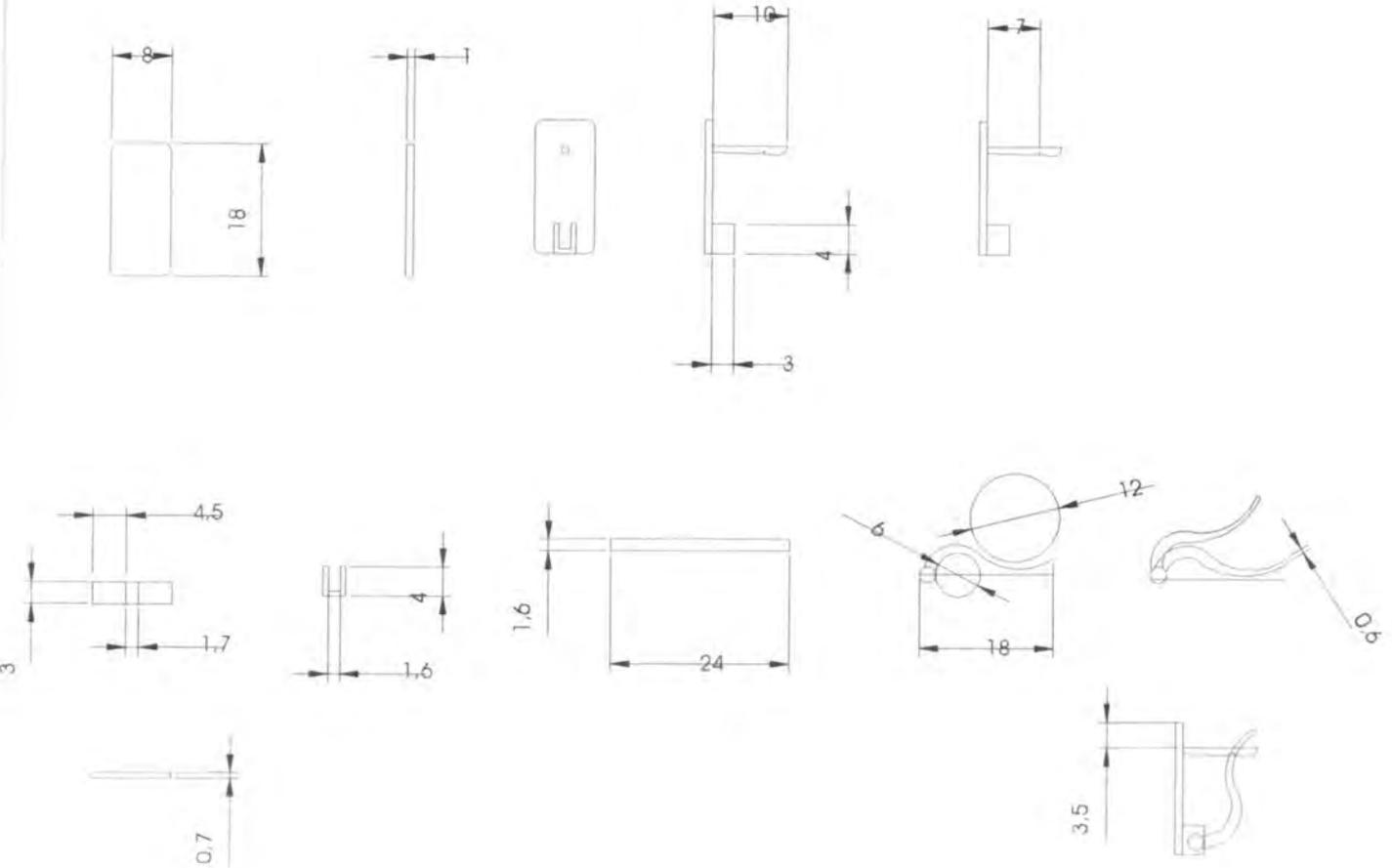
FECHA: 2004 06 04

VERSION 1

Página 1 de 2



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



Pieza: Sistema para arete	Linea:	ESC. (Cm): 1:1	PL.
Nombre: Catalan	Referencia:		
Oficio: Joyeria	Materia Prima: Plata		
Técnica: Armado			

Proceso de Producción:

Observaciones:

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 10/06/06

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: Sistema	Artresano:
Nombre: Catalan	Grupo:
Oficio: Joyería	Departamento: Cundinamarca
Tecnica: Armado	Ciudad: Bogota
Materia Prima- Plata	Localidad/vereda:
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Resguardo:

Dimensiones Generales:		Produccion mes:
Largo (cm)	Diámetro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm)	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones:

El sistema o broche hace parte de un proceso de aprendizaje, por lo que no aplica para los campos que no se encuentran diligenciados en la ficha.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 12 de junio de 2006

Referente(s)



Muestra



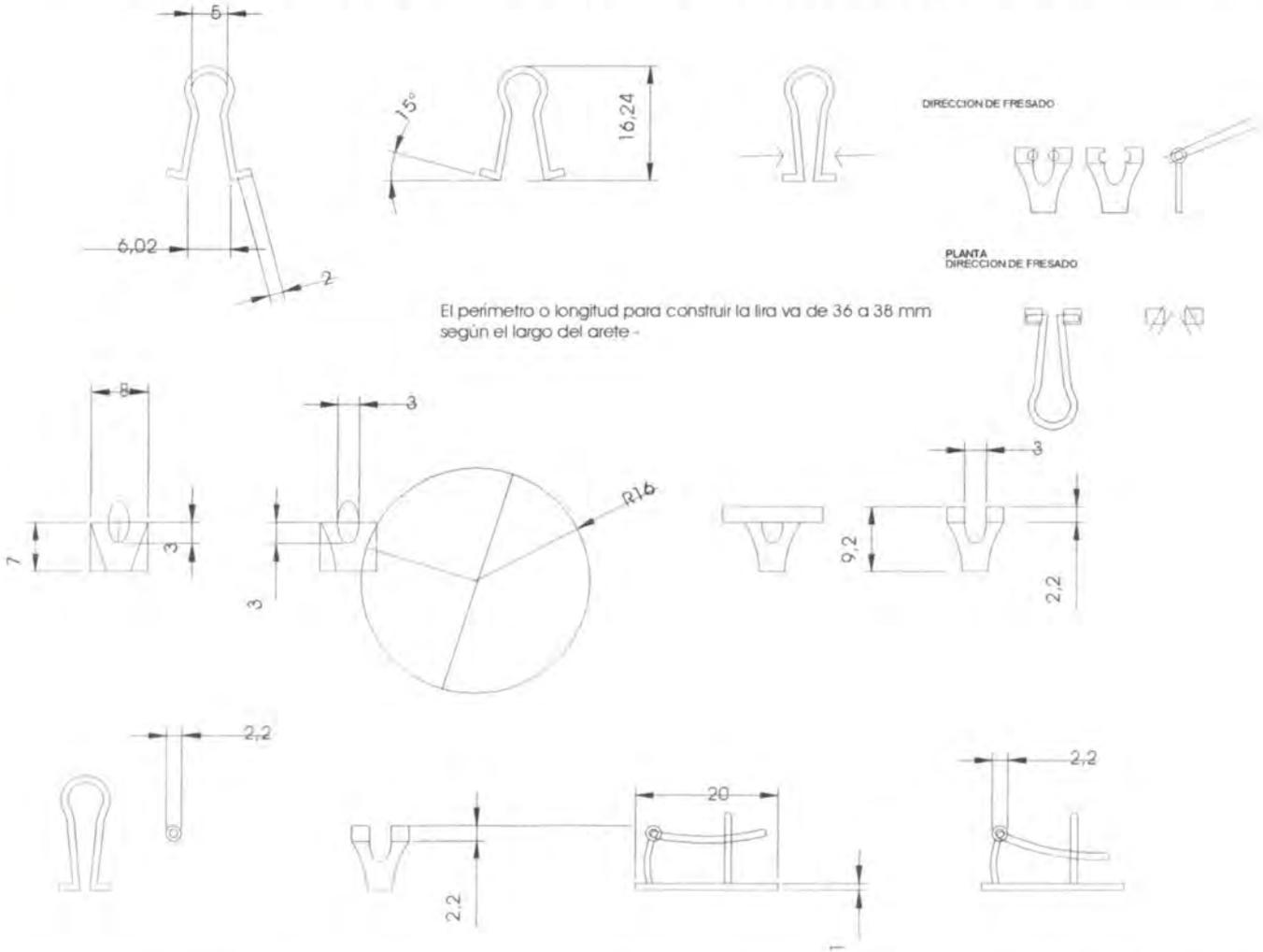
Línea



Empaque



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



El perímetro o longitud para construir la lira va de 36 a 38 mm según el largo del arete -

Pieza: Sistema para arete	Línea:	ESC. (Cm): 1;1	PL.
Nombre: Omega	Referencia:		
Oficio: Joyería	Materia Prima: Plata		
Técnica: Armado			

Proceso de Producción:

Observaciones:

La lira del sistema omega funciona muy bien en acero inoxidable o en oro de 16 kts - en plata tiende a perder el temple y por lo tanto su correcto funcionamiento.

Responsable: Juan Carlos Ferrer Fecha: 10/06/06

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: Sistema	Artesano:
Oficio: Omega	Grupo:
Tecnica: Armado	Departamento: Cundinamarca
Materia Prima: Plata	Ciudad: Bogota
Certificado Hecho a Mano Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	Localidad/vereda:
	Resguardo:

Dimensiones Generales:		Produccion mes:
Largo (cm)	Diametro (cm)	Precio en Bogota:
Ancho (cm)	Peso (gr)	Unitario \$
Alto (cm)	Color	Por mayor \$

Observaciones:

El sistema o broche hace parte de un proceso de aprendizaje, por lo que no aplica para los campos que no se encuentran diligenciados en la ficha.

Responsable: Juan Carlos Ferrer

Fecha: 12 de junio de 2006

Referente(s)



Muestra



Línea



Empaque



Asesor: Juan Carlos Ferrer

Tabla síntesis de broches y sus medidas realizadas en los talleres de Usme y Bogota

1		2		3		4		5		6		7		8		9	
																	
Calibre lamina o tubo	1,8	Calibre lamina o tubo	0,6	Calibre lamina o tubo	0,65	Calibres de reposa hilo	0,7	Calibres de reposa hilo	0,7	Calibre lamina	0,85	Calibre lamina o tubo		Calibre de la tanca o brazo-trefil cuadrado	1,5	Diametro del tubo para la bisagra	2
largo de cada modulo	17	largo de cada modulo	16,5	largo de cada modulo	16	Calibres de la caja para bisagra	0,65	calibres de tubo para bisagra	0,65	Diametro del tubo para bisagras	de 1,5 a	Diametro del tubo	4,5	Calibres de la caja para bisagra	0,65	calibre del tubo	0,5
Ancho del broche	10	Diametro del tubo	4,5	Diametro del tubo	4,5	Calibre del Hilo en acero	0,9	Calibre del Hilo en acero	0,9	Diametro del tubo para el seguro	2,5 a 3	calibre de el pasador	1	Calibre del hilo para el poste	1,1	Calibre del hilo para el poste	1
medida del orificio hembra	2,5	medida del orificio hembra	2,5													la lamina para la orqueta	1
ancho del recorrido	de 1.2 a 1.5	ancho del recorrido	de 1.2 a 1.5	ancho del recorrido	1.2												
bastas internas diametro	de 1.2 a 1.5	calibre para remaches	de 1.2 a 1.5	calibre para remaches	de 1.2 a 1.5	hilo o tubo para bisagra	1,2 a 1,5	hilo o tubo para bisagra	1,2 a 1,5								
calibre del hilo macho	de 1.2 a 1.5	calibre del hilo macho	de 1.2 a 1.6	calibre del hilo macho													

Observaciones: Las medidas descritas en la tabla pertenecen a los broches realizados en los talleres , son relativas y pueden variar según el tamaño de la pieza y su contenido,

Conclusiones

- Los talleres de cierres broches y acabados se han convertido en una herramienta para los artesanos joyeros que quieren perfeccionar en la elaboración de piezas únicas artesanales que responden a los conceptos de calidad y diferenciación de producto.
- El planteamiento del taller se puede caracterizar como una introducción al tema de los broches y contempla 10 broches genéricos de amplia utilización y posibilidad de variación.
- El énfasis dado al pulimento empieza a Concientizar a los artesanos en la importancia de un excelente acabado.

Recomendaciones

- Para los joyeros de esta localidad fue muy importante que se hayan tenido en cuenta en esta capacitación en la que demostraron su interés y quedan a la espera de que se les convoque a participar activamente de los programas que se sigan adelantando.
- Dotar al taller con una instalación de gas y boquillas marca orca (brasileras) por lo menos una en cada bloque de trabajo. Con el fin de optimizar el proceso de soldadura.
Nota: El taller de la plaza de los artesanos esta organizado en bloques de 5 mesas cada uno.
- Implementar los porta-astilleros metálicos en cada una de las mesas, puesto que en el momento los astilleros se han cedido y se encuentran desadaptados. Este punto es fundamental para garantizar la firmeza y el apoyo de cualquier trabajo de joyería.
Nota: Para los talleres realizados se quiso implementar este punto pero los proveedores de herramientas no contaban con ellos durante el desarrollo del mismo.
- Cambiar las lámparas de bombillos de cada mesa por unas de tubo halógenos.