



UNIVERSIDAD DEL AZUAY

FACULTAD DE DISEÑO

ESPECIALIDAD OBJETOS

TRABAJO DE GRADUACIÓN PREVIO
A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO
DE DISEÑADOR DE OBJETOS

**LA JOYA DE PETROLIFOS DESDE
UNA MIRADA DECONSTRUCTIVISTA**



AUTOR: VALDEZ CASTRO, Felipe

TUTOR: Arq. Salvador Castro C .Cuenca 29 de Junio de 2007

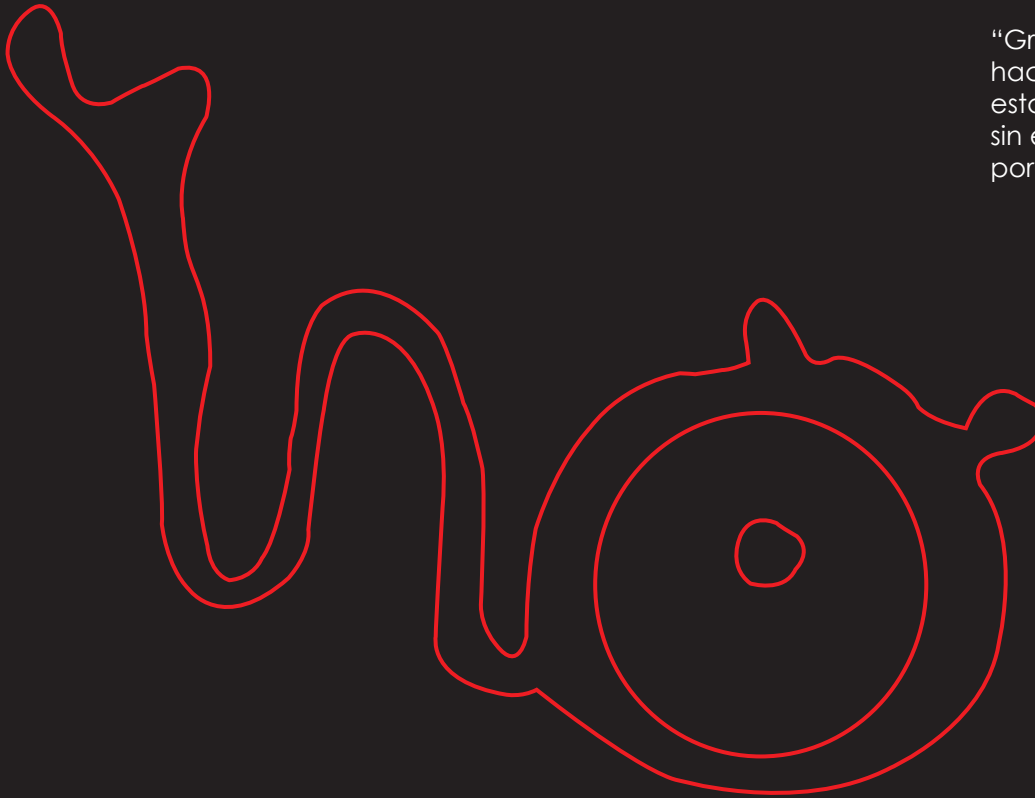
Dedicatoria



Ayer soñaron mis padres Moisés y Teresa, mis hermanos Janeeth, Fernanda y Nicolás hoy desperté y volví a nacer gracias al apoyo y consejo de todos los que sembraron en mí el arte de caminar, no lejos sino al interior de mi ser. Me siento orgulloso de mencionar a mis tíos Víctor, Francisco, y Salvador por transmitir en mi, emociones, alegrías, metas, lágrimas y dolor reflejados en cada uno de sus creaciones en el "Arte de hacer joyas".

Agradecimiento

0



“Gracias” porque yo no tengo para hacerlo, cuando escuchas decir esta frase suena absurda y tribal, sin embargo mañana cobra fuerza, porque en los caminos de la vida te devuelve lo que has dado, por ello debo agradecer de manera especial a mi tutor Arq. Salvador Castro por guiarme en el mundo del diseño, a explorar nuevas sensibilidades, lo táctil, lo lúdico lo metafórico el azar; A un mundo de fantasía, de locura conceptual izada, y arte, Al Arq. Patricio León Lcdo. Fabián Landivar Arq. Patricio Hidalgo Dis Diego Balarezo, Dis Catalina Serrano Dr. Fabián Rojas. Arq. Julia Tamayo Lcda. Jacqueline Ríos, no puedo dejar de lado a mis amigos que me han apoyando sin escatimar esfuerzo.





Introducción

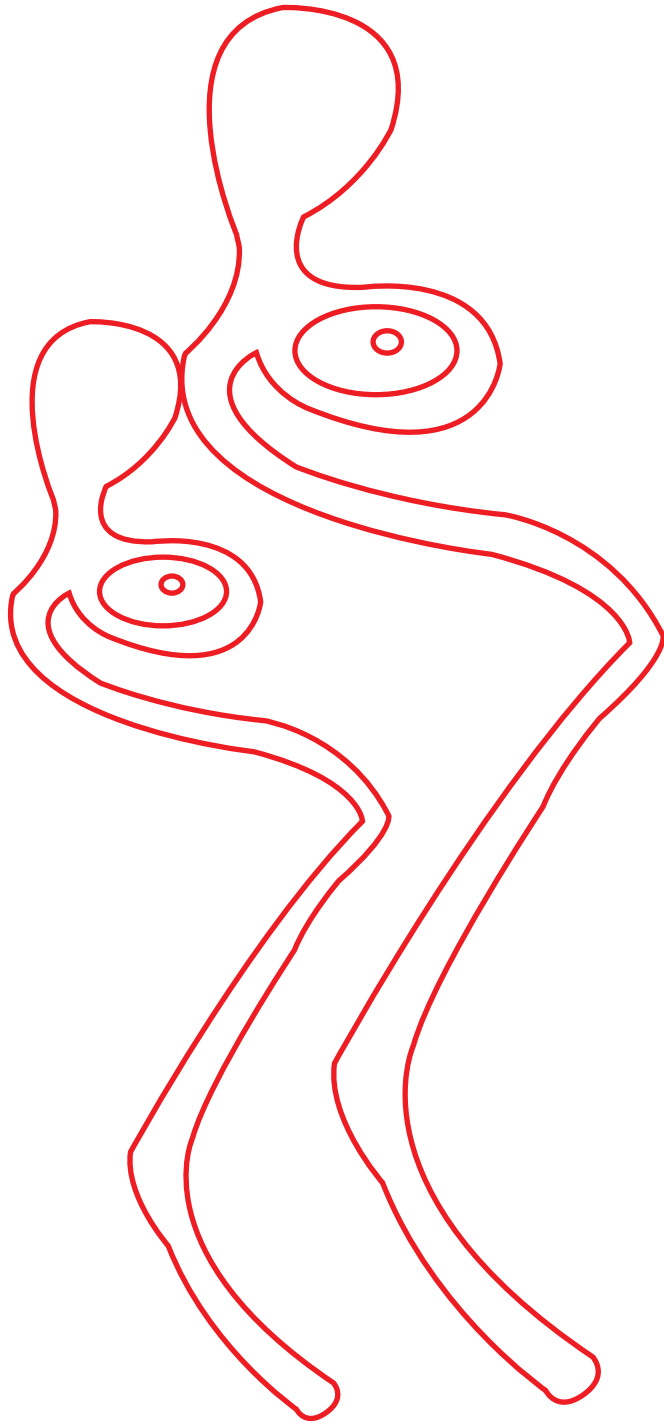
específicamente Perú, Brasil y Colombia que por gramo terminado, listo para el mercado están en valores de 0.80 centavos.

En la década de los 40, 50 y 60, la joyería en Cuenca llegó a tener una identidad muy variada en la zona y región, con diseños tales como: “tres paulas”, “tú y yo”, “chamburos”, “pensamientos”, “arete de chola”, entre otros, que con el transcurrir del tiempo han perdido actualidad e interés. Otros factores como la globalización, migración, aculturación y alteración de materiales, la copia de diseños de catálogos extranjeros, que en la mayoría de los casos son copiados hasta el detalle, todo esto ha contribuido también a este fenómeno.

La joyería cuencana ha perdido gran parte de su tradición y si a esto se suma, las nuevas tendencias que se ofrecen en el mercado, tales como la bisutería que compitiendo por precio ofrecen una gama variada de productos como anillos, aretes, manillas, collares con valores que no superan los 15 a 20 dólares y, por otro lado, el ingreso de piezas de plata procedentes de otros países,

En lo que respecta a la artesanía como fuente de trabajo, la inestabilidad de costos en la materia prima –metales– y la elevación del precio de oro y plata –materiales tradicionalmente utilizados en nuestra joyería, y la falta de actualización en los diseños han hecho que muchos talleres tengan que cerrar sus puertas. Además, quienes de una u otra manera se han actualizado, han sacrificado la producción artesanal de piezas consideradas como “casi únicas” por otros sistemas de producción más lucrativos como la maquila.

Finalmente, es importante recalcar que la joyería, como muchas otras actividades de nuestra zona como la elaboración de la paja toquilla, macanas, eran oficios con secretos, experiencias y vivencias que se heredaban dentro de las familias de una generación a otra. Desde hace dos o tres décadas atrás, los hombres jóvenes de estas familias de artesanos optaron por migrar al extranjero dejando un vacío muy difícil de llenar, razón por la cual ya no hay quién aprenda este oficio familiar, rompiendo de esta forma la herencia de sus antepasados.



Resumen



En los últimos años ha aparecido un nuevo diálogo entre la joyería y la naturaleza humana, el cuerpo ha emergido;

buscando alternativas, y dando lugar a una serie de ideas frescas, provocando una nueva interpretación del concepto y diferentes lecturas.

El presente proyecto de tesis trata de buscar diferencias, apropiándonos del arte de los Petroglifos, que serán interpretados, intervenidos, interactuados en su forma, dando nuevas lecturas, expresiones y significados.

Se retomará técnicas de la joyería tradicional Cuencana como es el uso de buriles (tallados) el armado de piezas, repujados, vaciados en piedra pómez, el casting. Utilizando materiales como acrílicos piedras semipreciosas y materiales alternativos. Que serán resultados de la experimentación creatividad y innovación, dando un equilibrio de forma y función.



Abstract



During the last years there has been a new type of communication between jewelry and human nature ; the body has emerged looking for alternatives and giving a place to fresh ideas; producing a new interpretation of the concept and of different versions. The present research paper tries to seek out differences, using petroglyph art, which will be interpreted, intervened and interacted in its form, offering new interpretations, expressions and meanings. i

The techniques of the traditional jewelryof cuenca are retaken by the use of engravings (carving), assembling of pieces, repousse work, casting in pumice stone and the casting, as well as by the use of acrylic ans semi precious stones as alterbnative materials which will be the result of experimentation, creativity and innovation, to give balance of form and function.



Capítulo

DIAGNOSTICO

1.1	La Artesanía con relación a la industria	13
1.2	La joyería en el cuerpo	14
1.3	La joyería en la actualidad	15
1.3.1	Nuevos materiales	16
1.4	Étnico Ancestral	18
1.5	Petroglifos	
1.5.1	Introducción	19
1.5.2	El arte de los petroglifos	20
1.5.3	Técnicas	21
1.5.4	Cosmovisión Andina	21
1.5.5	Astros y Constelaciones	22
1.6	La Deconstrucción	23

Capítulo

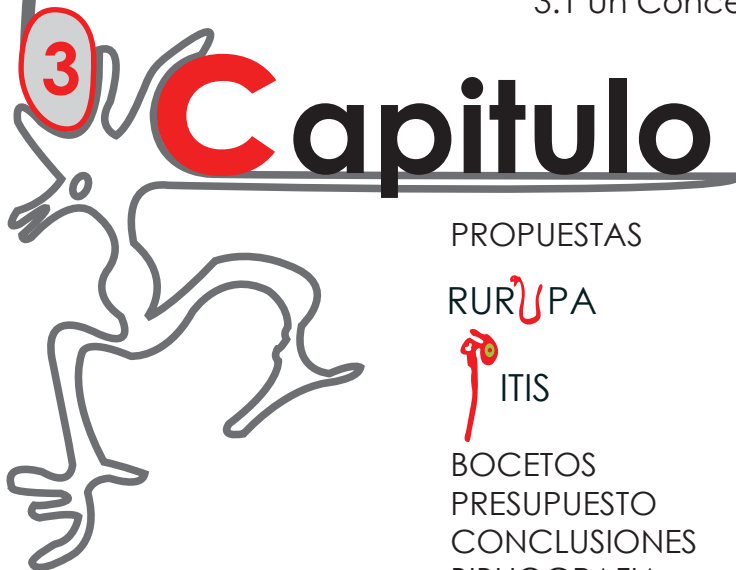
PROGRAMACIÓN

2.1	Factor Funcional	
2.1	ADAPTABILIDAD	27
2.1.1	Peso	27
2.1.2	Forma	27
2.1.3	Tamaño	27
2.1.4	Comodidad	27
2.1.2	Solidez	28
2.1.3	Seguridad	29
2.1.4	Confort	30
2.1.5	Practicidad	31

2.2	Factor tecnológico	
2.2.	Los procesos en el Arte de elaborar Joyas	33
2.2.1	Fundición	33
2.2.2	Preparación del material	33
2.2.3	Soldadura	34
2.2.4	Limado	36
2.2.5	Raidor	36
2.2.6	Lijado	36
2.2.7	Técnicas de Acabado	37
2.3	Casting o fundiciones de la cera perdida	37
2.3.1	Modelo y embudo soldado	38
2.3.2	Mufle molde	38
2.3.3	Cauchos para moldes	38
2.3.4	Vulcanizado	38
2.3.5	Corte del caucho	39
2.3.6	Inyectores de cera	39
2.4	El Acrílico	40

3 FACTOR EXPRESIVO

3.1	Un Concepto Contemporáneo	42
-----	---------------------------	----



PROPUESTA

PROPUESTAS

RURUPA



ITIS

BOCETOS

PRESUPUESTO

CONCLUSIONES

BIBLIOGRAFIA

ANEXOS

Capítulo 1

diagnóstico



agnóstico diagnóstico diagnóstico diagnóstico diagnóstico diagnóstico

“¿A qui están Empiezo yo
¿Qué pasa con las
joyas? ¿Qué, son las
joyas? ¿De quien son
las joyas? ¿De que
son? ¿E incluso, quienes son? Aquí
están, las preguntas, es todo.”

Desde tiempos inmemoriales, las joyas han representado parte de la belleza creada por el hombre. Las joyas, para diferentes culturas, representan algo fino, hermoso y de buen gusto, es una manera más refinada, para adornar sus cuerpos. Hoy en día, las joyas que se utilizan, siguen siendo sinónimo de refinamiento y estatus.

Con el transcurrir de los tiempo, y la tecnología, las joyas se han convertido en un proceso meramente semi industrial, algo homogéneo, rígido, artificial, debido a la industrialización de la joyería, donde los procesos han sido cambiados por maquinaria, y donde los maestros artesanos cada vez intervienen menos en la elaboración.

La realidad de la joyería local se puede observar a simple vista, una joyería similar en todo el mercado local, donde se ha tomado como referencia producciones foráneas lo que a hecho que

cada vez desaparezca este arte.

Otra de las circunstancias especiales para realizar este tema es el entorno que me rodeo, por generaciones pasadas, donde la joyera ha sido sustento y disfrute familiar.



La **Arte**sanía con relación a la **Industria**



Las técnicas artesanales van quedando rezagados, aquellos sistemas de moldeo en tierra o pómez, sustituyéndolo por ceras especiales y los revestimientos refractarios; haciendo que en la actualidad la producción de joyas artesanales sean menos ventajoso para los artesanos ya que se ha remplazado por otros sistemas más avanzados tales como: vaciados, matrices, producciones masivas; donde el joyero obrero tiene reglas a seguir las mismas que son establecidas por la semi industrialización, las técnicas que anteriormente se trabaja-

ban en la joya ya no interviene en la elaboración, dejando a un lado la creatividad por el uso de la tecnología, que cada vez se apodera de la misma, un ejemplo de esto son los vaciados por succión donde las piedras son montadas en la cera y lo único que el joyero obrero realiza es limpiar residuos de material sobrante; así como también el lacado; que es el limpiar el casting a base de motas, que se fundamenta en la utilización de diferentes pastas, las mismas que son unas mas dura que las otras, eliminando de estas forma el proceso de limado.

Experiencias vividas en años anteriores me hacen reflexionar sobre la imposibilidad de vivir esta realidad.



n un mundo en el que, a gusto o disgusto, la globalización avanza frente al peligro probablemente exagerado

de una uní-formación cultural se puede observar un creciente empeño por mantener la identidad, siendo las artesanías parte importante de este fenómeno. Gracias a los avances de la comunicación estos hechos han dejado de ser desconocidos, acercándonos de una forma u otra a describir culturas y enseñanzas ancestrales los cuales nos permiten apreciar características específicas que cada pueblo a dejado plasmado a través del tiempo” 1

“Para crear un arte vivo, es necesario interesar al pueblo en el arte”,2



VENTAJAS DE LA ARTESANIA CON RELACION A LA INDUSTRIA.

CUADRO DE OPOCIONES	
ARTESANIA	INDUSTRIA
Diversa	Homogénea
Flexible	Rígida
Humanizante- natural	Artificial
Artesano	Obrero
Destreza, ingenio y astucia	Producción Seriada
habilidad	Tecnología

¹ Malo, Claudio, (2004) Identidades Cuencanas, p.20

² William Morris (época de la revolución industrial)

DE CARLO, Giancarlo; "William Morris", Ed. Infinito, Buenos Aires, 1955.

La joyera en el cuerpo



ambiance-jewels2



chica-3d



beauty



splash-main

Varios autores hoy en día han logrado escuchar el lenguaje artístico de los movimientos del cuerpo, y como ellos reflejan el brillo por los elementos que llevan con los cuales crean melodías que se difunden por las calles de las ciudades, es así como consideran que el adorno del cuerpo significa sensaciones o sensualidades que se usan consciente o inconscientemente y más de allá de usar objetos hermosos. No hay duda en las diferentes maneras en que el cuerpo se adorna llegan a ser diversas por ejemplo: un tatuaje, un bronceado, un maquillaje e inclusive una cirugía plástica.

El cuerpo lo está haciendo más atractivo y está expresando belleza por una expresión visual de procesos sensoriales.

La joyería del "como segunda piel" explora el concepto extendido de la joyería de tangible a los ornamentos intangibles.

Creando los ornamentos emocionales y sensoriales a la piel encendiéndose, imprimiéndose, impresionando.

La JOYERIA en la ACTUALIDAD

Luca-Luca

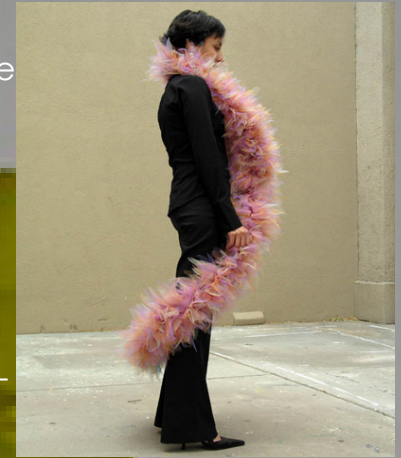
La joyería contemporánea es la búsqueda de proyectar ideas futuristas, útiles o inútiles, en el cual los objetos a más de ser funcionales se convierten en algo divertido de llevar, donde se pone en juego la fantasía la novedad y la belleza. Las joyas es la búsqueda de las formas contundentes, extrañas, basadas en formular hipótesis que se alejan de tradicionales.

“Nuevos materiales, experimentación, claro compromiso con la investigación. Apariencia elaborada, revelando una clara concertación espacial, convergente en el sentido de hallar un producto estructural sometido a la presión de la innovación, permitiendo mostrar una clara delimitación de la fenomenología de lo paradigmático.



Fornari

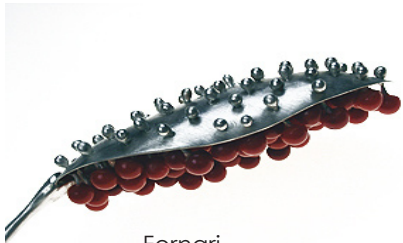
Actualmente no hay tabúes relativos a los materiales del diseño de joyería. Lo que añadirá calidad y valor al diseño es la adecuación del material y su tratamiento para hacerlo deseable, como puede verse en la transformación de materiales modestos como el plástico y el papel o la cinta y el estaño, por ejemplo.”



Fuente Elizabeth, Olver, 2005 El arte del diseño de joyería de la idea a la realidad



Earrings



Fornari

El combinar la plata con materiales alternativos puede añadir un contraste útil al diseño, que le permita mantener la familiaridad de un material de joyería tradicional y adoptar al mismo tiempo un estilo contemporáneo. La plata es un material tradicional que se presta específicamente bien a este fin: tiene un color neutro y es fácilmente combinable con otros materiales que se añaden de forma específica a la pieza para darle color.



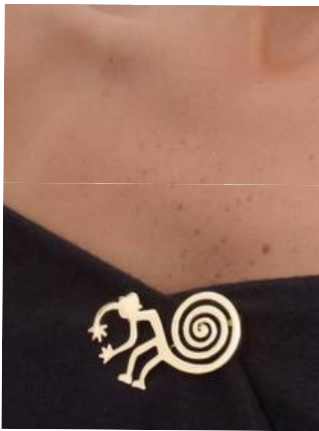
Wise-lapis

ETNICA-ANCESTRAL

La definición de Estética Étnica- Ancestral dice: "Pertenciente o relativo a los antepasados. Tradicional y de origen remoto". Desde las épocas más antiguas el hombre ha ido recreando sus cosmovisiones y dejando huellas en su entorno, (arte rupestre) en la vestimenta, adornos, joyas, vasijas, con el fin de establecer territorios, establecer la jerarquía social, muchos de estos dibujos muestran las representaciones figurativas (animales o humanas) y en composiciones abstractas (signos y símbolos). Estas composiciones nos muestran un escenario de su diario vivir.

Un diseño étnico ancestral nos ayuda a aumentar la importancia para la cultura frente a las manifestaciones de otros productos, el desarrollo de esta propuesta de diseño hará la diferencia del consumismo global para particularizar lo nuestro,

Representaciones étnicas en el mundo del arte



Petroglifos

Son piedras sobre las que se han tallado motivos simbólicos.

Son características de las culturas que parece que desempeñaban un cometido conmemorativo, indicativo y, en ocasiones, ritual.

Estas determinaron caminos migratorios o rutas fluviales, que a lo largo dejaron sus huellas, culturales donde se plasmaron su cosmovisión.

Los petroglifos permiten tener una visión mas completa de las distintas culturas, sus costumbres, vestuarios, adornos, armas, instrumentos musicales; igualmente su relación con la flora y fauna, sus actos de magia, de caza pastoreo, conocimientos astronómicos y otros.

Acerca de los orígenes más remotos de los petroglifos y su valor artístico, probablemente se produjo cuando el hombre casualmente, raspaba con una piedra, la roca de un promontorio. De pronto de sus manos

había surgido una línea, “un dibujo”, esto lo motivo después a plasmar la siluetas de los animales con los cuales coexistía y hasta su propia imagen.

La mayoría de estos dibujos fueron hechos a base de manchas para representar el volumen o masa, pese a que ellos fueron también excelentes dibujantes lineales.

Es necesario considerar la digresión acerca de las palabras pictografía y petroglifo. La primera se refiere al dibujo pintado y la segunda al dibujo tallado. El ideograma, tanto pictórico como petroglifo es una formas de escritura primitivas. En ocasiones en dibujos representativos.

EL ArTE DE LOS PETROGLIFOS

Cualquier obra rupestre responde a la necesidad de comunicar imágenes, ideas o conceptos talvez ligados a eventos ceremoniales, rituales, o – también- como un hito recordatorio del tiempo. Si hablamos de arte se tendría que hablar desde la sensibilidad del operador".

El arte son expresiones sociales en constante y cotidiana modificación creativa, cuyas acciones paralelas nos plantea varias preguntas ¿Quiénes dibujaban?, ¿grababan o pintaban las piedras desde hace miles de años? ¿Cómo fue el proceso de dichas grabaciones? ¿Eran artistas o eran técnicos especializados? ¿Desde cuándo era la especialización?

Lo mas complejo es tratar de entender las imágenes y signos que fueron hechos para nosotros y no hay una ciencia precisa para entender la información de otras sociedades, pensando que se trataría de la necesidad humana de comunicar símbolos o convocatorias, sin conocer ese lenguaje.

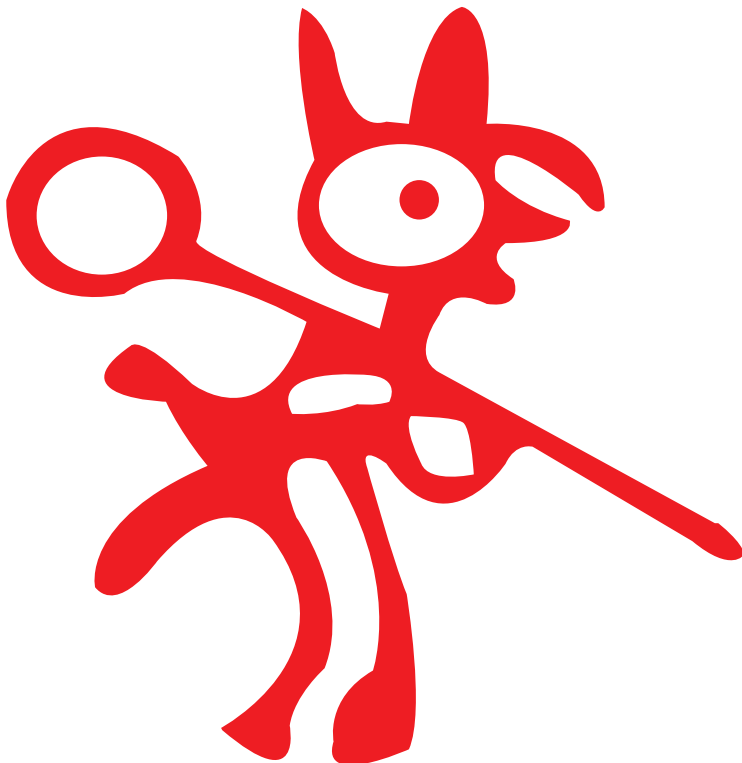
“El arte rupestre, que no es un arte, sino, una forma diferencial de expresión ideológica – simbólica, no se puede calificar como primitivo, o de simplísimo esquemático, porque sus diseños no retratan el escenario o sus actores. Los signos están visibles para ser interpretados por los integrantes de las comunidades, ¡no por aquellos ajenos a ellas!”
La posibilidad de “interpretación” que genera este petroglifo se ve favorecida por la calidad “escénica” de sus trazos



TÉCNICAS DEL

ArTE RUPESTRE

Los petroglifos son dibujos rupestres ejecutados por golpeteos precisos y frotando la roca hasta dejar las superficies de los signos en contraste con su fondo




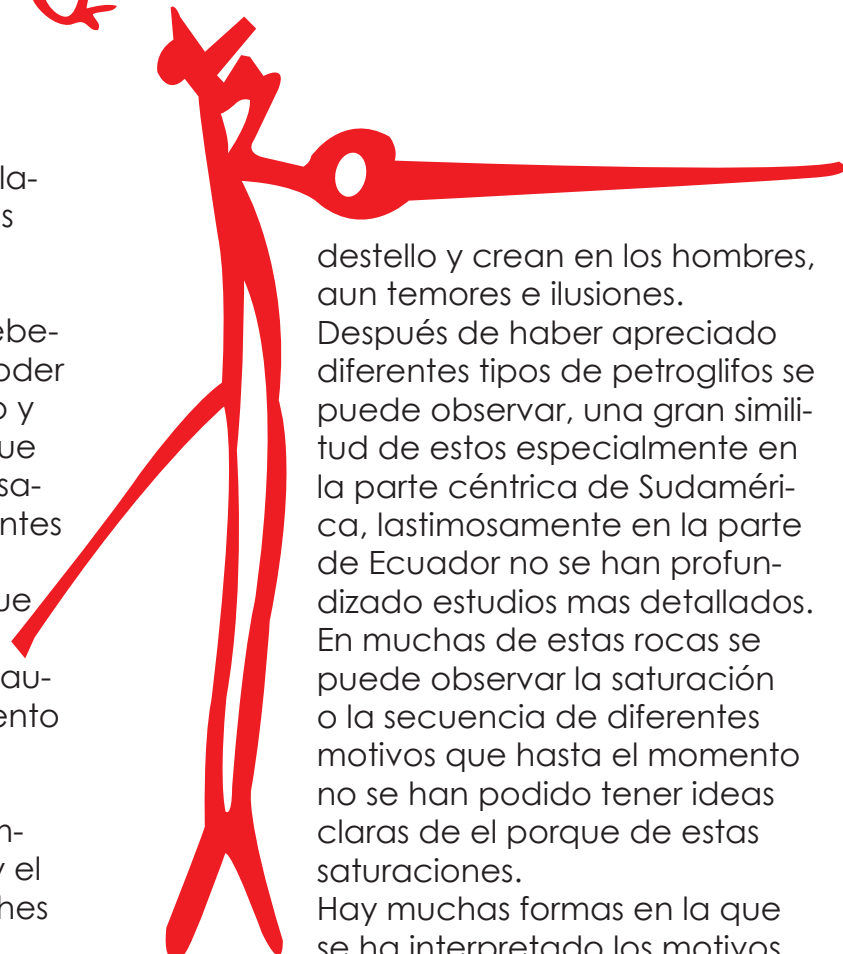
COSMOVISIÓN

ANDINA

“La concepción andina es la concepción e imagen del mundo de los pueblos, mediante el cual perciben e interpretan su entorno natural y cultural. La cosmovisión se fundamenta en la cosmología, que es la fase mitológica de la explicación del mundo y se organiza en la cosmología, que es la lógica mediante la que se organiza la sintaxis del pensamiento. En el mundo Andino, la cosmovisión esta principalmente ligada a la cosmografía, que es la descripción del cosmos, en este caso correspondiente al cielo del hemisferio austral.”

Fuente Revista arqueológica SIAN

Astros y Constelaciones



En el tema de las relaciones ideográficas de los petroglifos con los astros y las constelaciones, debemos considerar el inmenso poder atractivo ejercido por el cielo y sus distintos fenómenos, los que debieron llamar muy poderosamente la atención de las mentes primitivas. No olvidemos a los millones de seres humanos que creen en la astrología y a los miles de científicos y cosmonautas que investigan el movimiento de los astros y sus secretos. En el cielo se suceden los movimientos y las formas siempre llamativas de las nubes, y el hombre, en los días y las noches de tormenta, siente el temor de la luz del rayo y sus truenos, mientras que las lluvias a veces bendecidas, en otras ocasiones producen espanto. A esto es necesario aunar la belleza de los copos de nieve. Y todos estos fenómenos el sol la luna, las estrellas y los bólidos que en las noches rasgan el cielo con su

destello y crean en los hombres, aun temores e ilusiones.

Después de haber apreciado diferentes tipos de petroglifos se puede observar, una gran similitud de estos especialmente en la parte céntrica de Sudamérica, lastimosamente en la parte de Ecuador no se han profundizado estudios mas detallados. En muchas de estas rocas se puede observar la saturación o la secuencia de diferentes motivos que hasta el momento no se han podido tener ideas claras de el porque de estas saturaciones.

Hay muchas formas en la que se ha interpretado los motivos, pensando especialmente en el entorno, ya que muchos de estos tiene que ver con la similitud la siluetas del montañas, y con la astronomía ya que eran conocedores del cosmos. Estos motivos van desde temas zoomorfos y fitomorfos, figuras geométricas, andromorfos.

LA DECONSTRUCCIÓN



deconstruir consiste, en efecto, en deshacer, en desmontar algo que se ha edificado

, construido, elaborado pero no con vistas a destruirlo, sino a fin de comprobar cómo está hecho, cómo se ensamblan y se articulan sus piezas, cuáles son los estratos ocultos que le constituyen, pero también cuáles son esas fuerzas no controladas que ahí obran".

La Deconstrucción es aplicada en todos los ámbitos de la vida misma, las fuerzas físicas, químicas engloban como un currículo oculto los más altos sentimientos humanos de ira, dolor, amor, todas ellas con impulsos meteóricos de expresar lo que siente en el momento el creador de la belleza que es feo a la vez porque sus mensajes

son contradictorios como la dialéctica que busca todo y nada a la vez.

Como elementos propios de esta tendencia vemos a los juegos derridianos, conceptualizados por otros como lo marginal, lo suplementario, lo no importante, pero pasa a ocupar un lugar diverso, en donde lo que realmente importa se ubica en este plano.

Otro panorama de la cotidianidad son las formas de lectura, cuya principal herramienta es la descentralización para llegar a desvirtuar lo central, tendencia nueva frente a la del Renacimiento que enfocaba el trabajo en la búsqueda del tema central y la preponderancia de los personajes principales, se

puede afirmar que las características de este tipo de lectura son:

- Es en gran medida inmotivada.
- Es necesario inventar un sentido.
- Independientemente de la persona que lo hace surgen nuevos significados o varias lecturas. No hay una verdad absoluta, hay algunas lecturas posibles.
- El aplicar las mismas formas variantes y constantes es una estrategia deconstruccionista.

La presencia de la Deconstrucción en la arquitectura se caracteriza por jugar con la asimetría, la complejidad, y la contradicción. Suele también en ocasiones combinar lo interior con el exterior, lo funcional con lo decorativo.

Mientras más distancia existe entre los elementos de la deconstrucción –esto es el desplazamiento metonímico- mejores probabilidades de hallazgos creativos encontraremos.

Capítulo 2

programación

Expresión, función y tecnología son variables manejadas por primera vez en el siglo I a.C. por Marco Vitruvio Polión, como Venustas, Utilitas y Firmitas; éstas han regido el diseño y la arquitectura por siglos, estableciendo conexiones entre estas variables variables, se llegará a un diseño comprometido.

mación programación programación programación progra

FACTOR FUNCIONAL



Factor Funcional

El objetivo de la ergonomía, es tratar de mejorar la calidad de vida del usuario, en cualquier caso este objetivo se concreta con la reducción de los riesgos posibles y con el incremento del bienestar de los usuarios. La intervención ergonómica no se limita a identificar los factores de riesgo y las molestias, sino que propone soluciones positivas que se mueven en el ámbito probabilística de las potencialidades efectivas de los usuarios.

Cuando se diseña joyería es importante tomar en consideración varios factores ergonómicos para que el artefacto tenga éxito, y que estos se puedan utilizar con comodidad. Se debe tomar en cuenta los siguientes criterios.

Adaptabilidad

Deberá adaptarse a un mayor número de usuarios y ser susceptibles a las formas y movimientos del cuerpo, con el fin de que el usuario realice cualquier tipo de actividad con facilidad.

Los artefactos diseñados deberán tener:

- Peso
- Forma
- Tamaño
- Comodidad
- Equilibrio

Peso

Para evitar el peso excesivo en volumen se utilizará sochapes, placas fofas o cartoneadas al igual que para los trabajos con líneas se trabajará con tubos en diferentes diámetros, mediacañas macizas y fofas.

A continuación presentamos un cuadro en el que nos indica el peso ideal de la joya para que este no sea obstáculo al momento de usarlo:

Artefacto	PESO M AX. APROXIMADO	PESO MEDIO	PESO M IN. APROXIMADO
Aretes	18gr	7gr	1gr
Pulseras	70gr	25gr	3gr
Collares	130gr	30gr	10gr

Forma

Que se adapte a los movimientos y exigencias del cuerpo para que estos envoltivos permitan realizar las actividades y el sentimiento del diario vivir.

Tamaño

Debe relacionarse al lugar donde se va a ocupar, además acoplarse al contorno del cuerpo, para que dualidad griega (alma - cuerpo) se visualice en todas las expresiones artísticas del cuencano.

Comodidad

Usar una joya significa que esta es parte del cuerpo por lo tanto así como el dedo es parte esencial de la mano, así un anillo será parte estilística del dedo, sin causar presencia sino únicamente por el brillo que esta provoca en los ojos del transeúnte, que frena su agitada vida frente a la luz que encuentra en su incómoda búsqueda de poder del tercer milenio.

SOLIDEZ

Una Mayor durabilidad en el entorno, que estos se mantengan en la forma en la que se ha terminado, sabiendo que siempre existirá un cierto nivel de desgaste por el uso, como por ejemplo, el deterioro de las asas, que generalmente ocurre por el movimiento en la unión de las piezas, la pérdida de brillo, deformaciones. Mediante el proceso de ligamento se obtiene la durabilidad del material y se garantiza el trabajo, para ello contamos con un cuadro de espesores que se trabaja en la joyería tradicional con el fin de evitar deformaciones, además un calibre adecuado para realizar trabajos tales como: limado, lijado, incrustaciones, y terminados finales.

Para U	sar
Anillos y Argollas	16 calibrador para Anillos de Mujer
	14 c alibrador para A nillos d e Hombre
Para Biseles	32, 30, 28 calibrador
Alambres para Ganchos de Aretes	22, 20 calibrador
Brazaletes 1	8, 16, 14 calibrador
Repujado	24, 22 calibrador
Para eslabones - anillos	22, 20, 18 calibrador

Otra de las características que hay que tomar en cuenta, es la preparación de la suelda, debido a que con el transcurrir del tiempo y el uso, esto se deteriora mas fácilmente que la plata 925 y comienza a cambiar de colores oscuros, otro problema que ocurre es en el momento del terminado donde se nota la costura de la suelda, especialmente cuando este es ligado con demasia-

do latón amarillo (cartuchos de bala que se utiliza en nuestro medio. Una forma recomendada de preparar soldadura de plata, es agregar a UN GRAMO DE PLATA MIL 0.50gramos de latón amarillo para soldadura mediana y 0.75 gramos de latón amarillo para un gramo de plata de plata en soldadura blanda. Opcionalmente puede agregarse un 5% de cinc.

SEGURIDAD

La seguridad comprende todos los aspectos relacionados tanto en la fabricación de la joya, como en su uso, es decir al interactuar con el usuario, ésta no debe causar ningún problema. Existen algunas consideraciones que deben ser tomadas en cuenta en la fabricación de cualquier joya

En los diseños se debe evitar que tenga orillas o extensiones que se atorán con las prendas de vestir y las maltratan, que no se cuelgan apropiadamente y tienden a deformarse, que lastiman por su peso, son demasiado grandes o pequeñas para el tipo de cliente que fueron diseñadas.

Superficies pulidas, texturas lisas, brillantes, buscando el resplandor, la singularidad de la plata en el abismo del hoy. El metal como nexo de unión con el instante, con la vivencia de los momentos concluyentes entre la cotidianidad y la elegancia verdadera.



Se tratará de evitar hilos sueltos que puede ser fuente de enredo.

CONFORT

Se refiere específicamente a la relación objeto usuario donde la joya debe ser pensada para satisfacer todos los aspectos del usuario, no debe ser en ningún momento una molestia.



La joya no debe impedir la movilidad del usuario al momento de usarla. Además debe contar con mecanismos fáciles de manipular al momento de la colocarse o sacarse la joya.

El confort visual

También en cuanto a lo visual, el usuario debe sentirse en armonía

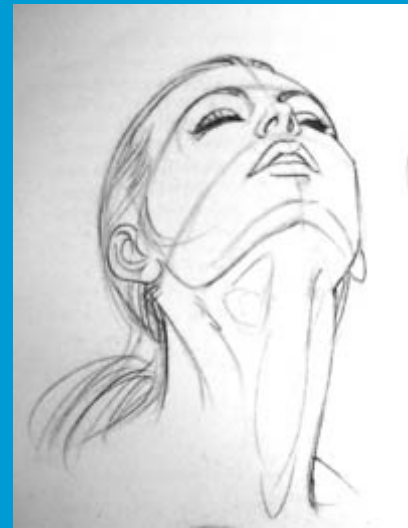


con lo propuesto, su resolución debe ser agradable. Tener en cuenta técnicas visuales que refuercen el significado de la joya y provoquen en el espectador sensaciones.

La percepción de los objetos:

Todas las percepciones comienzan por los ojos, permitiéndonos tener una mayor capacidad de recuerdo de las imágenes que de las palabras, ya que las primeras son más características y, por lo tanto más fáciles de recordar, de allí que

entendemos porque el niño reconoce con facilidad el sol amarillo, por el color en las mañanas cuando sale al centro educativo tiene este color, a pesar que como buen suelo cuencano le falta el olor de la gran sequía que conducía los desechos nocturnos de los ciudadanos.



PRACTICIDAD

Se tomara en cuenta especialmente el terminado de la joya mediante el uso de baños plateados y rodios para tratar de que el grado de toxicidad (óxidos) se penetre en la plata ya que estos pueden ser ocasionados por clima el uso y así evitar los deterioros en las joyas. Entre unos de los mas recomendados esta el uso, de en acabado mate, en la joyas de plata.



FACTOR TECNOLÓGICO

Los PROCESOS en el arte de elaborar JOYAS

La transformación de los metales en obras de arte que lucen con su propia luz en el lugar donde se encuentren tienen un sistema de elaboración que a continuación se detalla:

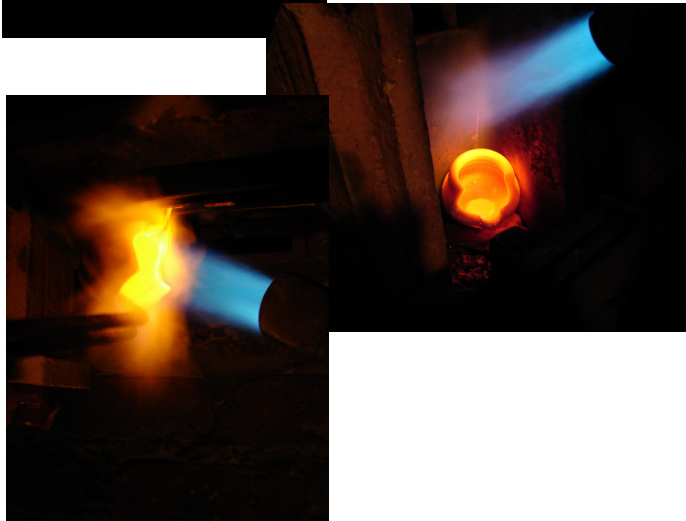
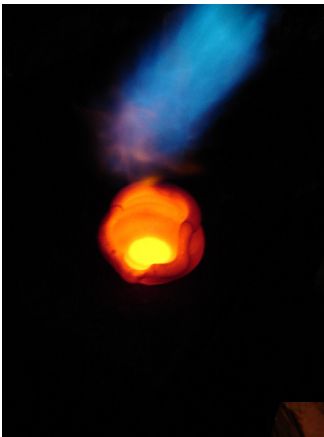
LOS PROCESOS EN EL ARTE DE ELABORAR JOYAS

1.- FUNDICION



Para la construcción de una joya comienza en la preparación del material, para obtener plata de 925 se debe ligar (unir) plata con cobre electrolítico, esta amalgama se vacía en una rillera, cuando el contenido se enfría

la lámina obtenida se somete al proceso denominado laminado que sirve para hacer láminas, hilos, platinas, formas cuadradas, media caña etc, para obtener estas variadas formas se utilizan medios o instrumentos diversos que le dan la forma deseada.



2.PREPARACIÓN

El metal a medida que se va trabajando va endureciéndose por lo que es necesario ir

recociendo. El recocido consiste en darle fuego al rojo vivo por todo el largo de la pieza uniformemente con el fin de que el recocido sea uniforme y no vaya a quedar partes crudas en los metales, si se trata de hilos largos lo mejor será enrollando en círculos y envolverlos

con un alambre de cobre para que este no se habrá al momento de que reciba el fuego. Si no se recose, el metal se endurece de tal manera que puede cristalizarse, y volar las esquinas al someterlo al laminado.



Luego comenzamos a cortar la piezas utilizando tijeras o el maquetero, para esto tenemos diferentes números de cierras que van desde las mas finas 5 ceros hasta las mas gruesa que es 1 ceros esto se utiliza de acuerdo al trabajo y al espesor que vayamos a realizar.



3.- SOLDADURA

A continuación de que las piezas han sido trabajadas individualmente se procede a soldar (este proceso de unir metales usando calor) para lo cual es necesario que los metales que van a ser soldados

encajen perfectamente y deben estar completamente limpios para que no queden restos de óxidos que pueden perjudicar en el momento que se funda la suelda y por consiguiente puede aparecer poros, que le quita calidad a la joya;

luego colocamos las piezas en la piedra pómez o ladrillo de material refractario poroso esto nos ayuda a



que no queden restos de óxidos que pueden perjudicar en el momento que se funda la suelda y por consiguiente puede aparecer poros, que le quita calidad a la joya;

luego colocamos las piezas en la piedra pómez o ladrillo de material refractario poroso esto nos ayuda a

mantener el calor al momento de estar soldando o recoser las piezas, otra herramienta necesaria es la utilización de cargadores esto nos ayuda a mover las piezas en el momento en que esta caliente, también ayuda al momento de llevar la suelda a la joya,



Después de soldar una pieza es necesario un recipiente de cristal o de cerámica para contener la solución ácida, esto se usa para eliminar el bórax (material fundente que ayuda a que la suelda se



derrita y recorra sobre la costura) sobrante después de soldar el ácido que



generalmente se utiliza es el sulfúrico que debe ser compuesto por una parte de ácido sulfúrico por cada cinco de agua, que debe ser preparado en agua fría y verter de poco a poco, ya que al unir esto genera calor. Nunca añada el agua al ácido sino el ácido al agua.



Como herramienta para realizar la soldadura tenemos al

soplete que tiene varias opciones con boquillas gruesas y finas de acuerdo al trabajo que se vaya a realizar, y el lugar donde se quiera soldar, muchas de las veces las piezas están conformadas por diferentes costuras y por tal motivo

es necesario seguir colocando puntos de sueldas, se debe utilizar llama finas, y a su vez protegerla con barro esto nos ayudara a tapan la pieza y la costura de la suelda para que no corra peligro de desarmarse.

4.- LIMADO

El proceso especial para la elaboración de una joya es el limado ya que esta definirá el cuerpo el volumen los detalles el alma de la pieza, se cuenta con varios tipos de limas con granos gruesos hasta limas musas esta nos servirá para los detalles finales, o simplemente para desbastar gran parte del material es importante recalcar esto de la limada ya que se debe tener experiencia, sutileza un limado con arte



5.- RAIDOR

Entre uno de los secretos de los maestros de la joyería es la utilización del raidor esto nos ayuda a eliminar las líneas gruesas que deja la lima para este trabajo se deberá tener la herramienta bien afilada con el fin de que este no deje olas.



6.- LIJADO

En el proceso del lijado es importante planificar con que lija se va a realizar el trabajo, si son zonas curvas o planas, y habilitarse para aquellos lugares que sea difícil llegar; si todo a sido resuelto con éxito entonces la parte de la lijada será fácil y



35

Lima cuadrada
Lima triangular
Lima almendra
Lima redonda
Lima mediacaña
Lima triangular plana
Lima plata



Tipos de limas:

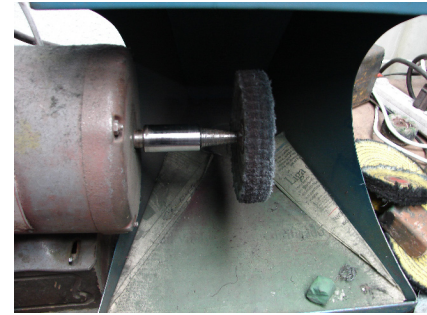
rápida, se recomienda la utilización de las lijas 360 600 y 1000 con el paso de estas lijas se eliminara las rayas de las joyas.

TECNICAS DE ACABADO

El terminado de la joyas es el proceso final donde se da brillo al metal la herramientas que se utilizan es un motor o maquina de pulir, durante este proceso se utilizan el cepillo y la mota el uno es para pulir y el otro es para abrillantar, existen diferentes procedimientos en el terminado en cada taller por ejemplo se utiliza cebo que es la



combinación del polvo de pómez con el cebo, el brazo limpia metales; hay otros productos que actualmente esta introduciendo en el mercado tales como una pasta verde que es mas suave al momento de pulir o Para el terminado final el abrillantado se utiliza la pasta roja donde el material tendrá la mayor expresión de brillo.



CASTING O FUNDICIONES DE LA CERA PERDIDA

Partimos de una joya ya existente en metal, ha esta joya hay que acondicionarla, terminarla para que sirva de modelo. Tomamos un pedazo de alambre de cobre numero 12, de unos tres centímetros, luego le colocamos un pequeño embudo en laminar, similar a la boquilla del inyector de la cera, este modelo nos sirve para moldear el caucho y por allí fluya la cera que ha de llenar el molde de caucho.

MODELO Y EMBUDO SOLDADO

El modelo del embudo y varilla se confecciona en dos piezas independientes, con el fin de que uno deslice sobre el otro y poderlo utilizar en varios modelos de diferente tamaño.

Un extremo de la varilla se suelda en el modelo. Hay que tener la precaución de soldar este elemento en un sitio donde no deteriore la joya pero que a la vez quede equidistante y la distribución de la cera pueda lograrse perfectamente.

MUFLE Y MOLDE

Una vez determinado el tamaño, ancho, largo y altura del modelo de la joya, buscamos la mufla de tamaño apropiado. LA MUFLA es un elemento metálico, generalmente de aluminio, con una cavidad de diferentes tamaños, existen varios tipos de muflas para adecuarlas a diferentes tamaños de la joya.



CAUCHO PARA MOLDES.

El caucho para vulcanizar viene en rollos protegidos por ambas caras con material aislante, el caucho se corta en trozos del tamaño del hueco de la mufla, se retira la cinta aislante y se pega uno con otro luego colocamos la pieza, centramos y tapamos con otra capa de caucho hasta cuando se llene la mufla se coloca una capa completa y algunos trozos mas, tratando de que forme protuberancia para que al ajustar el vulcanizador rellene partes que hayan podido quedar vacías.

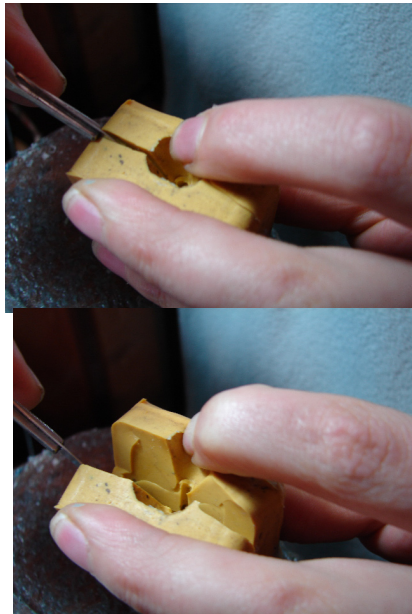
VULCANIZADO

El caucho para vulcanizar es crudo, es blando y muy manejable suave como plastilina, los vulcanizadores esta constituido fundamentalmente de dos platinas que aprisionan, esta platinas tiene en su interior una resistencia cada una que puede producir calor de 150° C, suficiente para fundir el caucho en el tiempo aproximado de una hora, luego se coloca la mufla en las platinas y se aprieta con la manija hasta el máximo pero suavemente y poco a poco, a medida que va calentando, de tal suerte que cuando el caucho este

vulcanizado, el vulcanizador debe estar apretado al máximo.

CORTE DEL CAUCHO

Como la pasta del caucho es compacta, debemos rescatar la joya que sirvió de modelo. Para cortar el caucho utilizaremos una cuchilla de odontología, señalamos por el centro, luego por donde señalamos dejamos algunas protuberancias en una tapa del caucho para que al juntarlas haya un perfecto calce y pueda lograrse una figura de cera perfecta.



calentar por media hora y el calor se mide con la practica y con una presión de 15grados menos o más dependiendo del porte de la pieza a inyectar, luego colocamos el molde de caucho aprisionado entre dos trozos de láminas sobre el pico de



la de ceras se empuja hacia abajo, cuando el diapositiva de cera baja, hace salir la cera por el orificio y



INYECTORES DE CERA

La inyectora trabaja a 110 voltios para trabajarlo hay que dejarlo



penetra en el molde, y se llena de cera para repetir el ciclo,

EL ACRÍLICO

“TRABAJOS CON ACRILICOS

El acrílico es un material que invita al tacto, y sus propiedades ópticas son superiores al cristal. Se puede cortar con una sierra de arco o láser, perforarlo, limarlo, corroerlo y pulirlo usando técnicas similares a las del metal.

El acrílico se ablanda y se convierte en plástico maleable a 170° de temperatura donde se maneja cómodamente con guantes, y se puede doblar, moldear e incluso soldar ejerciendo presión moderada; el momento de terminado puede ser un problema ya que con demasiada fuerza se puede ablandar la superficie del acrílico y dar resultados no deseados.”

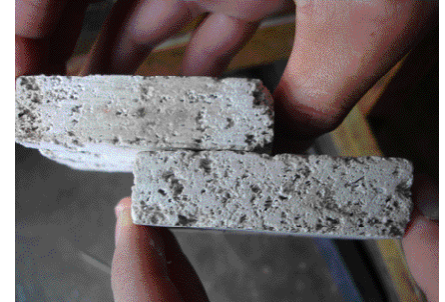
Fuente Stephen, O'Kepeffe, Manuel de joyería consejos y trucos del oficio, 2005

VACIADO EN POMEZ

Para trabajar el pómez es necesario primero quemarlo, este proceso se inicia al sumergir el pómez en alcohol para luego prenderlo fuego esto nos ayuda hacerlo mas firme, luego amasamos, es decir se fricciona uno con otro hasta que queden unidos entre sí.

Luego viene la preparación de las herramientas que es la parte

fundamental lo hacemos con los radios de las bicicletas o cualquier otro tipo de varillas lo interesante de esto lograr acoplar la herramienta al diseño que queremos realizar, luego con paciencia y sutileza comenzamos a



tallar la piedra poco a poco partes por partes, siempre es importante ir probando con pedazos de plastilina esto nos ayuda a ver los diferentes espesores y canales, cuando estemos seguros de que el trabajo está terminado proseguimos a preparar el líquido a ser vertido en este molde, para la fundición en el pómez con una lima redonda hacemos el reverbero ya que por este hueco entrará el material fundido, para asegurarlo entre los dos pómez es necesario recortar dos pedazos de laminas de metal para poderlo amarrar.

El procedimiento del vaciado es igual que la rillera se calienta el pómez a temperaturas altas y cuando el material se haya diluido proseguimos a vaciarlo, esperamos un momento hasta que este se enfríe y con mucho cuidado proseguimos

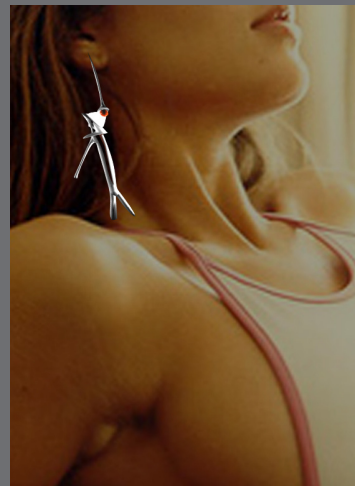
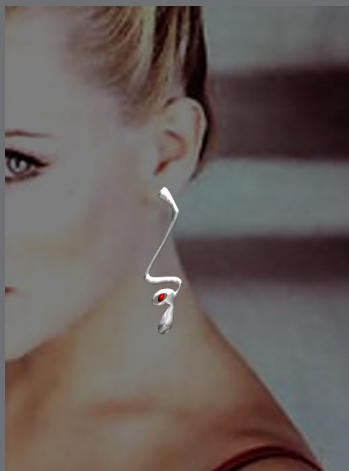
FACT  **R EXPRESIVO**



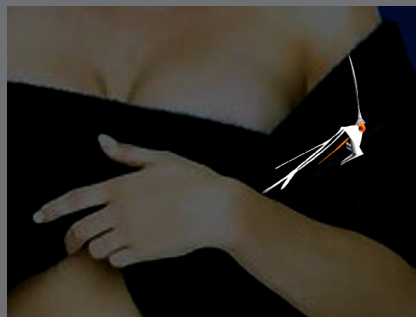
UN CONCEPTO CONTEMPORANEO

Platón en su Mito de la caverna describe al hombre que hoy he plasmado en este trabajo, como lo único que veían los hombres atados por el efecto de la luz era perfiles humanos distorsionados, en el sentido de tener bien esquematizado la cabeza, el tronco y las extremidades, por ello eran considerados demonios, cuando descubrieron que esas figuras eran ellos mismos y las deformaciones no eran más que el resultado de sus medios, aprendieron que solo uno puede ser capaz de cambiarse así mismo, por ello hoy en día al hombre se lo representa con esos miedos, porque han pasado años desde la presencia de Platón en Grecia sin embargo todavía no hemos logrado construir nuestro mundo ideal basado en ideas, claro que existe formas como el arte para demostrar estas falencias humanas, por ello en este trabajo encontrarán la manera en que el ser humano por su exagerado ritmo de vida ha perdido la forma esquematizada y se transforma en líneas alargadas, medidas que no corresponden a las establecidas en el Renacimiento, sino más a la velocidad en el desarrollo de las actividades propias del hombre terrestre.

A este proceso se lo conoce como principio diagramático, o un significado contemporáneo al petroglifos donde la figura humana es representada de maneras esquemáticas, es decir los detalles de la figura humana no importa son los grandes detalles, o elementos hay una cabeza, un tronco, las extremidades ningún otro elemento mas interviene sino se conjuga con un movimiento básico. Estas figuras nunca están representadas de manera estática, las figuras siempre tienen un extraño recorrido estas formas fluidas no tiene una forma absolutamente definida a lo de Miguel Ángel, Leonardo Da Vinci con el hombre de Vitruvio la medida del universo, el hombre de la modernidad se ha convertido en este hombre.



pro  uesta  s



COLLAR

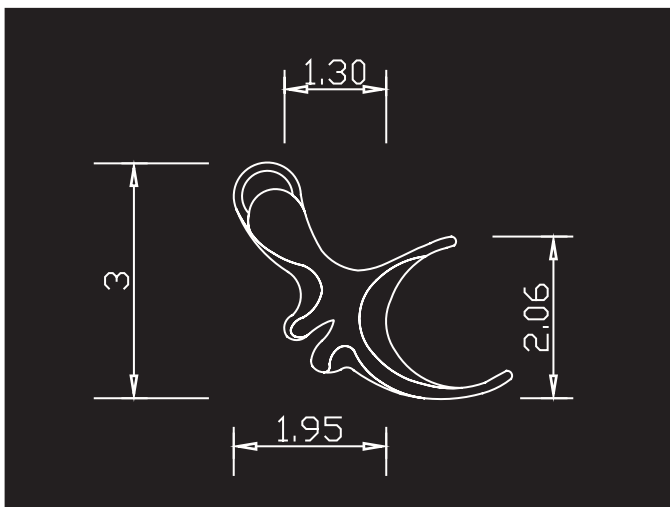


LINEA
COMPLETA

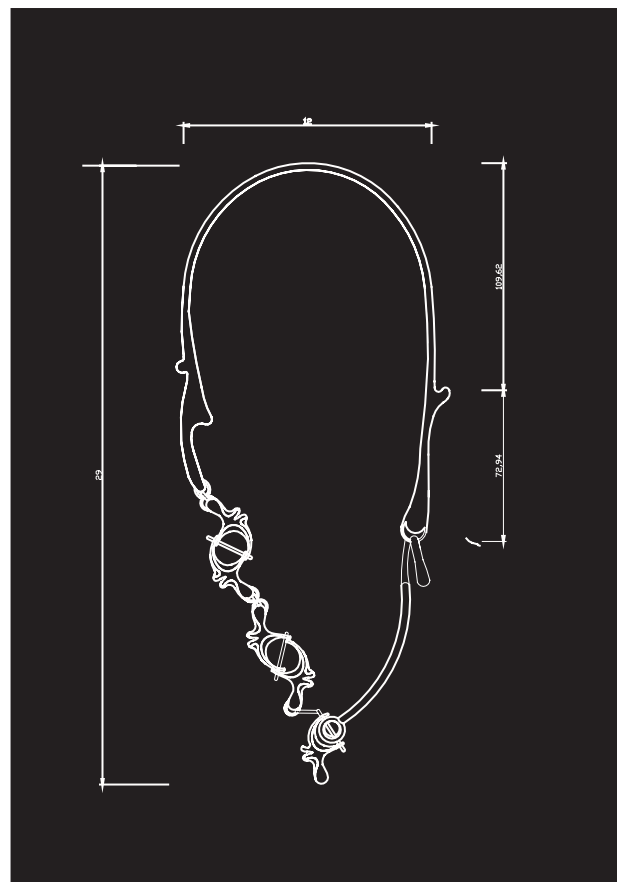


ARETES

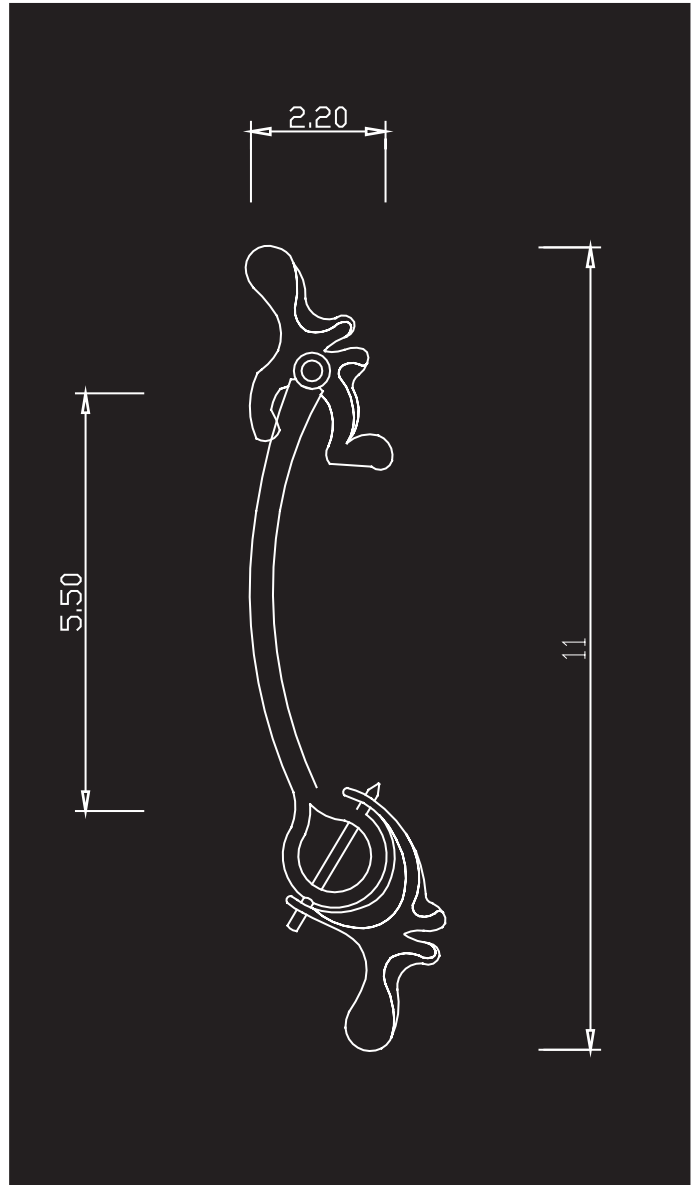
DIMENSIONES

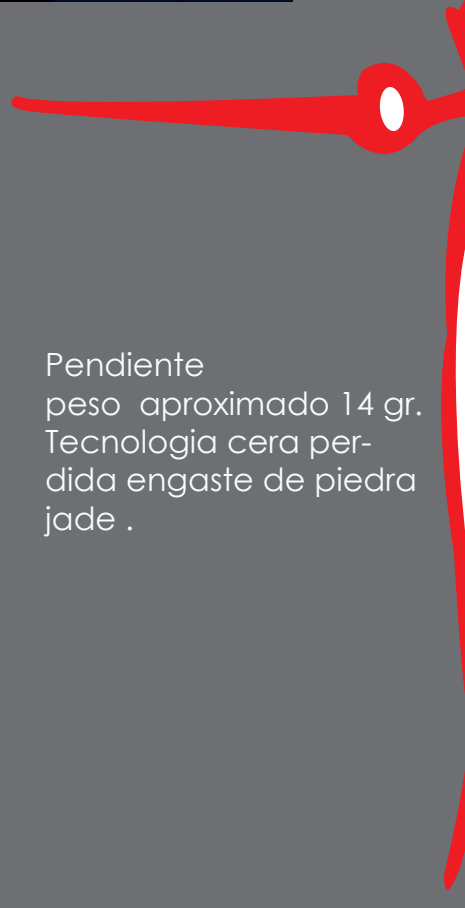
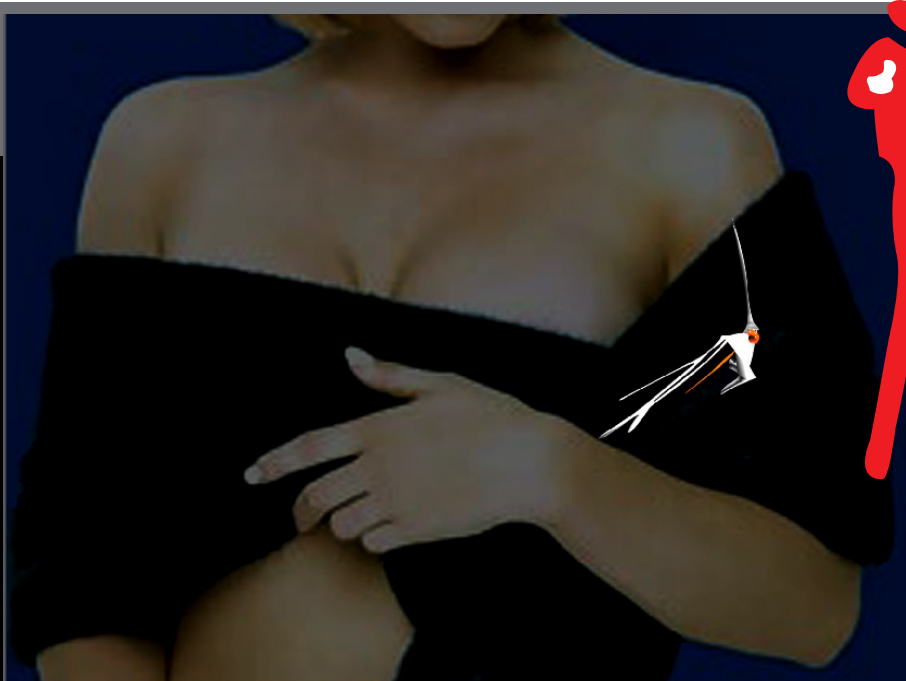


COLLAR



ARETES



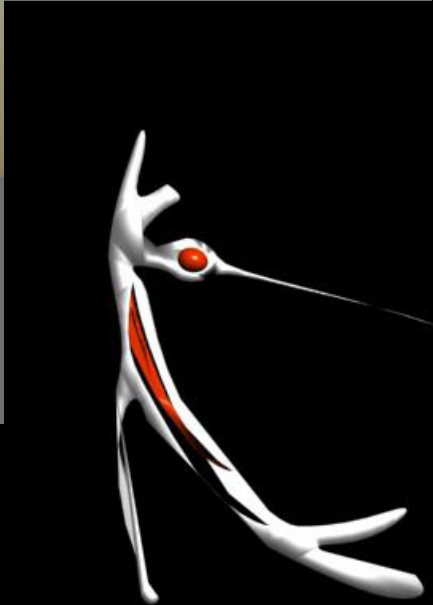
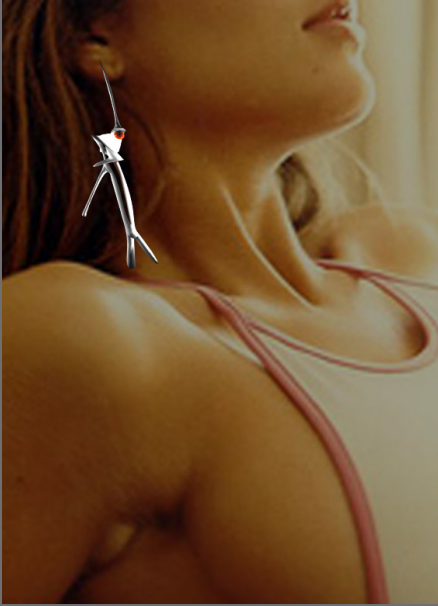


Pendiente
peso aproximado 14 gr.
Tecnología cera per-
dida engaste de piedra
jade .

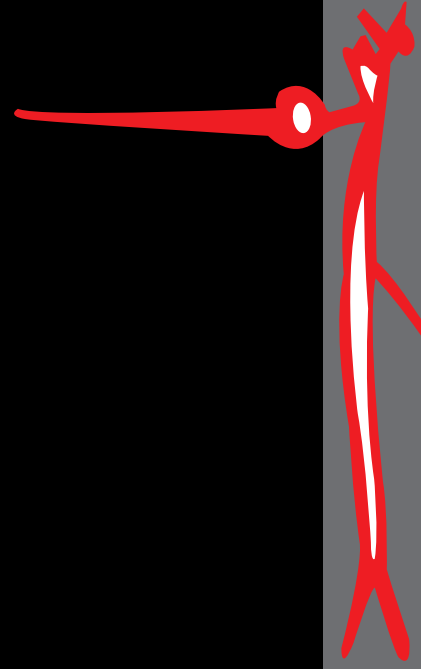


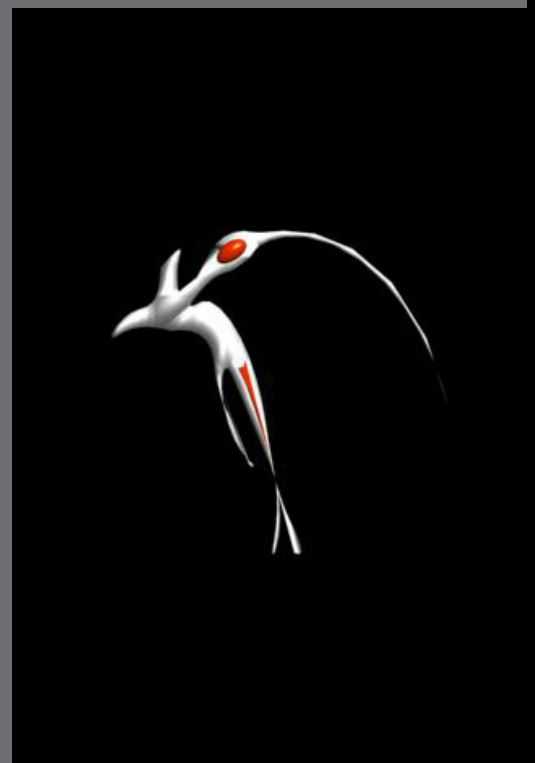
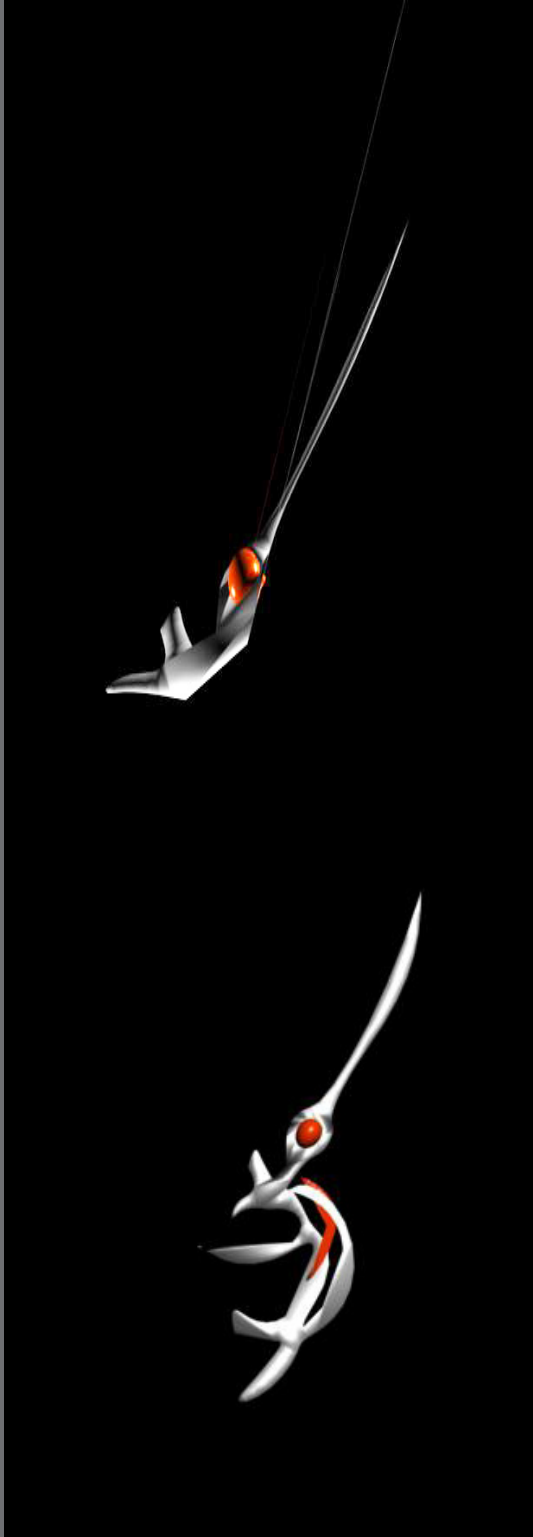
Aretes
peso
aproximado 14 gr.el
par.
Tecnología cera per-
dida.



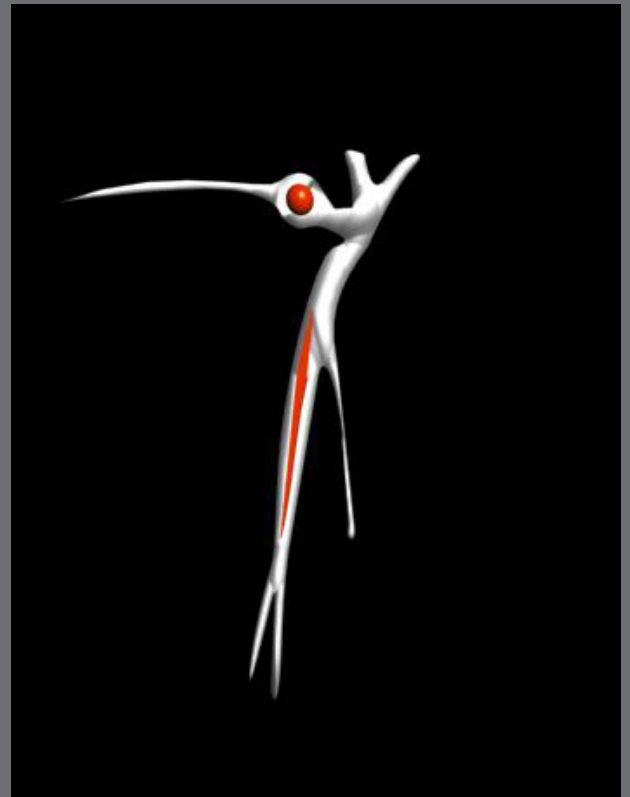


Prendedor
peso aproximado
14 gr.el par.
Tecnología joyería
por construcción .
Piedra amatista
engastada

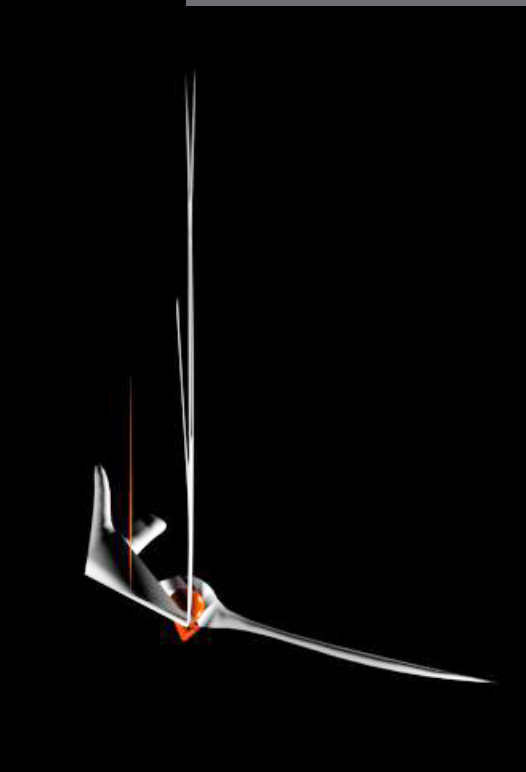
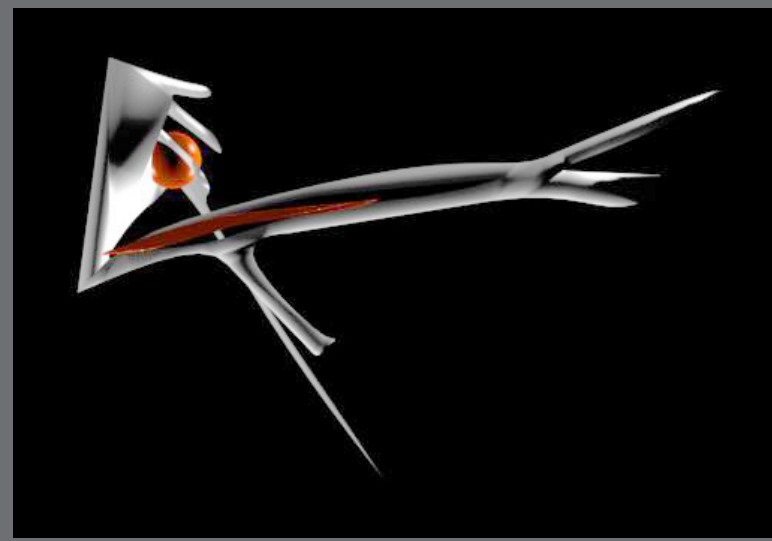
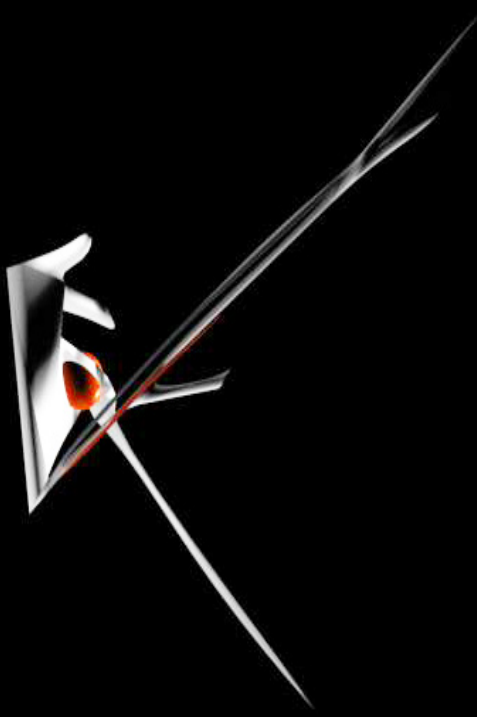




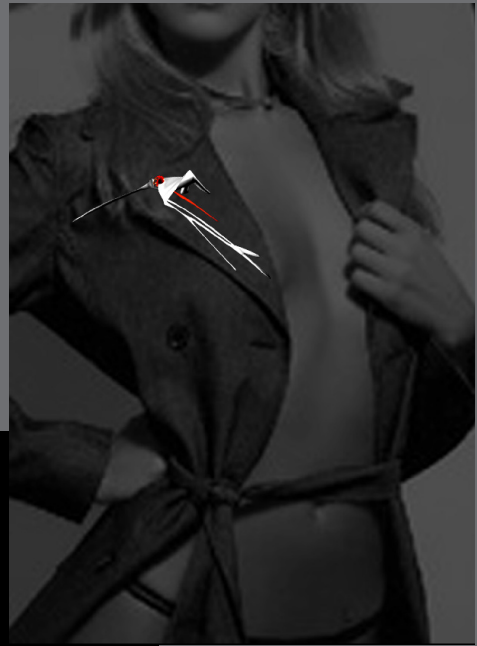
Colgantes
peso aproximado
10 gr.
Tecnología, joyería
por construcción .
Piedra amatista
engastada



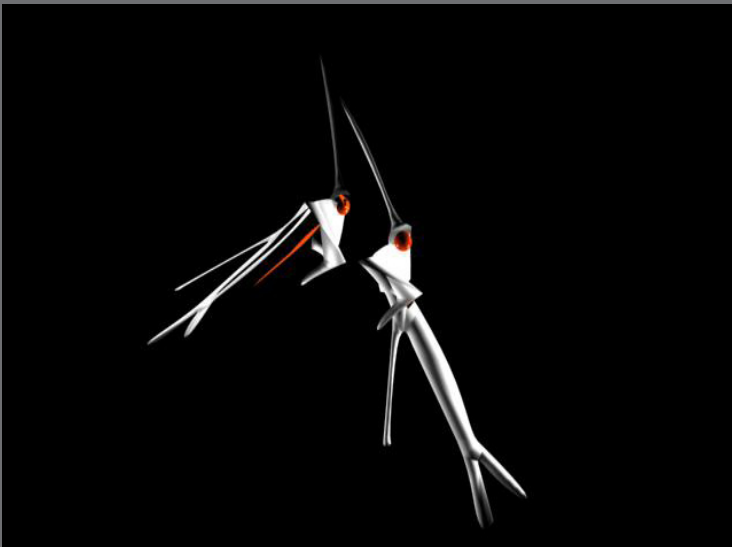
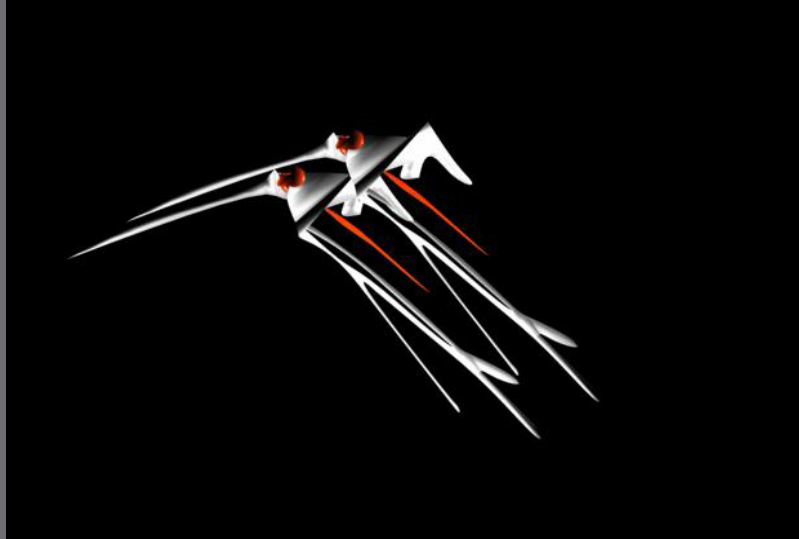
Prendedor
peso aproximado 14
gr.el par.
Tecnología joyería
por construcción y
repujado .
Piedra amatista en-
gastada



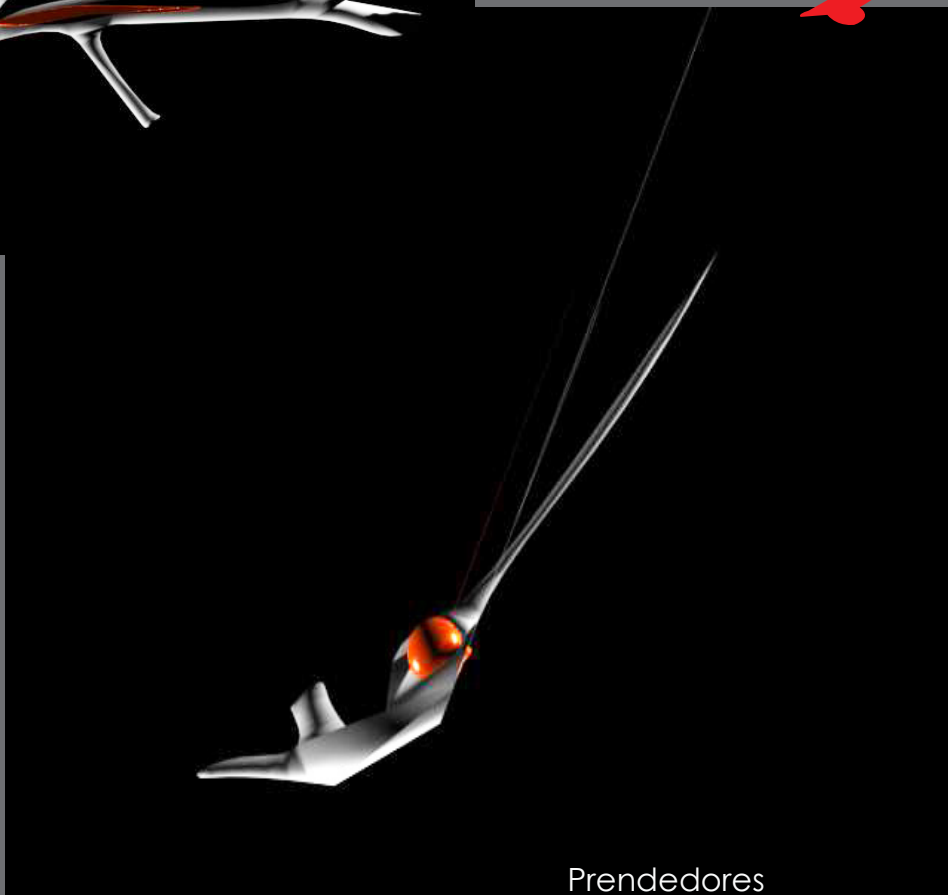
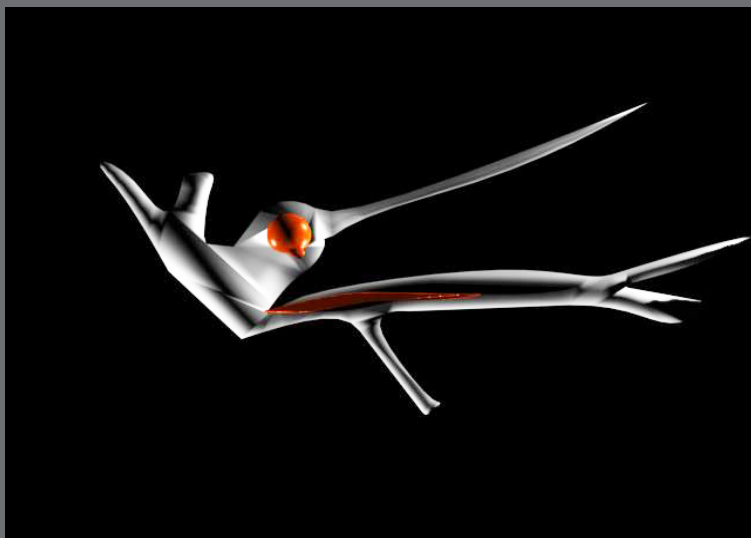
Aretes
peso aproximado
14 gr.el par.
Tecnologia joyeria
por construccion .
Piedra amatista
engastada



Aretes
peso aproximado 14
gr.el par.
Tecnología joye-
ria por construcción
repujado y cincela-
do para lograr volu-
men.
Piedra amatista en-
gastada

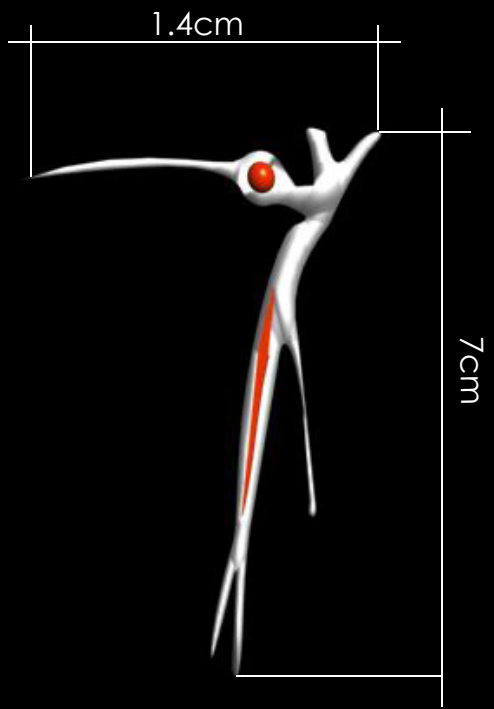


Prendedores
peso aproximado 14
gr.
Tecnología joye-
ría por construcción
repujado y cincela-
do lograr volumen.
Piedra amatista en-
gastada

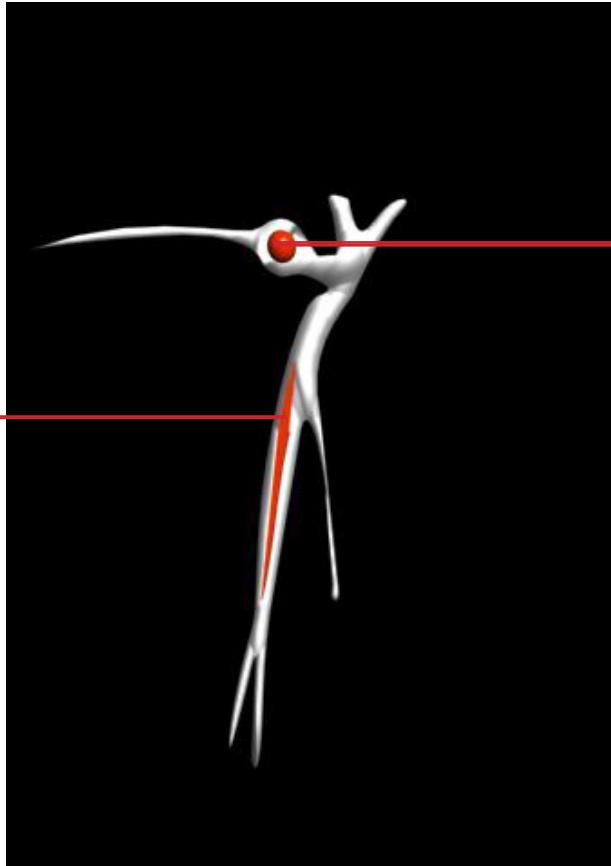


Prendedores

peso aproximado 16 gr.
Tecnología joyería por construcción repujado y cincelado para lograr volumen.
Piedra amatista engastada



VISTA LATERAL



Piedra Ágata de 6mm

Se puede trabajar con materiales como corales negro o rojas

PESO APROXIMADO de la joya terminada 15gr

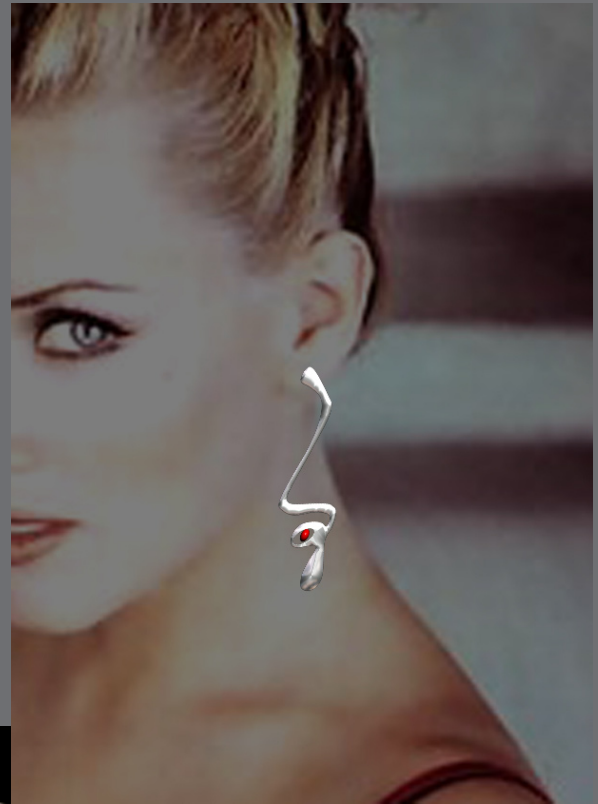
Para conseguir volumen de la plata se recomienda la utilización de chapa en un calibre 15

RUR U PA



Anillos
peso aproximado 12 gr.
Tecnología joyería por construc-
ción repujado y cincelado para
lograr volumen.
Piedra Ágata engastada





Prendedores
peso aproximado
12 gr.
Tecnología joyería
por construcción
repujado y cin-
celado para lograr
volumen.
Piedra Crisocolas
engastada





Pendiente
peso aproximado 12 gr.
Tecnología joyería por
construcción repujado
y cincelado para lograr
volumen.
Piedra Crisocolas en-
gastada



Prendedores
peso aproximado 20 gr.
Tecnología joyería por
construcción cera ped-
da, piedra crisocolas
engastada

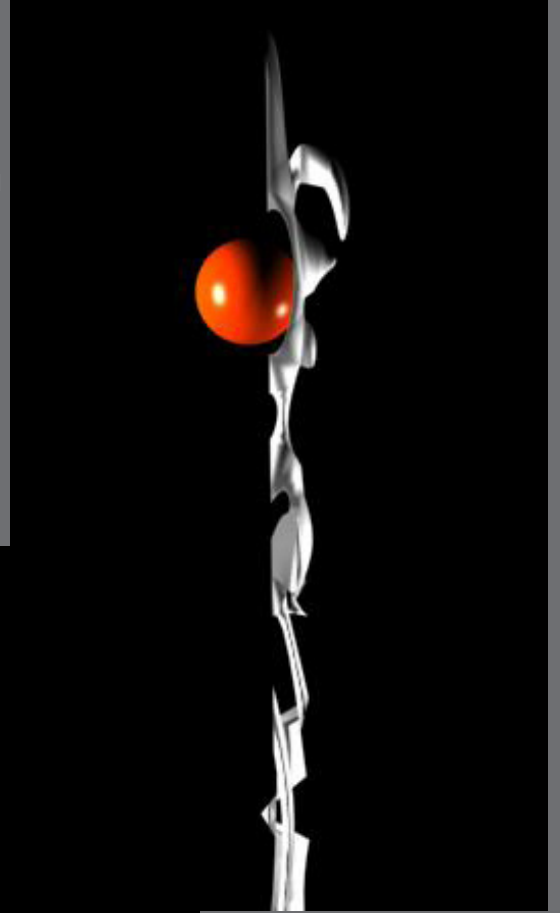




Pendiente
peso aproximado 20 gr.
Tecnología joyería por
construcción cera perdida
esmaltados piedra cris-
colas engastada

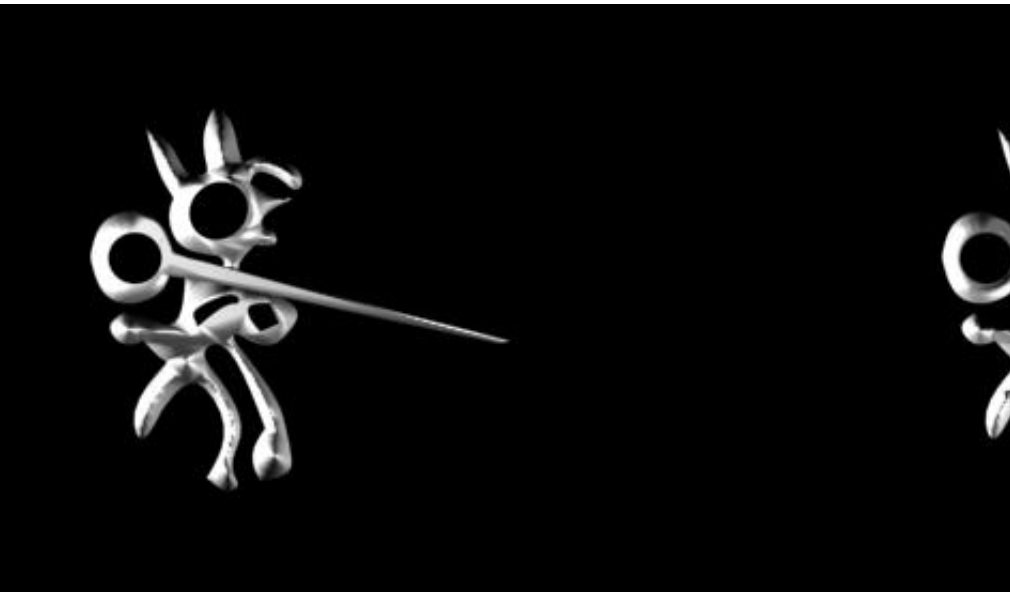


Prendedores
peso aproximado 20 gr.
Tecnología joyería por
construcción cera perdida
piedra Ágata engastada

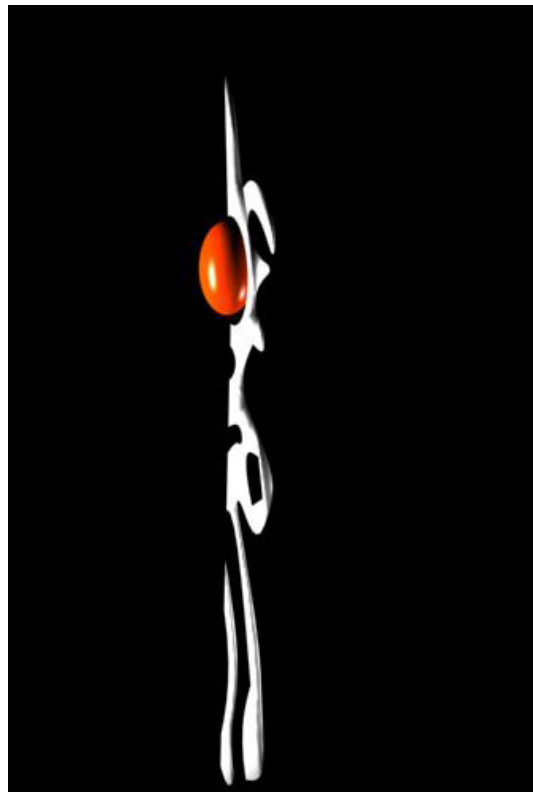


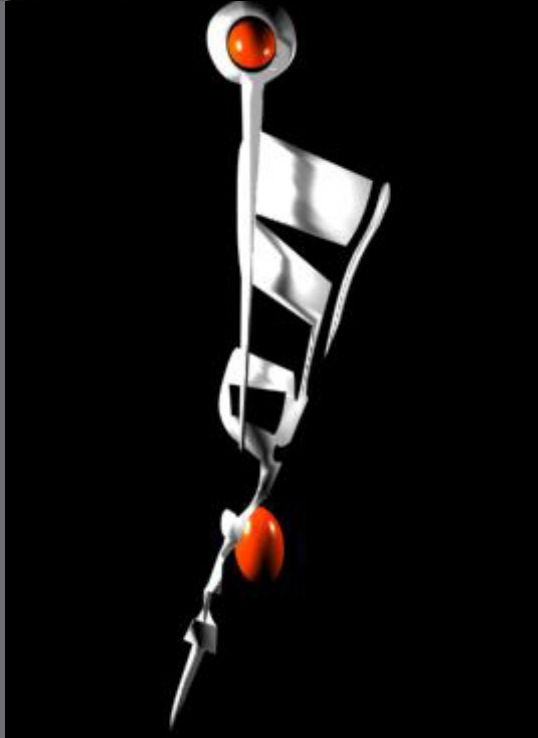
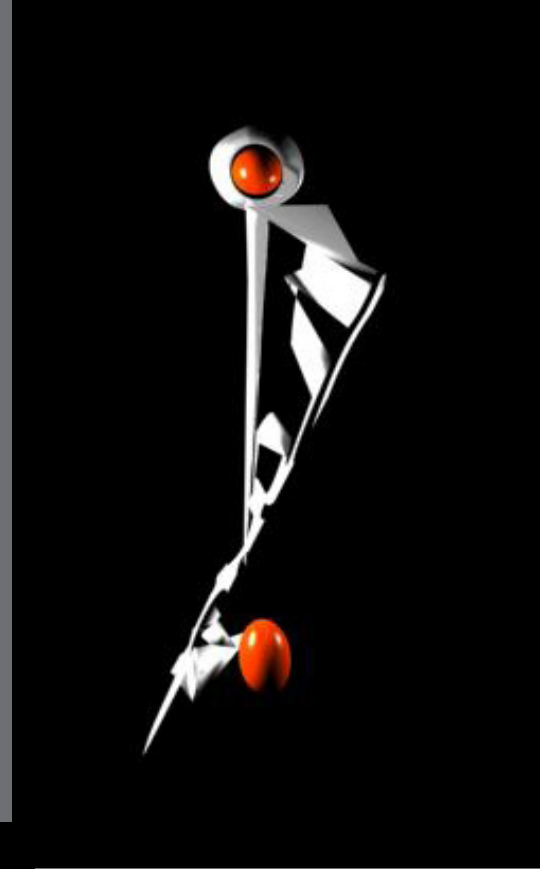
Prendedores
peso aproximado 20 gr.
Tecnología joyería por
construcción cera perdida
piedra Ágata engastada



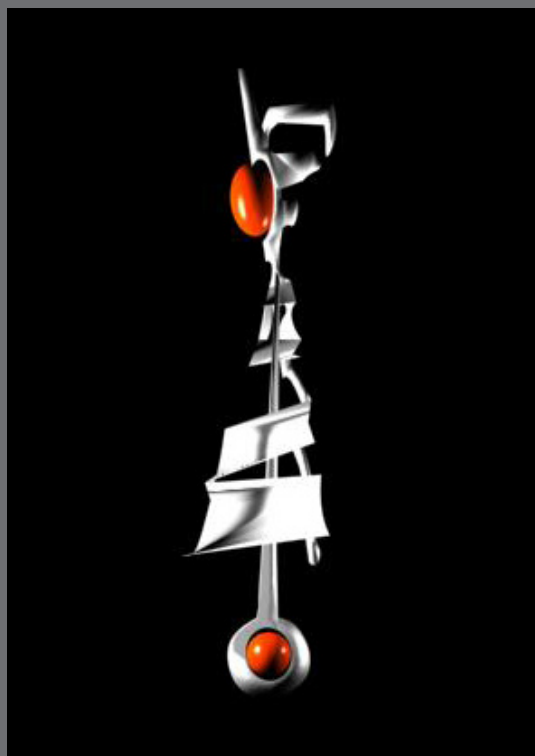
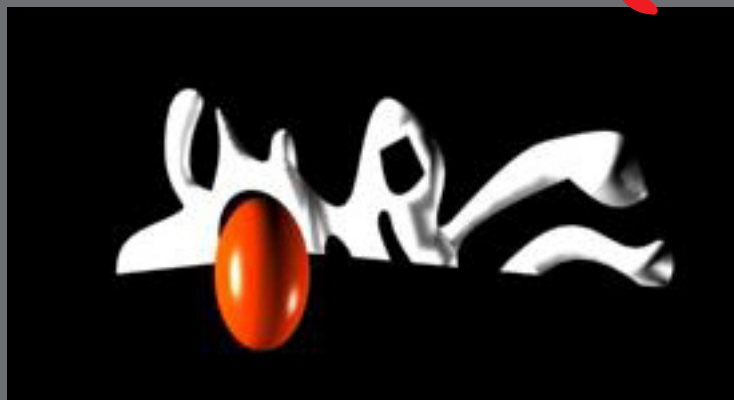


Tipo
peso aproximado 20 gr.
Tecnología joyería por
construcción cera perdida
piedra Crisocolas en-
gastada

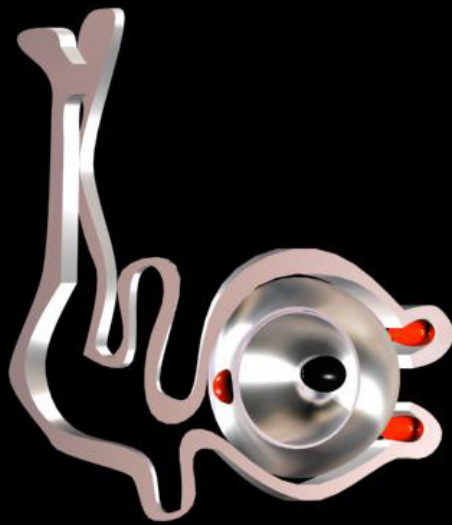




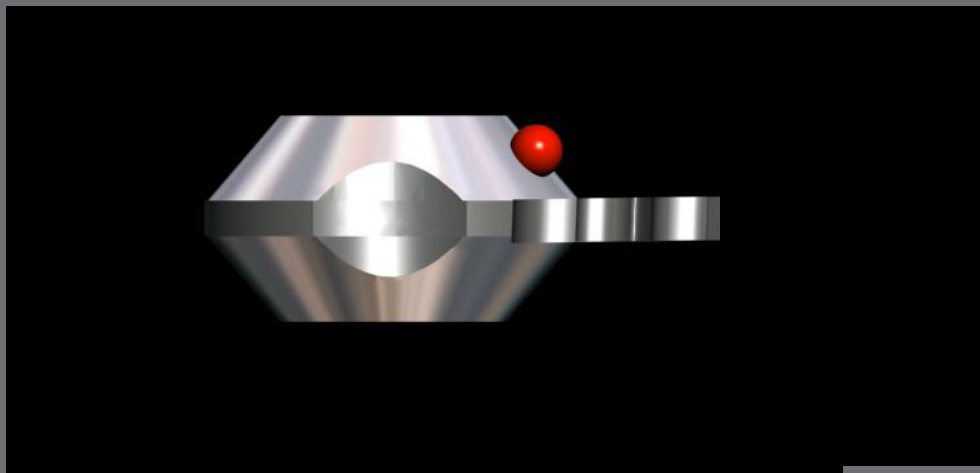
Prendedores
peso aproximado 20 gr.
Tecnología joyería por
construcción cera perdida
piedra Crisocolas en-
gastada

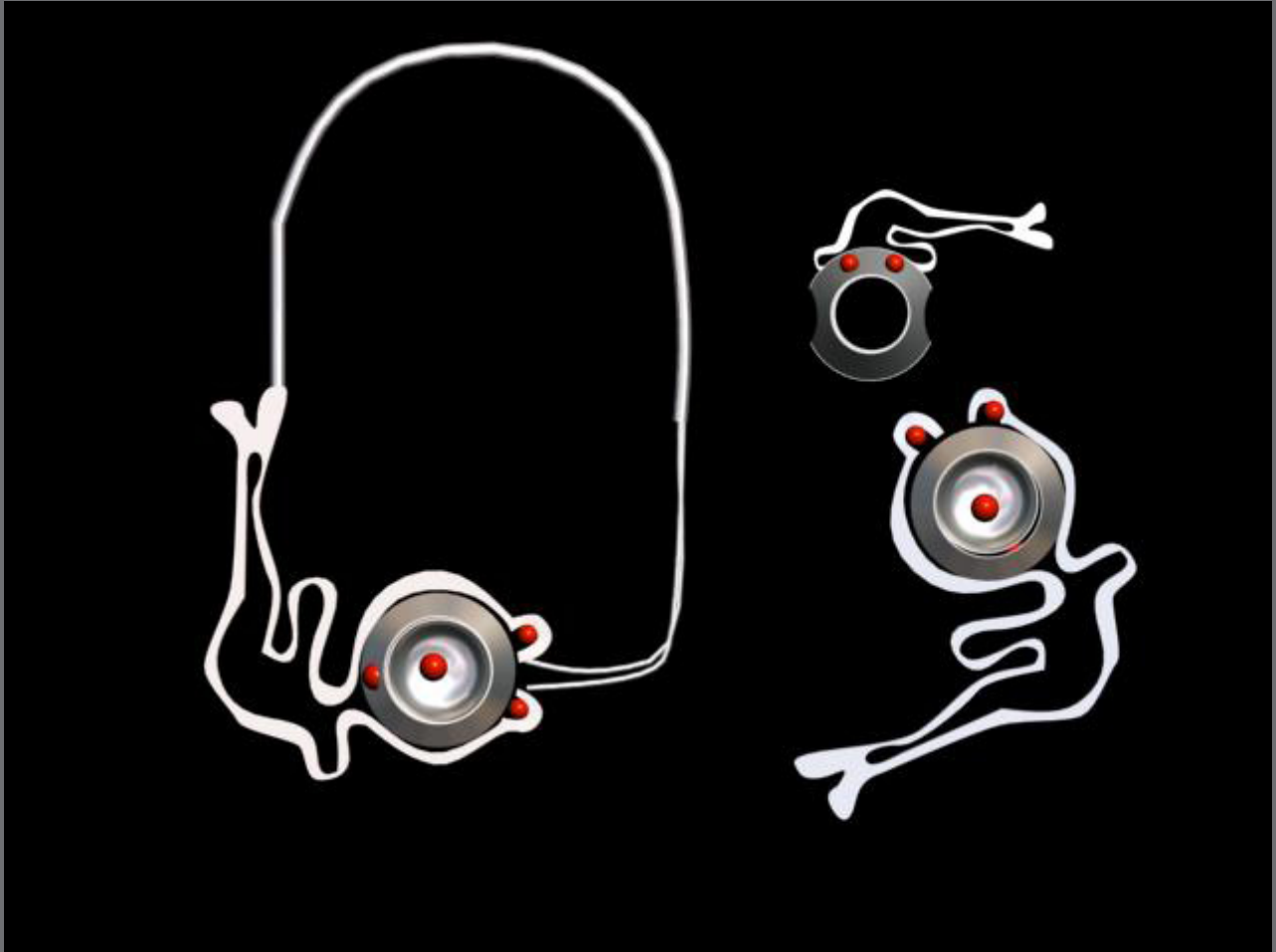


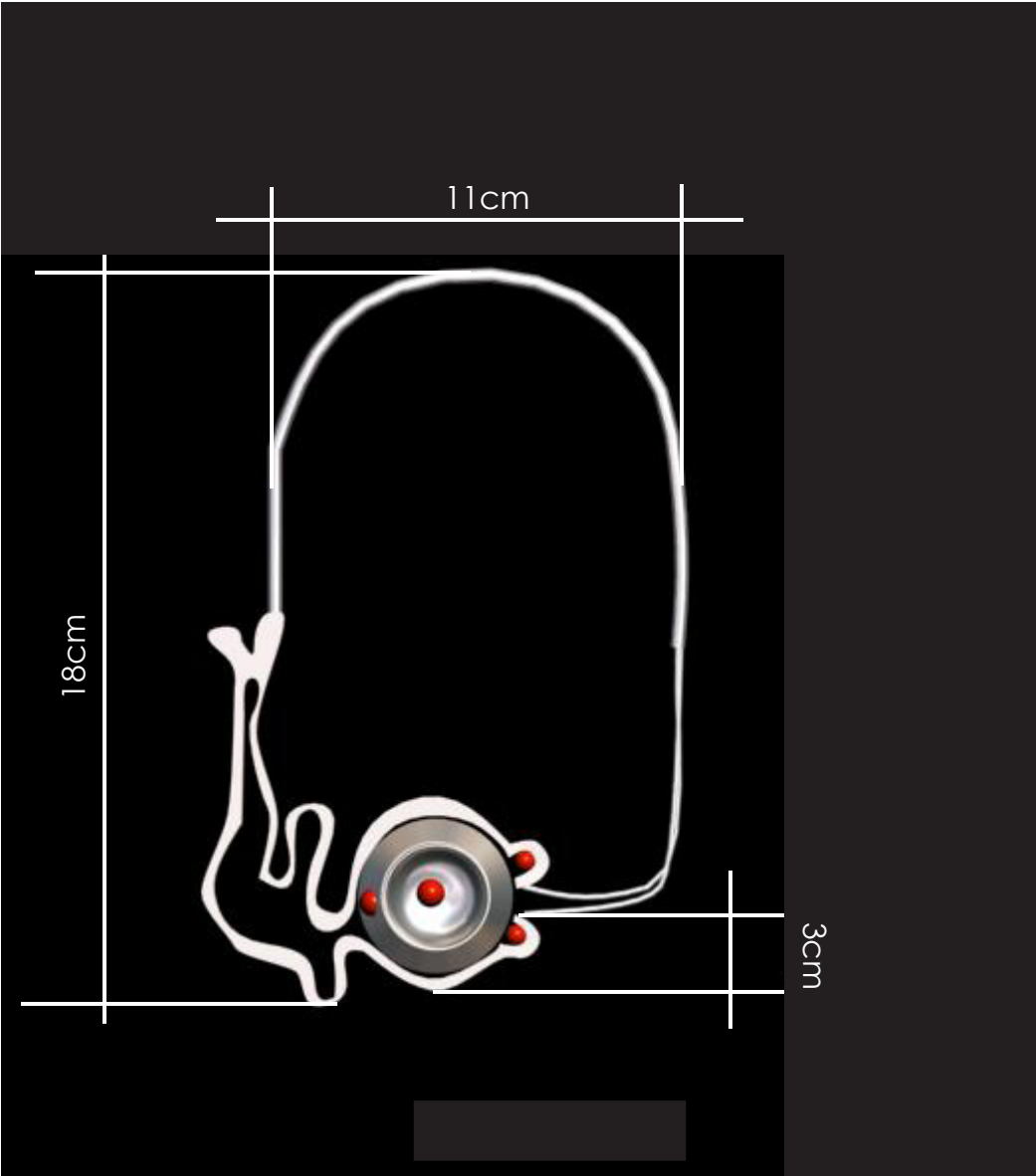
Aretes
peso aproximado 20 gr.
Tecnología joyería por
construcción cera perdida
piedra Ágata engastada



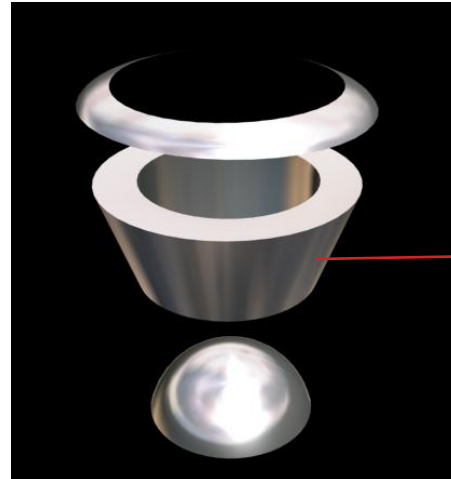
Prendedor
peso aproximado 20 gr.
Tecnología; joyería por
construcción cera perdida
esmaltada, piedra Ágata
engastada



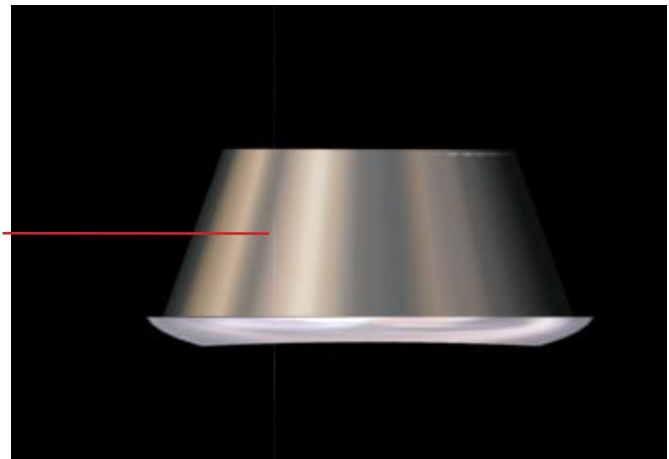




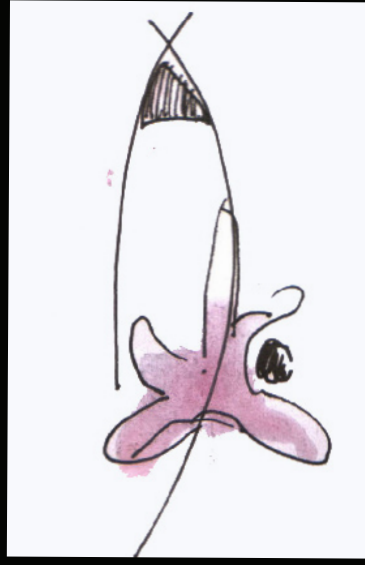
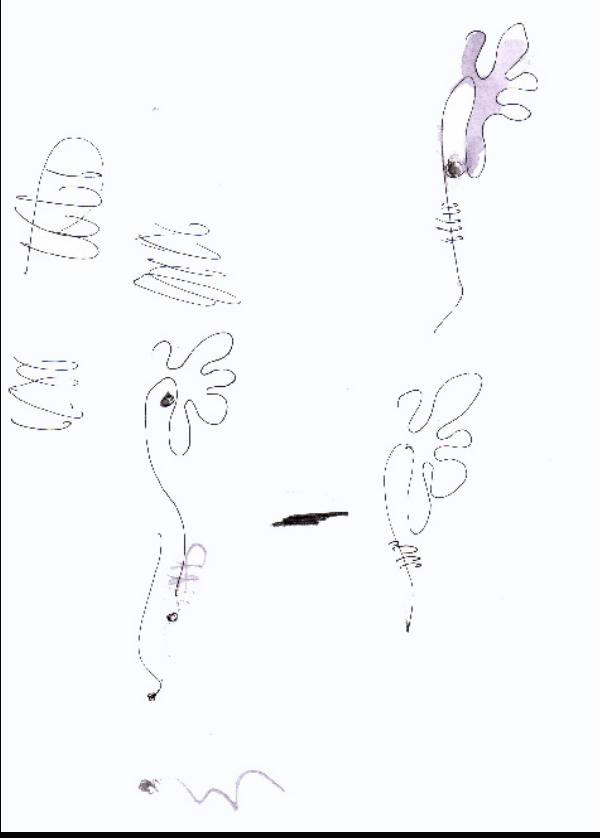
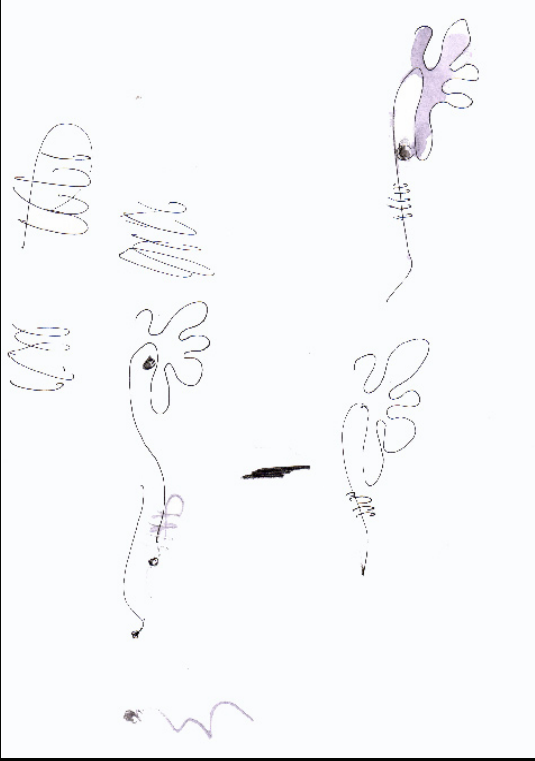
Detalles Constructivos

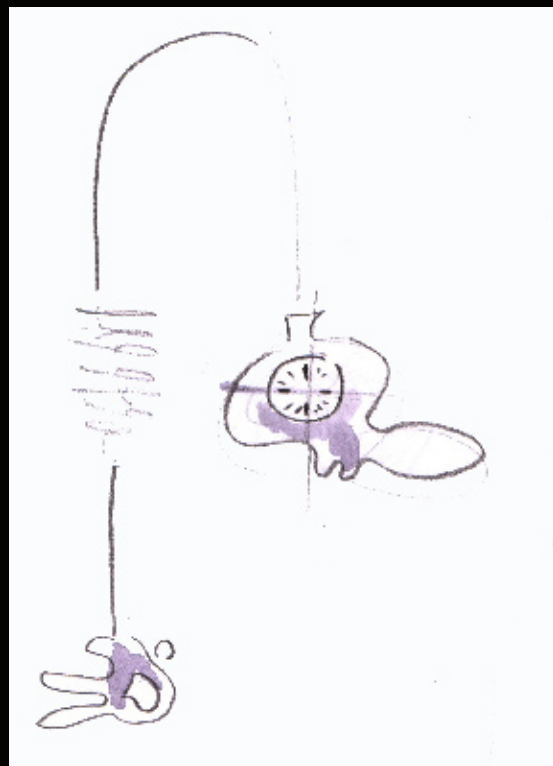
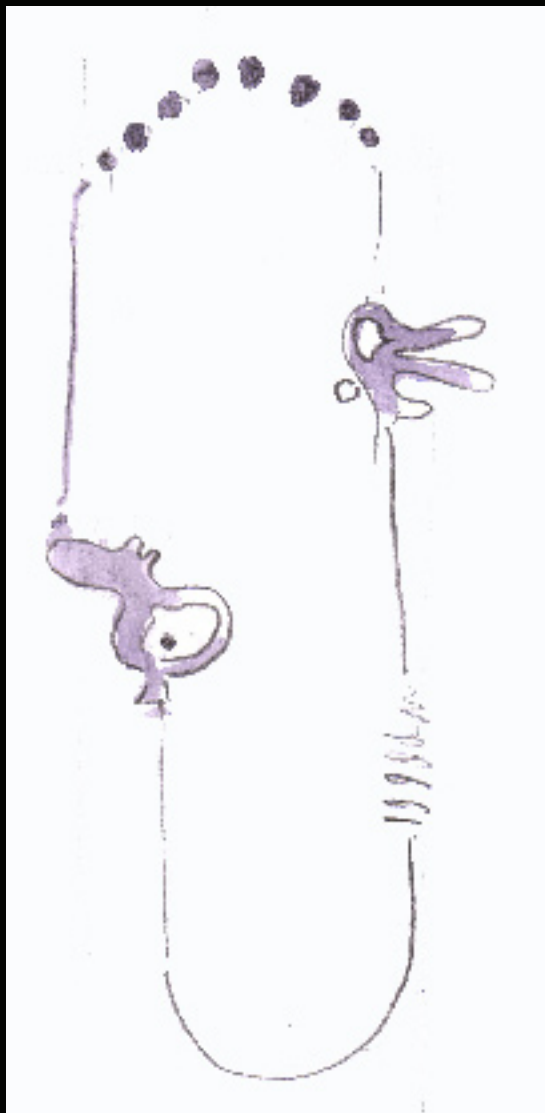


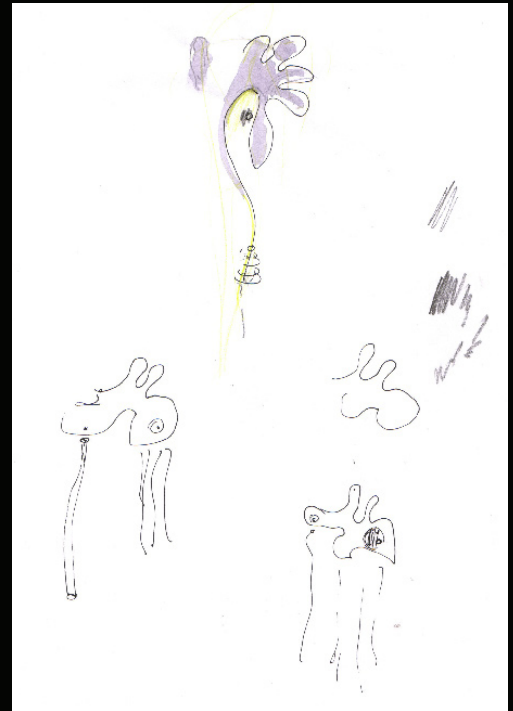
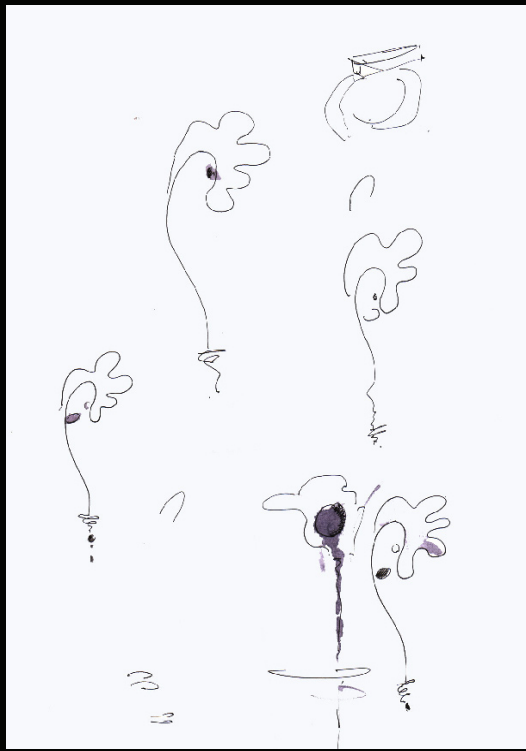
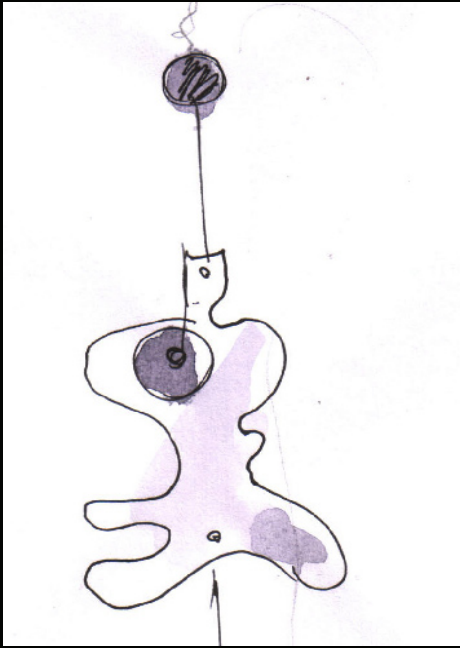
forma
conica

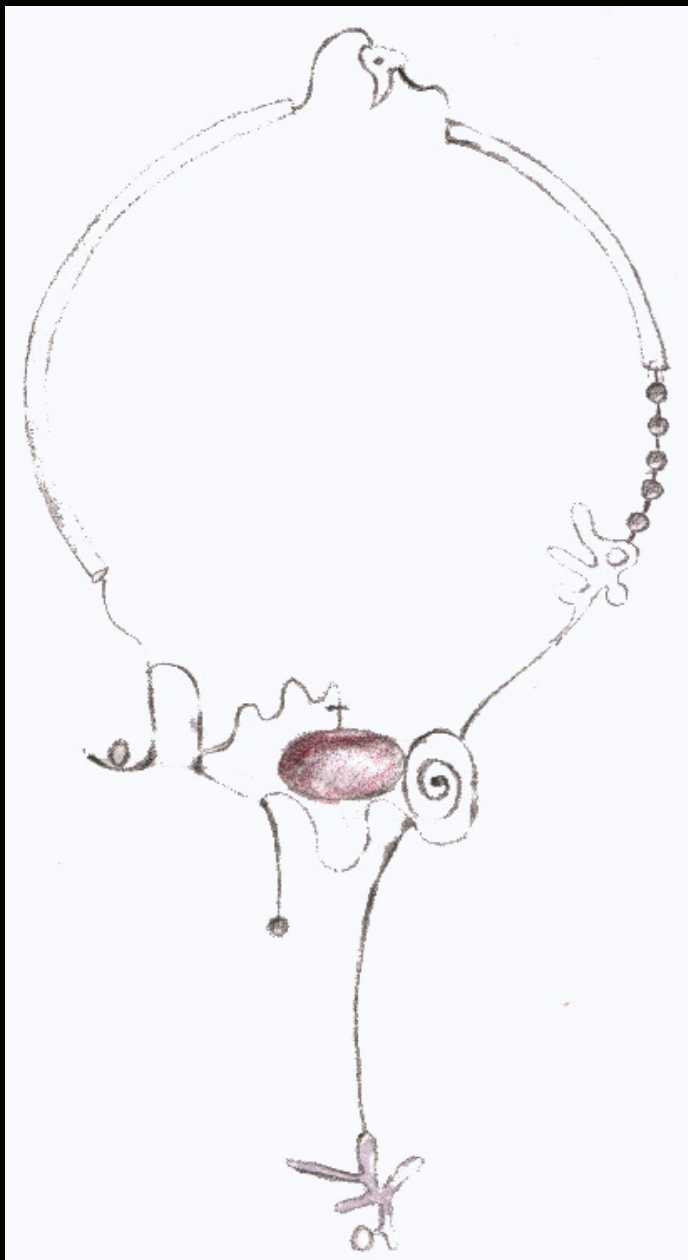


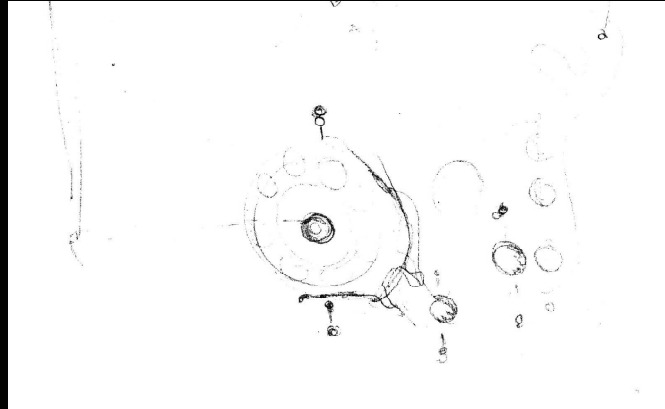
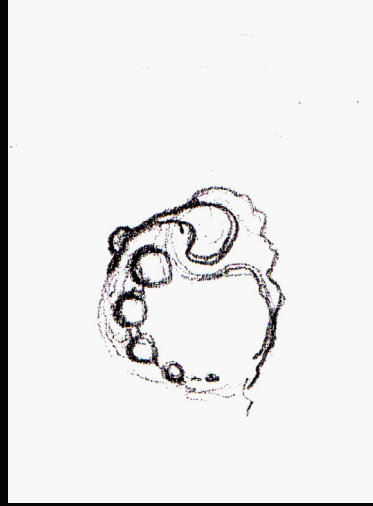
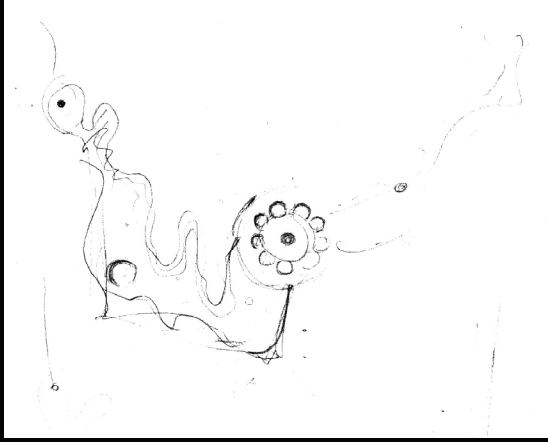
bo  etos

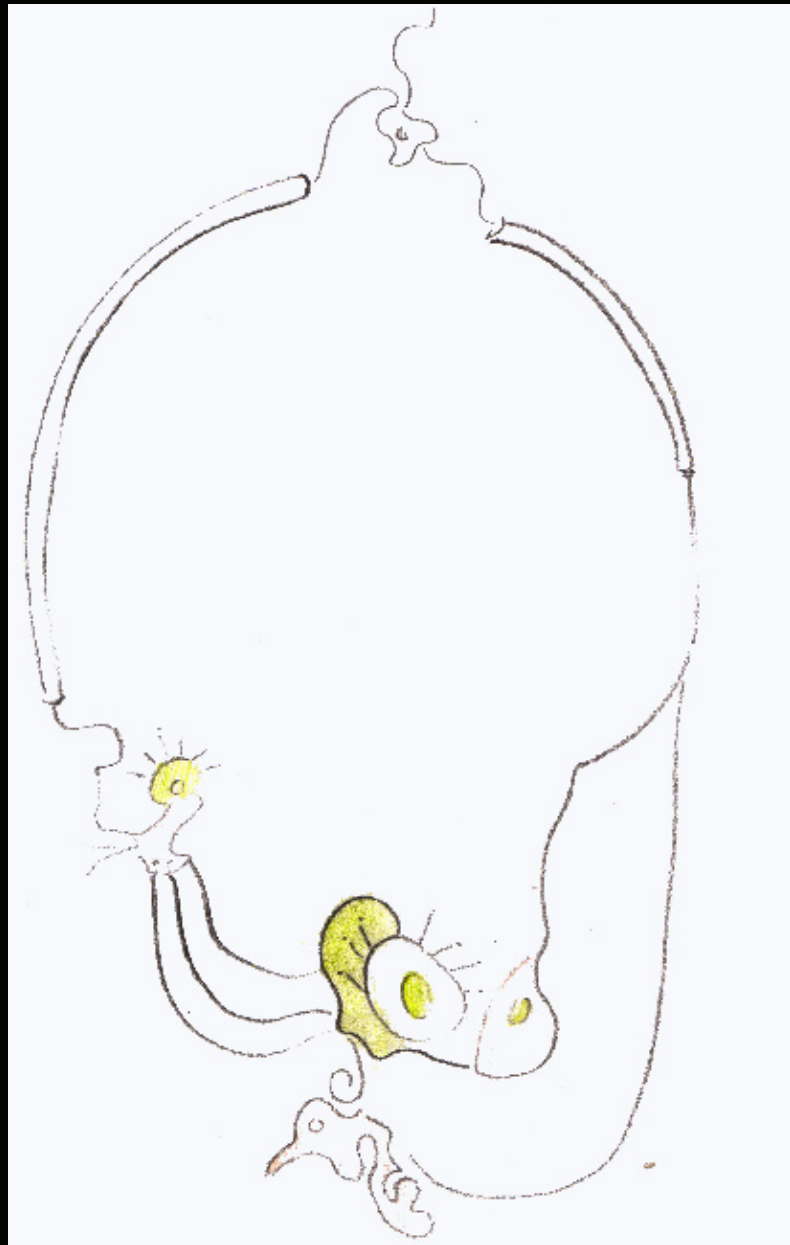












BIBLIOGRAFIA

STEPHEN O, Keefe, MANUAL DE JOYERIA, Editorial Acanto,s.e., Barcelona- España 2005.

OLVER, Elizabeth, EL ARTE DEL DISEÑO DE JOYERIA DE LA IDEA A LA REALIDAD, Editorial Acanto, Barcelona- España, 2006, segunda edición.

IDROVO, Heriberto, CURSO DE JOYERIA, s.e., s.ed., Colección Nuestra Lengua. Nuñez, Antonio, Panorama mundial del Arte Rupestre. Editorial científico- técnica, Perú 1986

MALO González, Claudio, (2004) IDENTIDADES CUENCANAS, CIDAP, Cuenca-Ecuador.

BRIGGS,J, PEAT,F, ESPEJO Y REFLEJO DEL: CAOS AL ORDEN. Edi Gedisa 2da edición, Barcelona 1994

AMERICA CRAFT (Revistas). Publisher by the America Craft Council, 2006
AGULAR, María Leonor, JOYERIA DEL AZUAY, CIDAP, Cuenca- Ecuador, 1988

ESPINOZA, Pedro CALLE, María, La cite cuencana el afrancesamiento de Cuenca en la época republicana (1860-1940), 1ra Edición, Facultad de Arquitectura y Urbanismo de la Universidad de Cuenca.

RIVADENEIRA DE CASERES, Maira, DISEÑO PRECOLOMBINO, Tigua / Centro de Arte Exedra, Quito, 1990

CARLOS. ROJAS Seminario la Deconstrucción, Cuenca-Ecuador

Colección Leonardo, tomo 1, figura humana, Imágenes

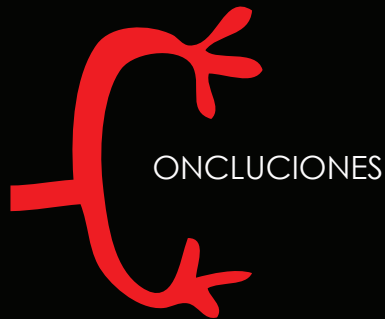
BIBLIOGRAFIA DIGITAL

Internet. www.petroglifos\Arte rupestre de Loja, Ecuador.htm

www.edufuturo.com/educacion.php?c=3313

www.raulybarra.com/notijoya/archivosnotijoya3/3joyeria_historia.htm

www.personales.ciudad.com.ar-Derrida-quevedo .htm, Acceso 02/03- 2007



La base fundamental para este trabajo fue la utilización de jeroglifos que nos abren varias posibilidades y que se convierten en estrategias de diseño, siendo fuentes inagotables de nuevas resignificaciones para crear un repensar en el mundo del diseño.

A partir de los conceptos de la deconstrucción se pudo recrear nuevas linealidades de joyería identitaria, para ser aplicados en el diseño,

Metodologica

Un punto crítico que se tuvo fue al momento de pasar del boceto a la materialización ya que se abre varias alternativas en la construcción tanto en la forma función y tecnología.



RESUPUESTO

ANALISIS DE PRECIOS UNITARIOS

Proponente:	Felipe Valdez	Unidad:	pieza
Item:		Cantidad:	2,00
Rubro de Trabajo:	ARETES	Fecha:	26/07/2007

1.- EQUIPO

CODIGO	Descripción	Cantidad	Tarifa/hora	Rendimiento	Precio Total
1028	HERRAMIENTAS VARIAS DE JOYERO	1,00	0,75	0,38	0,28
1029	LAMINADORA	1,00	1,00	0,33	0,33
1030	TERAPIA	1,00	0,80	0,13	0,10
1031	PULIDORA	1,00	0,90	0,23	0,20

2.- MATERIALES

					Subtotal	0,91
	Descripción	Unid.	Cantidad	P. Unitario	Precio Total	
2215	MOLDES PARA CAUCHO		2,0000	0,25	0,45	
2199	PLATA (AG)	gr	24,00	0,45	10,80	
2206	COBRE	u	0,08	80,00	6,40	
2201	PASTA DE PULIR	u	0,08	1,80	0,14	
2202	PASATA DE ABRILLANTAR	u	0,08	2,00	0,16	
2203	LIJAS	u	0,50	0,30	0,15	
2207	BORAX	u	0,06	0,60	0,04	
2200	GAS	u	0,06	2,00	0,12	
2204	ACIDO SLFURICO	lt	0,04	6,00	0,24	
2209	BROCAS	u	1,00	0,35	0,35	
2210	SIERRAS	docenas	0,40	1,50	0,60	
2211	LACA	lt	0,19	3,00	0,57	
2205	SUELDA	gr	0,50	0,40	0,20	
2216	PIEDRA SEMIPRECIOSAS		2,00	0,50	1,00	

3.- TRANSPORTE

						Subtotal	20,22
	Material	Vol. o Peso	Distancia	M3 o Tn/ Km	Tarifa	Precio Total	

4.- MANO DE OBRA

					Subtotal	
	Trabajador	Cantidad	Real-hora	Rendimiento	Precio Total	
4052	JOYERO	1,00	1,50	0,50	0,75	
4053	AYUDANTE	1,00	1,00	0,67	0,67	

Observaciones:							
						Subtotal	1,42
						Costo directo total	22,55
						Costo Indirecto	4,96
						22%	
						Precio Unitario Total	27,51
						Precio Unitario Ajustado	27,51

Proponente:	Felipe Valdez	Unidad:	pieza
Item:	02	Cantidad:	1,00
Rubro de Trabajo:	collar	Fecha:	26/07/2007
1.- EQUIPO			

CODIGO	Descripción	Cantidad	Tarifa/hora	Rendimiento	Precio Total
1028	HERRAMIENTAS VARIAS DE JOYERO	1,00	0,75	0,50	0,38
1030	TERAPIA	1,00	0,80	0,13	0,10
1031	PULIDORA	1,00	0,90	0,23	0,20
1029	LAMINADORA	1,00	0,90		

2.- MATERIALES				Subtotal	0,68
-----------------------	--	--	--	-----------------	-------------

	Descripción	Unid.	Cantidad	P. Unitario	Precio Total
2215	CAUCHO PARA MOLDES	-	10,00	0,25	2,50
2199	PLATA (AG)	gr	60,00	0,45	27,00
2202	PASATA DE ABRILLANTAR	u	0,10	2,00	0,20
2201	PASTA DE PULIR	u	0,10	1,80	0,18
2203	LIJAS	u	0,50	0,25	0,13
2207	BORAX	u	0,03	0,60	0,02
2200	GAS	u	0,03	2,00	0,06
2204	ACIDO SLFURICO	lt	0,13	6,00	0,75
2209	BROCAS	u	1,00	0,35	0,35
2210	SIERRAS	docenas	0,30	1,50	0,45
2216	PIEDRAS SEMIPRECIOSAS	-	8,00	0,40	3,20
2205	SUELDA	gr	0,20	0,40	0,08

3.- TRANSPORTE					Subtotal	34,92
-----------------------	--	--	--	--	-----------------	--------------

Material	Vol. o Peso	Distancia	M3 o Tn/ Km	Tarifa	Precio Total

4.- MANO DE OBRA				Subtotal	
-------------------------	--	--	--	-----------------	--

	Trabajador	Cantidad	Real-hora	Rendimiento	Precio Total
4052	JOYERO	20,00	1,50	2,00	60,00
4053	AYUDANTE	10,00	1,00	0,75	7,50

Observaciones:	Subtotal				67,50
	Costo directo total				103,10
	Costo Indirecto			22%	22,68
	Precio Unitario Total				125,78
	Precio Unitario Ajustado				125,78

Proponente:	Felipe Valdez	Unidad:	pieza			
Item:	03	Cantidad:	1,00			
Rubro de Trabajo:	PRENDEDOR	Fecha:	26/07/2007			
1.- EQUIPO						
	Descripción	Cantidad	Tarifa/hora	Rendimiento	Precio Total	
1028	HERRAMIENTAS VARIAS DE JOYERO	1,00	0,75	0,38	0,29	
1030	TERAPIA	1,00	0,80	0,33	0,26	
1031	PULIDORA	1,00	0,90	0,13	0,12	
1029	LAMINADORA	1,00	1,00	0,23	0,23	
2.- MATERIALES					Subtotal	0,90
	Descripción	Unid.	Cantidad	P. Unitario	Precio Total	
2216	PIEDRAS SEMIPRECIOSAS	-	1,00	0,40	0,40	
2199	PLATA (AG)	gr	50,00	0,45	22,50	
2202	PASATA DE ABRILLANTAR	u	0,10	2,00	0,20	
2201	PASTA DE PULIR	u	0,10	1,80	0,18	
2203	LIJAS	u	2,00	0,25	0,50	
2207	BORAX	u	0,03	0,60	0,02	
2200	GAS	u	0,03	2,00	0,06	
2204	ACIDO SLFURICO	lt	0,13	6,00	0,75	
2209	BROCAS	u	1,00	0,35	0,35	
2210	SIERRAS	docenas	1,00	1,50	1,50	
2211	LACA	lt	0,19	3,00	0,56	
2205	SUELDA	gr	0,50	0,40	0,20	
3.- TRANSPORTE					Subtotal	27,22
	Material	Vol. o Peso	Distancia	M3 o Tn/ Km	Tarifa	Precio Total
4.- MANO DE OBRA					Subtotal	
	Trabajador	Cantidad	Real-hora	Rendimiento	Precio Total	
4002	ARMADOR-TERMINADOR	1,00	1,25	0,30	0,38	
4003	AYUDANTE DE ACABADOS	1,00	1,25	0,15	0,19	
Observaciones:					Subtotal	0,57
Costo directo total						28,69
Costo Indirecto					22%	6,31
Precio Unitario Total						35,00
Precio Unitario Ajustado						35,00

Proponente:	Felipe Valdez	Unidad:	pieza			
Item:	03	Cantidad:	1,00			
Rubro de Trabajo:	anillo	Fecha:	26/07/2007			
1.- EQUIPO						
	Descripción	Cantidad	Tarifa/hora	Rendimiento	Precio Total	
1028	HERRAMIENTAS VARIAS DE JOYERO	1,00	0,75	0,38	0,29	
1030	TERAPIA	1,00	0,80	0,33	0,26	
1031	PULIDORA	1,00	0,90	0,13	0,12	
1029	LAMINADORA	1,00	1,00	0,23	0,23	
2.- MATERIALES					Subtotal	0,90
	Descripción	Unid.	Cantidad	P. Unitario	Precio Total	
2216	PIEDRAS SEMIPRECIOSAS	-	1,00	0,40	0,40	
2199	PLATA (AG)	gr	50,00	0,45	22,50	
2202	PASATA DE ABRILLANTAR	u	0,10	2,00	0,20	
2201	PASTA DE PULIR	u	0,10	1,80	0,18	
2203	LIJAS	u	2,00	0,25	0,50	
2207	BORAX	u	0,03	0,60	0,02	
2200	GAS	u	0,03	2,00	0,06	
2204	ACIDO SLFURICO	lt	0,13	6,00	0,75	
2209	BROCAS	u	1,00	0,35	0,35	
2210	SIERRAS	docenas	1,00	1,50	1,50	
2211	LACA	lt	0,19	3,00	0,56	
2205	SUELDA	gr	0,50	0,40	0,20	
3.- TRANSPORTE					Subtotal	27,22
	Material	Vol. o Peso	Distancia	M3 o Tn/ Km	Tarifa	Precio Total
4.- MANO DE OBRA					Subtotal	
	Trabajador	Cantidad	Real-hora	Rendimiento	Precio Total	
4002	ARMADOR-TERMINADOR	2,00	4,00	3,00	24,00	
4003	AYUDANTE DE ACABADOS	1,00	1,25	0,15	0,19	
Observaciones:					Subtotal	24,19
Costo directo total						52,31
Costo Indirecto					22%	11,51
Precio Unitario Total						63,82
Precio Unitario Ajustado						63,82