



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

“CORRESPONDENCIA ENTRE EL CICLO DE ORFEBRERÍA Y PLATERÍA ARTÍSTICAS Y EL MUNDO LABORAL”

AUTORÍA MARÍA TERESA MARÍN CÁMARA
TEMÁTICA FORMACIÓN Y ORIENTACIÓN LABORAL: SALIDAS PROFESIONALES
ETAPA CICLO SUPERIOR DE ORFEBRERÍA Y PLATERÍA ARTÍSTICAS

Resumen

El módulo de Formación y Orientación Laboral (F.O.L.), en los Ciclos formativos que se imparten en las Escuelas de Arte, es el responsable del ámbito de “Formación para el empleo”. Su contenido y naturaleza giran entorno a la inserción socio-laboral de los jóvenes una vez que han finalizado los estudios profesionales. Y una de las formas de colaborar a ello es proporcionándoles el conocimiento de las distintas ocupaciones vinculadas a los estudios cursados

Palabras clave

Ocupación

Profesión

Cualificación profesional

Categoría profesional

Artesano

Oficio

Orfebre

Platero

Joyero



ISSN 1988-6047

DEP. LEGAL: GR 2922/2007

Nº 20 – JULIO DE 2009

1. INTRODUCCIÓN

La estructura de los Ciclos Formativos va a permitir al alumnado acceder a unas enseñanzas de carácter profesional que permitan una rápida inserción en el mundo laboral. Por tanto, el propósito de este módulo es conseguir en el alumnado actitudes adecuadas que faciliten su inserción y promoción en el mundo del trabajo.

Es esencial que los alumnos-as sepan cuales son las ocupaciones vinculadas a los estudios realizados. Siendo una ocupación la actividad en la que una persona utiliza su tiempo por una retribución.

Desde este módulo se orientará a los alumnos-as para la toma de decisiones, teniendo en cuenta las diferentes posibilidades de ocupación que pueden presentarse. Y, también, se informará a los alumnos-as de las alternativas de formación existentes, como complemento fuera de la enseñanza reglada o desde el sistema educativo.

Vamos a ver cuales son esas ocupaciones a las que se puede acceder con el título de Técnico Superior en Orfebrería y Platería Artísticas.

El Ciclo Superior de Orfebrería y Platería Artísticas “tiene por objeto formar un especialista en la proyección artística de objetos de Orfebrería y Platería, capaz de desarrollar su trabajo de acuerdo a los condicionantes que requiere la fabricación de los mismos y con conocimientos suficientes en cuanto a temas de mercados y empresas” (según Decreto 104/1998, de 12 de Mayo, por el que se establecen los currículos correspondientes al título de Técnico Superior en Orfebrería y Platería Artísticas). En función de esto estará la capacitación con la que cuente el alumno-a al acabar el Ciclo y por tanto las ocupaciones a las que pueda optar.

Lo primero sería definir orfebrería y platería. Tradicionalmente (según joyería cordobesa) platero es toda aquella persona dedicada a la fabricación o elaboración artesanal de joyería, platería, orfebrería, filigrana y bisutería, también incluye a toda aquella persona que comercializa materias primas como brillantería, perlas u otros metales utilizados en los procesos de fabricación y, por extensión, a quienes se dedican a la comercialización y venta de los productos. Es, por tanto, un término muy amplio que abarca todo.

Los términos plateros, orfebres, orífices, filigraneros, han servido para denominar el oficio y se usaban como sinónimos. Orfebre era otro de los términos usados en sentido amplio y usado como sinónimo de platería.

La denominación utilizada para el Ciclo distingue ambos términos, orfebrería y platería, luego ya no los utiliza como sinónimos.

Hoy en día hablar de platería equivale a hablar de joyería. La joyería ha superado su concepción de pieza elaborada a partir de metales preciosos guarnecida a veces de piedras finas o perlas; no es ya una actividad que se defina exclusivamente en función de los materiales de que se sirve y de su función ornamental. Quizás la norma más universalmente aceptada es aquella que acepta que las joyas han de



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

poder llevarse. Y orfebrería, en cambio se refería al trabajo artístico realizado sobre utensilios o adornos de metales preciosos.

Universalmente se acepta la distinción entre ambas a partir del objeto que se elabora. La orfebrería elabora objetos religiosos o destinados al regalo decorativo. Joyería realiza joyas que han de poder llevarse. Y dentro de la joyería se distinguiría el orífice: que elabora joyería en oro; platero: que realiza joyería en plata.

Estas últimas definiciones se ajustan, mejor, a la denominación y contenidos del Ciclo.

Por tanto, ya sabemos hacia donde han de dirigir los alumnos-as sus miras profesionales, que podrán ser en distintos sectores económicos, con distinta categoría profesional y realizando distintos oficios.

2. SECTORES ECONÓMICOS

En el caso concreto de este Ciclo, Ciclo Superior de Orfebrería y Platería Artísticas, el campo de actividad donde desarrollarán los alumnos-as su trabajo, abarca todos los sectores económicos, desde la gran a la pequeña empresa, con extensión al taller artesanal y podrán desarrollar sus funciones tanto por cuenta ajena como propia. Por tanto el módulo ha de proporcionar los conocimientos que le capaciten para desenvolverse en el campo empresarial y laboral.

En el caso del sector de la platería y joyería en la ciudad de Córdoba, que es donde probablemente se incorporen estos alumnos-as, la actividad principal del sector, se centra en la elaboración de piezas que concilian el empleo de pequeñas cantidades de metal precioso, con acabados de notable perfección. En el ámbito de la orfebrería, la producción se diversifica en una doble vertiente: por un lado la actividad de empresas, de mediano o pequeño tamaño, dedicadas a la fabricación de objetos de orfebrería seriada, fundamentalmente de carácter civil, y por otro, la producción generada por talleres de tipo artesanal dedicados al diseño y realización de piezas exclusivas de orfebrería por encargo, vinculadas frecuentemente a la orfebrería religiosa.

No es posible hoy día hablar de un sector industrial de la joyería en la ciudad pues son una minoría los talleres que han invertido en maquinaria y tecnología y se han transformado en industria. Continua siendo el taller la unidad de producción organizada más común, talleres que están especializados en partes del proceso de producción de joyería, y no lo abarcan todo, talleres que responden a formas artesanales de producción, pero que en vez de estar gestionados por un maestro lo están por un empresario.

El concepto tradicional de taller es el del lugar donde se trabaja una obra de manos, en este caso de joyería y orfebrería.

3. CATEGORÍAS PROFESIONALES



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

Dentro de esos sectores económicos los alumnos-as buscarán una salida profesional, bien como contratados en cualquiera de esas empresas o talleres (trabajo por cuenta ajena), o como empresarios creando su propia empresa (trabajo por cuenta propia) y trabajando en ella.

Realizarán en todo caso una profesión entendida ésta como ocupación que requiere de un conocimiento especializado, una capacitación educativa de alto nivel, es decir, es una actividad especializada del trabajo que requiere de unos estudios, bien de Formación Profesional o bien estudios universitarios.

Para conocer una profesión es necesario recoger información sobre la misma, observar y analizar las diferentes ocupaciones derivadas o relacionadas con ella, las tareas que se realizan, las condiciones de trabajo, la formación conveniente, las cualidades necesarias y las posibilidades de acceso y promoción.

Actualmente están apareciendo cambios en las distintas profesiones. Estos cambios son fundamentalmente tecnológicos: antiguas profesiones se modifican profundamente, también están surgiendo otras totalmente nuevas y todo ello habrá de tenerse en cuenta.

En virtud de la cualificación profesional de quienes trabajan en el oficio, en cada uno de los oficios vinculados que después estudiaremos, se puede también realizar distinciones según su graduación. La cualificación profesional va a determinar la categoría profesional que es la que posee el trabajador en función de sus conocimientos y de su dominio de las técnicas de trabajo que realiza.

Las distinciones tradicionales que, en este sentido, se han hecho en el ámbito de la joyería cordobesa son:

- aprendiz (contrato de formación) que es la persona que se incorpora a un taller y presta su trabajo a cambio de que se le enseñe el oficio
- peón que es el ayudante del oficial, sin cualificación determinada
- oficial, operario que una vez cumplido bien y fielmente el ajuste de aprendiz, demuestra su pericia en el oficio
- maestro, constituye la más alta cualificación profesional dentro del oficio, antaño se accedía a través de un examen.
- Jefe de taller, superior o responsable del taller, facultado para ejercer como jefe de taller o abrir taller propio.

Con el título de Técnico Superior en Orfebrería y Platería artística, que es el que se obtiene por quienes realizan este Ciclo, se adquiriría la cualificación suficiente para acceder a maestro de taller o jefe de taller, según el currículo de este Ciclo (Decreto 104/1998, de 12 de Mayo, por el que se establecen los currículos correspondientes al título de Técnico Superior en Orfebrería y Platería Artísticos, perteneciente a la familia profesional de Joyería de Arte)

4. OFICIOS VINCULADOS A LOS ESTUDIOS



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

Cuando hablamos de oficio nos referimos a profesión, son términos que se suelen usar como sinónimos, aunque oficio hace referencia a la ocupación habitual que requiere una habilidad o esfuerzo físico, por tanto, en este caso podemos hablar de oficio y profesión, obviando el debate dialéctico entre ambos términos.

Los oficios tradicionales vinculados a estos estudios serían, además de los oficios de platero, orífice, orfebre, otros que son especialidades de los mismos por la parcela de trabajo desarrollado.

Pues, hay que tener en cuenta que hoy existe una especialización, del platero de oficio que sabía hacer una joya de principio a fin: conocía el metal, prepararlo, estirarlo, recocerlo para hacerlo más dúctil y que tenía que conocer las herramientas, se ha pasado a la especialización dentro del proceso.

El platero actualmente no sabe realizar una pieza de principio a fin. Lo que se ha transmitido a las nuevas generaciones es parte del oficio. Se ha segmentado o se ha especializado. Los plateros saben, por separado, pulir engastar, sacar de fuego, fundir, esmaltar, cincelar... pero no están capacitados para ejercer el oficio en plenitud. Del trabajo en los pequeños talleres familiares se ha pasado a la especialización. Y, además, ahora se añade la mecanización a esta profesión

Los alumnos-as que realizan el Ciclo Superior de Orfebrería y Platería Artísticas podrían realizar piezas de platería y orfebrería de principio a fin, es decir, estarían formados para realizar todas las fases de la creación de la pieza, todos los oficios en que se fragmenta. Si bien, es cierto, que para una mayor especialización en algunos de ellos el alumno-a podría cursar alguno otro de los Ciclos que componen la familia profesional de Joyería de arte.

Se ha de distinguir entre el artífice o maestro artesano, con capacidad de diseñar y crear una joya, el especialista artesano, que ultima perfeccionando la pieza que viene de la microfusión; y el industrial que fabrica piezas de joyería en serie. La imagen de artesanía se proyecta en la alta joyería y en la joyería exclusiva.

Vamos a estudiar a continuación los oficios aprendidos en este Ciclo, y que por tanto el alumno-a estaría capacitado para desempeñar. Pueden ser oficios artísticos y, en algunos casos, otros no artísticos.

4.1. Oficios artesanos aprendidos en el Ciclo

Nos centraremos preferentemente en los oficios artísticos que son los específicos del Ciclo de Orfebrería y Platería artísticas.

Son oficios artísticos, los recogidos en el Decreto 4/2008, de 8 de Enero, por el que se aprueba el repertorio de oficios artesanos de la Comunidad Autónoma de Andalucía en desarrollo de la Ley de Artesanía de Andalucía, Ley 15/2005, de 22 de Diciembre.

Oficios artísticos reconocidos en el Decreto referentes a la materia que nos ocupa (y desarrollados en la Orden de 31 de Enero de 2008 por la que se determinan las fases del proceso productivo, los útiles y materiales empleados y los productos resultantes de cada uno de los oficios artesanos).



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

Los recogemos tal y como lo hace la Orden aludida sin que en muchos casos se ajuste a los conceptos que hemos estudiado anteriormente. Son:

4.1.1. Orfebrería

El sujeto que lo realiza es el orfebre que es la persona que diseña., realiza y restaura piezas ornamentales, elaboradas con metales preciosos como oro o plata, o con aleaciones de éstos.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza
2. Preparación de la materia prima (selección de metales para configurar la pieza diseñada y elaboración del molde de la pieza: preparación de los materiales del molde, realización del molde, fundido de molde, obteniendo su negativo)
3. Configuración de la pieza: fundido del metal seleccionado para configurar la pieza e introducirlo en el molde previamente elaborado, laminado del metal, recocido o tallado del metal, repujado del metal seleccionando para ello la técnica que se va a aplicar (sobre torno, manual con punzón, buril y cincel), soldado de las diferentes partes que componen la pieza
4. Acabado de la pieza: pulido y grabado de la pieza

Los productos obtenidos son: cruces procesionales, custodios, fuentes, juegos de té y café, objetos decorativos, servicios de mesa, otros.

4.1.2. Platería

El sujeto que lo realiza es el platero-a que es la persona que diseña y realiza diversos objetos en plata o en sus diferentes aleaciones.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza: elaboración del modelo diseñado en cera
2. Preparación de la materia prima
3. Laminado de la plata
4. Configuración de la pieza: trazado y cortado de la plata, conformación de la pieza en el torno, moldeado de la pieza, soldadura de la pieza con soplete.
5. Acabado y ensamblaje: limado y pulido, estampado o cincelado



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

Los productos obtenidos son: alfileres, bandejas, brazaletes, broches, cajas, cálices, candelabros, ceniceros, cuberterías, cuencos, custodias, gargantillas, gemelos, joyeros, juegos de café o té, mangos de bastones, pendientes, placas, relicarios, sagrarios, sortijas, trofeos, otros.

4.1.3. Joyería

El sujeto que lo realiza es la joyero-a que es la persona que diseña, elabora, repara y restaura objetos ornamentales con metales ricos (oro, plata, platino, etc.), y piedras preciosas engarzadas.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza
2. Preparación de la materia prima: obtención de la materia prima en lingotes o láminas, fundido, laminado y estirado del metal seleccionado
3. Configuración de la pieza: marcado del dibujo sobre el metal, serrado y calado de la pieza, limado, moldeado y taladrado de la pieza, pulido de la pieza, abombado de la pieza, soldado de las piezas, decapado, introduciendo el metal en una solución de ácido sulfúrico diluido en agua
4. Acabado y decorado de la pieza: incrustación de materiales en la superficie de la pieza, calado del dibujo sobre el metal, realización de celdillas y relleno con el material de incrustación, coloreado y anodinado de la pieza, grabado de la pieza, cincelado y repujado de la pieza

Los productos obtenidos son: anillos, brazaletes, broches, collares, gargantillas, pendientes, pulseras, tobilleras, otros.

4.1.4. Restauración

El sujeto que lo realiza es el restaurador-a que es la persona que conserva y repara (volviendo a su estado original) obras de arte, monumentos y objetos de valor, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Estudio del origen y estilo de la pieza a restaurar: documentación de la pieza a restaurar
2. Preparación de la materia prima: preparado y limpiado de la pieza a restaurar
3. Configuración de la pieza:
 - 3.1. Reposición de elementos que falten



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

3.2. Decapado integral de la pieza

3.3. Decorado según el original: fijación de la policromía, teñido, barnizado y lacado de la pieza, relleno de lagunas existentes, pintado y estofado de la pieza

Los productos obtenidos son: conservación y restauración de obras de arte, monumentos y objetos de valor entre otros (armas, cerámicas, dorados, esculturas, instrumentos musicales, mobiliario, monumentos, pinturas, policromías, tejidos, etc.)

4.1.5. Tallado y modelado de ceras para joyería

El sujeto que lo realiza es entallador-a y modelador-a de ceras para joyería que es la persona que diseña y elabora a partir de un bloque de cera, especial para joyería, la pieza que se desea obtener para fundición, mediante el tallado y modelado de la misma, con herramientas específicas para ello.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza: dibujo exacto y milimetrado a lápiz sobre papel, de todas y cada una de las perspectivas o lados de la pieza que se desea obtener.
2. Preparación de la materia prima: cortado del bloque o trozo de cera del que se obtendrá la pieza, modelado genérico de la pieza (forma de cubo, paralelepípedo, piramidal, etc.) dejándolo perfectamente simétrico y pulido por todas sus caras y lados.
3. Configuración de la pieza: dibujo sobre cada cara milimétricamente primero a lápiz y luego con punzón los diversos planos de la pieza, rebajado de las superficies sobrantes, bien con micromotor o bien con limas apropiada para cada una
4. Vaciado de la pieza
5. Tallado de la misma según el diseño: limado y pulido manual de la pieza
6. Fundido de la pieza

Los productos obtenidos son: objetos de cera para joyería

4.1.6. Damasquinado

El sujeto artesano es el damasquinador-a que es la persona que se dedica al diseño y elaboración de adornos en piezas de hierro u otro metal con filamentos de oro o plata, para su embutido en ranuras o huecos.



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza
2. Preparación de la materia prima: selección del metal que va a configurar la pieza
3. Configuración de la pieza:
 - 3.1. Tallado del dibujo con una punceta de corte, según el diseño:
 - 3.2. Aplanamiento de las superficies a golpe de martillo
 - 3.3. Incrustado de un metal más blando que la base en las cavidades de la pieza
 - 3.4. Mateado o remachado golpeando con cinceles de base plana sobre los hilos o láminas
 - 3.5. Desgastado con piedras y limas las superficies de la pieza incrustado
 - 3.6. Pavonado de la pieza
4. Acabado de la pieza: sombreado de la pieza con trazadores o cinceles, perleado de la pieza, bruñido de la pieza.

Los productos obtenidos son: broches, cajas, ceniceros, espejos, pendientes, platos, otros.

4.1.7. Elaboración de filigranas

El sujeto artesano es el filigranista que es la persona que diseña y realiza orfebrería con hilos de metales varios (oro, plata, alpaca, etc.) y calados finos y delicados.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza
2. Preparación de la materia prima: obtención y selección de metal que va a configurar la pieza, fundido del metal seleccionado en el crisol, vertido del metal una vez que está en estado líquido en un molde, enfriado del metal, laminado del metal
3. Configuración de la pieza: preparación del hilo, formación del peine, curvando e hilo en semicírculo, soldado de los extremos del peine entre sí para cerrar la figura, preparación de la base de chapa en el yunque o el embutidor, elaboración de la filigrana mediante el enrollado de hilos laminados en el yunque y de relleno con soldadura
5. Acabado y decorado de la pieza: decorado de la pieza, golpeado de la chapa con hierros para adquirir relieve, pulido y bruñido de la pieza, dorado o esmaltado de la pieza según diseño

Los productos obtenidos son: botones, broches, collares, horquillas, sortijas, otros

C/ Recogidas Nº 45 - 6ªA 18005 Granada csifrevistad@gmail.com



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

4.1.8. Engastar

El sujeto que lo realiza es el engastador/a que es la persona que diseña e incrusta piedras preciosas y semipreciosas en una montura o armazón de metal (oro, plata, platino, etc.)

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza
2. Preparación de la materia prima: fundido y rebajado del metal seleccionado para la elaboración de la pieza, laminado del metal
3. Configuración de la pieza: trazado del dibujo sobre el metal y estampado de los motivos diseñados, cortado y formateado del metal con alicates de punta, soldado de la pieza
4. Acabado de la pieza: arenado, electropulido y limpiado de la pieza con rectificadora de corriente y electrosonido, secado de la pieza con centrifugadora
5. Decorado de la pieza: tallado e incrustado de adornos con buril

Los productos obtenidos son: arquetas, cajas, cálices, cruces, empuñaduras de armas, otras.

4.1.9. Repujado de metales

El sujeto que lo realiza es el repujador-a de metales que es la persona que diseña y labra, a martillo, piezas metálicas, de modo que una de sus caras resulten figuras a relieve.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza
2. Preparación de la materia prima: metales varios
3. Configuración de la pieza: vertido de la pasta base (pez, resina, yeso, etc.) sobre una superficie resistente, calentado del metal y aplicación sobre la pasta
4. Repujado y cincelado de la pieza: esbozado del dibujo diseñado sobre el metal, trazado del dibujo diseñado en el metal martilleando con punzones, repasado del dibujo con un repujador.
5. Acabado de la pieza: pulido de la pieza

Los productos obtenidos son: piezas de metales variados (apliques para muebles, cubiertos, piezas decorativas, etc.)



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

4.1.10. Cinceladura

El sujeto que lo realiza es el cincelador-a que es la persona que diseña y realiza grabados sobre piedra o metal con un cincel, herramienta de boca acerada y recta de doble bisel.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza
2. Preparación de la materia prima: obtención de la piedra o metal
3. Configuración de la pieza: plasmado del diseño en el bloque de piedra o metal y marcado de puntos, cortado del bloque de piedra o metal con sierra de disco, pulido de la piedra o metal con máquina, tallado o cincelado del bloque
4. Acabado de la pieza: pulido de las superficies a mano con escofina
5. Decoración de la pieza; grabado de la pieza utilizando o bien un pantógrafo, un cincel, o un maza, entre otros útiles, herramientas y maquinarias, incorporación de elementos decorativos utilizando herramientas como la bujarda o la espiral.

Los productos obtenidos son: artículos de orfebrería y joyería, figuras de metal o piedras, otros

4.1.11. Batido de oro

El sujeto que lo realiza es el batihoja que es la persona que elabora paneles laminados de metal (cobre, oro, plata, etc.) principalmente, partiendo del fundido y moldeado de dichos materiales, con la finalidad de se aplicados en diversas superficies.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima: metal (cobre, oro, plata, etc.)
2. Fundido del metal seleccionado: moldeado de metal, obtención de lingotes de metal)
3. Laminado de los lingotes: recocido (para recuperar su ductilidad), laminado del metal a lo ancho hasta formar placas
4. Batido en el desbastador del metal
5. Cortado del metal
6. Batido en la soldada
7. Batido final con tres mazos
8. Acabado de la pieza



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

Los productos obtenidos son: laminados de metal (cobre, oro, plata, etc.), otros.

4.1.12. Elaboración de matrices o moldes

El sujeto que lo realiza es el matricero-a o modelista que es la persona que diseña y elabora piezas que sirven para estampar o para dar forma o cuerpo a algo.

Fases del proceso productivo:

Moldes de cerámica

1. Diseño de la pieza
2. Preparación de la materia prima: obtención de la arcilla, amasado de la arcilla
3. Configuración de la pieza: selección de la técnica que se va a emplear (torneado, moldeado), ensamblaje de las partes complementarias a la pieza según la complejidad del diseño, secado de la pieza.
4. Horneado y cocido de la pieza
5. Plasmado de motivos sobre el diseño (aplicadote pinturas o esmaltes)

Productos obtenidos son: moldes de cerámica, matrices, otros

4.2. Oficios relacionados con el Ciclo que si bien no se estudian específicamente en él.

Podría desempeñarlos, también, el alumno-a aunque requerirían de una mayor especialización. Se encuentran igualmente recogidos en el Decreto 4/2008, de 8 de Enero, por el que se aprueba el repertorio de oficios artesanos de la Comunidad Autónoma de Andalucía en desarrollo de la Ley de Artesanía de Andalucía, Ley 15/2005, de 22 de Diciembre y desarrollados en la Orden de 31 de Enero de 2008. Son:

4.2.1. Bisutería

El sujeto artesano sería el bisutero-a que es la persona que diseña y realiza objetos y otros ornamentos, con materiales no preciosos.

Fases del proceso productivo:



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

1. Diseño y modelo de la pieza: preparación de la materia prima (alpaca, latón, cobre, plata, piedras semipreciosas, etc.)
2. Trazado y traslado del modelo al metal: laminado, trefilado o corte, limado y lijado, forjado, cincelado, troquelado, embutido, grabado, conformado, calado, batido, escarchado, retorcido o plegado de la pieza, recocido
3. Configuración de la pieza: ensamblaje de los elementos de la pieza, remachado, engarzado o soldado, limpieza, decapado y secado, limado y lijado,
4. Acabados: patinados, coloración o recubrimientos galvánicos, pulido, bruñido o gratado de la pieza, limpieza y secado
5. Montaje de las fornituras u otras terminaciones de la pieza

Los productos resultantes; alfileres, anillos, brazaletes, broches, gargantillas, collares, gemelos, pasadores, pendientes, pulseras, otros.

4.2.2. Talla de piedras preciosas y semipreciosas

El sujeto que lo realiza es el lapidario-a que es la persona que diseña, corta y talla piedras preciosas o semipreciosas.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza
2. Preparación de la materia prima. Selección de materia prima, cortado de la piedra a medida según ejes de cristalización
3. Configuración de la pieza: desbastado de la pieza para darle forma, tallado o ajustado con las ruedas de taller
4. Acabado de la pieza: pulido con ruedas de pulir.

Los productos resultantes: broches, colgantes, pendientes, piedras para anillos, pulseras, otros

4.2.3. Fundición artística

El sujeto que lo realiza es el fundidor-a artístico-a que es la persona que diseña y elabora, mediante moldes y metal fundido, diversos objetos artísticos.



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza
2. Preparación del molde: preparación del modelo según diseño en cera, recubrimiento del modelo con una capa de tierra gruesa con salida de canales, cocido al horno de la pieza, fundido de la cera y obtención del molde, p
3. Preparación de la materia prima: aleación de los materiales según diseño
4. Configuración de la pieza: fundido y colado de la aleación, vertido de la aleación fundida en el molde, solidificación del metal, destrucción del molde, corrección de la coladura, soldado de las piezas.
5. Acabado de la pieza: pulido con cincel o buril de la pieza, pátinas o dorados de la pieza, barnizado por inmersión,

Los productos obtenidos son: joyería (anillos, pendiente, colgantes, llaveros, etc.), piezas de anticuario, piezas de diseño funcionales y decorativas, piezas para esculturas, restauración de piezas antiguas, otros.

4.2.4. Elaboración de esmaltes al fuego

El sujeto que lo realiza es el esmaltador-a al fuego que es la persona que decora superficies metálicas aplicando esmaltes, que se adhieren por medio de la fusión en horno, pudiendo utilizar varias técnicas, como el campeado (champlevé), el alveolado (cloisonné), limosín y relieve, entre otros

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima: preparación de la superficie sobre la que se aplicará el esmalte, preparación de los diferentes esmaltes
2. Configuración de la pieza: fundido de los componentes del esmalte, obteniendo una pasta vítrea, incorporación del esmalte a una superficie, siguiendo el método de alveolado o tabicado sobre superficie de oro, excavado o campeado sobre placa de cobre o bronce, esmaltado sobre relieve.
3. Acabado de la pieza: pulimentado de la pieza esmaltada, nivelado de la pieza esmaltada con muela y esmeril.

Los productos resultantes: cajas, cofres, cuadros, lámparas, marcos, objetos decorativos y ornamentales, otros

4.3. Oficios no artesanos aprendidos en el Ciclo



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

Otros de los oficios estudiados no son artesanos por no reunir los requisitos de la Ley y no estar incluidos en el repertorio de oficios artesanos, pues serían mas industriales.

Son oficios o parte del oficio que están mecanizados, que permiten ahorrar en mano de obra y elaborar productos en serie, abaratando costes.

A ellos no es ajena la formación en ese Ciclo pues son parte del proceso para realizar la pieza en su totalidad y porque la mecanización es una realidad en esta profesión.

También, estarían los alumnos-as con su formación capacitados para desarrollarlos. Y entre ellos están: Grabador de joyería y platería (Grabado consiste en grabar sobre los metales, ya sean dibujos o textos, utilizando para ellos maquinaria apropiada, cabe señalar que las nuevas tecnologías alcanzan niveles y calidades antes insospechados), Laminador de metales preciosos (realizan su labor sirviéndose del laminador), Pulidor (da brillo a las piezas de joyería dándole terminación, evitando que haya rayas en la superficie de la pieza, este oficio puede hacerse con máquinas pulidoras), Técnico en baños galvánicos , Tasador (es el encargado de verificar la autenticidad de la joya o de una piedra), etc.

5. ÁMBITO PROFESIONAL Y CAMPOS DE APLICACIÓN

Esos oficios podrían extenderse a distintos ámbitos profesionales con distintos campos de aplicación que podrían ser, entre otros:

- creativo independiente para todos los niveles del sector
- diseño de orfebrería y platería en talleres y fábricas de objetos de decoración en metales nobles
- diseño de joyería o bisutería industrial en talleres y fábricas de producción industrial
- diseño de joyería o bisutería de autor en talleres individuales o colectivos de producción semiartesanal con o sin local de venta propio
- diseño de joyería o bisutería artística y diseño de alta joyería en talleres individuales o colectivos de producción semiartesanal con o sin local de venta propio
- diseño de joyas de atrezzo para estudios cinematográficos, teatro, fiestas populares
- reelaboración de joyería histórica en museos de historia y arqueología
- diseño de pequeños objetos de uso personal en fábricas de gafas, relojería, herrajes de marroquinería, objetos de escritorio, regalo promocional, tecnología portable
- diseños de embalajes para joyería en fábricas de estuchería
- escaparatismo de joyas en comercios, galerías, museos y eventos feriales
- docencia en Escuela de Artes y Diseño, En escuelas Superiores de Arte y Diseño, en la Universidad, en Institutos tecnológicos, en academias privadas o dependientes de Gremios y Colegios Profesionales de Joyeros



ISSN 1988-6047 DEP. LEGAL: GR 2922/2007 Nº 20 – JULIO DE 2009

- Investigación técnico-artística en Escuelas Superiores de Arte y Diseño, en la Universidad, en Institutos tecnológicos
- Ocupaciones vinculadas a la cultura del diseño de joyas como crítico, analista, comentarista, comisario de exposiciones, editor de publicaciones
- Asesoría de compras en almacenes al por mayor, comercio minorista, grandes superficies, asesoría personal

6. LEGISLACIÓN

- Decreto 104/1998, de 12 de Mayo, por el que se establecen los currículos correspondientes al título de Técnico Superior en Orfebrería y Platería Artísticas
- Real Decreto 1297/1995, de 21 de Julio, por el que se establecen los títulos en Orfebrería y Platería Artísticas.
- Ley 15/2005, de 22 de Diciembre, de Artesanía de Andalucía
- Decreto 4/2008, de 8 de Enero, por el que se aprueba el repertorio de oficios artesanos de la Comunidad Autónoma de Andalucía.
- Orden de 31 de Enero 2008, por la que se determina las fases del proceso productivo, los útiles y materiales empleados y los productos resultantes de cada uno de los oficios artesanos del Repertorio, aprobado por el Decreto 4/2008, de 8 de Enero.

7. BIBLIOGRAFÍA

- Stephen O'Keeffe (2005). *Manual de Joyería. Consejos y técnicas del Oficio*. Barcelona: Editorial Alcanto.
- J.L. Llorente (2001). *La joyería y sus técnicas 1 y 2*. Madrid: Editorial Paraninfo.
- Sylvia Wicks (1996). *Joyería Artesanal. Diseño y fabricación artesana de joyas*. Madrid: Editorial Tursen.
- Jorge Marín (2000). *La Joyería cordobesa: Análisis social y económico de la Joyería cordobesa*. Córdoba: Editorial ESECA.

Autoría

- Nombre y Apellidos: María Teresa Marín Cámara
- Centro, localidad, provincia: Escuela de Arte "Dionisio Ortiz J." de Córdoba
- E-mail: mtmcamara@hotmail.com