

Programa de estudios
de
Orfebrería

Emilio Jorge Patarca

Maestro Orfebre

Octubre de 2009

Programa de estudios de orfebrería

Lineamientos generales.

Durante el primer año el alumno se introducirá en el conocimiento y manejo de las técnicas básicas de orfebrería:

- Diseño
- Batido y forjado
- Manejo de sopletes y quemadores.
- Empleo de pastas de cincelar.
- Cincelado
- Hechura de cinceles
- Calado
- Limado
- Soldadura
- Tratamientos de superficie (pulimentos).

Diseño:

El alumno recibirá los conceptos básicos para la composición de una obra de orfebrería y deberá explicarlos en un examen teórico parcial y ponerlos en práctica en su totalidad en cada trabajo que realice; estos conceptos son los desarrollados en el libro “Arte y técnica de la orfebrería hispanoamericana” escrito por el maestro y son a saber:

Fundamentos de composición en el diseño de orfebrería:

- 1- Diseño estructural y ornamental.
- 2- Funcionalidad y belleza
- 3- Conceptos básicos del diseño estructural y ornamental
- 4- Armonía de las partes entre sí y de las partes con el todo
- 5- Variedad en la unidad y unidad en la variedad

6- El dominio de la estructura geométrica aplicado al diseño y al cincelado.

Para realizar los dibujos y posteriores planos de los trabajos proyectados a lo largo de toda la carrera, cabe aclarar que se instará al alumno a hacer en su hogar distintos bocetos de la obra a realizar (una vez explicados por el maestro los conceptos básicos del diseño y planteados los lineamientos generales del dibujo) basándose en la observación de obras de orfebrería tanto antiguas como contemporáneas de calidad, para poder con esa base recrear nuevas obras a los efectos del estudio. En clase, se corregirán estos bocetos hasta su aprobación final, ya que la idea es que el alumno no pierda el tiempo en clase realizando estas prácticas, sino, utilizar esas horas para ser corregido y poder rectificar los errores o defectos del diseño en cuestión, tanto desde el punto de vista funcional como ornamental.

Para redondear este concepto diremos que sólo la práctica constante y la repetición obsesiva del dibujo, así como la contemplación de obras históricas o contemporáneas y su observación crítica en cuanto a sus virtudes y defectos, permitirán al aspirante a orfebre internalizar conceptos y criterios que de la mano de una creciente maestría en el manejo del lápiz, de la composición estética y sus prolegómenos, producirán como resultado un dominio de la técnica que se traducirá en la plasmación de un diseño de jerarquía tanto desde el punto de vista funcional como estético, base indispensable para la creación de una obra de orfebrería de calidad, ya que no puede haber una buena obra de orfebrería sin un buen dibujo que la sustente.

Batido y forjado:

El alumno se adentrará en el manejo de los martillos de masa de madera y de acero con los cuales poder batir y planchar la chapa a modelar, valiéndose para ello de las bases cavadas en maderas duras, en pasta blanda de lacre o sobre bases de acero, para comprender básicamente las diferencias que se aprecian en el comportamiento de la chapa al ser golpeada por masas de madera o por masas de acero y qué reacción se genera en esa chapa cuando ésta está colocada sobre una base de madera, sobre una base de pasta de lacre o sobre una base de acero.

Manejo de sopletes y quemadores:

El alumno se interiorizará en el manejo de los distintos tipos de sopletes utilizados en orfebrería: a gas directo o impulsados por turbina, aprendiendo cuales son los métodos

más aconsejables según las diferentes necesidades ya sea para recocer una chapa después de golpearla, como para soldarla o para fundirla.

Empleo de pastas de cincelar:

El alumno aprenderá a trabajar la pasta de cincelar en caliente por medio de quemadores y sopletes, ya sea para rellenar un objeto fabricado para ser cincelado o para preparar una base para fijar una chapa a cincelar, estudiando sus compuestos, cuales son sus características y cuales deben ser las proporciones adecuadas para la mezcla de cada preparado de acuerdo a las variables que se presenten, así como también se interiorizará en su tratamiento en frío durante la ejecución del cincelado .

Cincelado:

El alumno aprenderá a manejar los distintos tipos de cinceles de acuerdo a cada necesidad, y la finalidad en este primer año de estudio será la de familiarizarse con estas herramientas, aprender a sostenerlos con seguridad en la correcta posición y aprender a utilizarlos en relación con el tipo de trabajo elegido y de acuerdo al peso del martillo utilizado.

Hechura de cinceles:

El alumno aprenderá en clase a fabricarse sus propios cinceles una vez que comience a familiarizarse con su uso, para comprender el por qué de cada forma y el cómo hacerlo, partiendo desde el forjado del acero al rojo, su escuadrado y posterior desbaste a lima de cada uno de los modelos. También aprenderá a temprarlos de acuerdo a las técnicas tradicionales, a elegir el tipo de acero adecuado para su hechura y a darles el acabado final.

Calado:

El alumno aprenderá a calar correctamente hasta familiarizarse con esta herramienta básica de la orfebrería.

Limado:

El alumno comenzará a manejar los distintos tipos de limas, en cuanto a formato general y tipo de grano de desbaste, para poder utilizar correctamente el tipo de herra-

mienta a emplear de acuerdo a la chapa a desbastar, así como su modo de empleo de acuerdo a los requerimientos del trabajo.

Soldadura:

El alumno se interiorizará en el manejo de los eutécticos de distinta graduación, para poder utilizarlos de la manera más adecuada en cada situación, así como también tendrá a disposición las fórmulas requeridas para la fabricación de soldadura de distintos tipos.

Tratamientos de superficie (pulimentos):

El alumno aprenderá a manejar las poleas expansivas abrasivas de distinto grano, los discos de desbaste y toda la gama de cepillos y paños de pulir con sus correspondientes pastas, aprendiendo el uso específico de cada elemento y para que tipo de trabajo está indicado, sin descuidar la tradicional terminación a mano utilizando esmeriles, cepillos con pasta y paños.

Conceptos básicos sobre los objetivos de la escuela.

Es oportuno comenzar a delinear estos conceptos, partiendo del entendimiento que por ser este un oficio eminentemente práctico, todas las técnicas inherentes al oficio serán aprendidas a medida que se vayan elaborando los objetos elegidos para su ejecución, que deberán ser al comienzo objetos de escasa complejidad para que el alumno pueda adentrarse en las técnicas, priorizando el estudio y conocimiento de éstas por sobre el objeto a construir (una mera excusa con el fin del aprendizaje) y será atribución exclusiva del maestro, la decisión de cual objeto encarar por el alumno entre los varios propuestos, de acuerdo al desenvolvimiento y a las habilidades de cada alumno en particular ya que no todas las personas poseen las mismas habilidades innatas o los mismos defectos a corregir, pues el fin último de esta escuela será el de brindar una sólida formación técnica, priorizando y profundizando en el aprendizaje del manejo de las herramientas y del diseño, ya que al conocer las posibilidades de cada herramienta y su correcta utilización sobre un diseño adecuado a tal fin, el alumno podrá a partir de ese momento, plantear y resolver la fabricación de cualquier objeto en cualquier estilo con eficiencia y sencillez.

Se hará especial hincapié en el trabajo de banco, esto es el trabajo de ajuste de una pieza por medio de la correcta utilización de limas, sierras y soldadura, ya que la base de toda obra de orfebrería de real nivel radica en este punto; así como un cincelado de calidad requiere de un buen diseño de soporte tanto del punto de vista estructural como ornamental y por ello el dibujo y el diseño, serán elementos clave para el posterior desarrollo del trabajo, ya que todas las obras que se realicen en la escuela se trabajarán de acuerdo a un plano.

Una mención aparte merece la enseñanza de la fabricación de herramientas de orfebrería como son los cinceles, tembleques, aguantadores, martillos de masa de madera y de acero, cinceles de madera para trabajar sobre pasta blanda, puntas de acero y demás elementos que hacen al trabajo de taller, ya que el orfebre debe estar capacitado para fabricarse sus propias herramientas en el momento que sea, de acuerdo a las necesidades del trabajo planteado sin ser limitado por el faltante de un elemento determinado.

Se enseñará la fabricación de poleas esmeriles a la usanza tradicional para lograr formas específicas de desbaste (ángulos diversos) para no estar limitados a la oferta del mercado.

La decisión de enseñar los tres grandes estilos de la orfebrería, el criollo, el civil y el litúrgico en los tres años superiores del curso, se debe a que si bien las técnicas empleadas son similares, cada uno de estos estilos poseen características muy diversas y hacen hincapié en distintas cuestiones técnicas que hacen a la funcionalidad de cada estilo, por dar un ejemplo claro, podemos aseverar que en la platería de uso civil, el diseño estructural sustentará la chapa pulida a espejo de una fuente, de un plato de sitio o de una sopera levantada a martillo y requerirá de un gran dominio de ese martillo para poder dejar la chapa totalmente aplanada para poder realizar el trabajo de acabado y pulimento y lograr una pieza digna, a diferencia de una banderola procesional enmarcada dentro de la orfebrería litúrgica, donde el diseño ornamental y el cincelado mas recargado serán los elementos distintivos de la obra y el trabajo de martillo y el diseño estructural serán nimios o nulos.

Y si nos referimos a la orfebrería criolla, desde la confección de un cuchillo o un rebenque hasta un par de estribos, requerirá de una especial atención en la funcionalidad de cada objeto destinado a las tareas rurales, según la zona del país y el estilo que se desea reproducir.

Es decir que la elección de desarrollar los tres estilos en esta carrera, está planteada para afianzar el conocimiento de las técnicas aprendidas durante el primer año y tener un panorama del oficio tanto desde el punto de vista técnico como estético, que le permita afrontar con éxito el duro camino del crecimiento profesional.

El diseño y dibujo, el batido y forjado, el ajuste y soldadura, el cincelado y el pulimento serán los puntos básicos en que se centrará esta escuela priorizando su dominio para la concreción de obras de orfebrería dignas.

Durante los cuatro años curriculares se desarrollará el estudio y fabricación de determinados objetos que con creciente niveles de complejidad, irán afirmando los conocimientos que vayan adquiriendo los alumnos a lo largo de la carrera encarando también el

uso de distintos metales en cada una de las obras, para poder conocer las características de cada uno de ellos y el modo que reaccionan al laboreo.

Se realizarán cuatro objetos en primer año, tres en segundo año, cuatro en tercer año y tres en cuarto año, para que estos objetos seleccionados en distintos estilos, permitan al alumno una visión abarcadora del oficio, ya que cada uno de ellos presentarán dificultades distintas que permitirán al alumno cuando haya completado los estudios, poder desenvolverse con eficiencia en la resolución de cualquier obra que encare en su desempeño profesional.

Cabe aclarar aquí un punto fundamental en la filosofía de la escuela y es que la duración del curso no será por año calendario sino curricular, esto quiere decir que el alumno pasará de año cuando haya completado los objetivos propuestos, es decir cuando haya finalizado satisfactoriamente las obras detalladas en la currícula.

Al haber cumplido los objetivos en cada año no será necesario un examen parcial, pero sí, al finalizar el cuarto año, el alumno deberá preparar a modo de examen final en clase o en su propio taller, el proyecto con su correspondiente plazo de ejecución de una pieza de importancia en alguno de los tres estilos estudiados, que deberá realizar en soledad y sin apoyo del maestro, para obtener el diploma de orfebre suscripto por el mismo.

La currícula

1º Año

- Patena para cáliz forjada.
- Patena para cáliz batida.
- Media bola batida y forjada.
- Placa ornamental cincelada en alto relieve.
- Jarro.

La patena forjada.

En la patena forjada, el alumno aprenderá el manejo del martillo sobre un tas de acero en un trabajo de forjado, para hacer crecer el disco de chapa desde el plano hasta darle la forma correspondiente, y lograr de esa manera el tradicional platillo litúrgico dejándolo absolutamente libre de marcas y golpes con la forma deseada previamente

Posteriormente procederá al pulimento grueso de este objeto hasta llegar al pulido fino y acabado a espejo tradicional de este elemento, aprendiendo a manejar los distintos tipos de paños, cepillos y poleas así como las correspondientes pastas abrasivas.

La patena batida.

En este caso el alumno procederá a utilizar los martillos golpeando sobre tacos de madera dura previamente cavados a tal efecto, y rectificando la futura patena sobre un plano, también de madera dura, hasta dejarla libre de marcas y con la forma deseada.

De esta manera al realizar los dos procesos básicos tradicionales en la orfebrería para el modelado del metal, comenzará a comprender el proceso por el cual una chapa plana va adquiriendo la volumetría deseada y de esa manera al trabajar en los dos procesos en forma simultanea, podrá compararlas entre si al utilizar indistintamente los métodos de forjado y de batido.

Media bola batida y forjada.

El alumno partirá de un disco para lograr hacerlo crecer hasta llegar a la forma de media esfera utilizando complementariamente las técnicas de batido y forjado aprendidas

anteriormente, luego de haber logrado este objetivo se procederá al pulimento de la misma hasta dejarla pulida a espejo.

Con estos primeros pasos introductorios en el arte del modelado manual de un metal a una forma determinada por medio de martillos, el alumno ya estará preparado para los siguientes objetivos.

Placa ornamental cincelada en alto relieve.

Con este elemento tradicional de la orfebrería hispanoamericana en donde el cincelado es el elemento básico ornamental, el alumno se introducirá en el manejo de los cincelos y su correcta utilización en cada paso de los cuatro procesos básicos del cincelado en alto relieve: el marcado o trazado, el repujado, el modelado de los volúmenes y por último el texturado final de la superficie cincelada.

El jarro.

En la hechura del jarro, los alumnos forjarán la chapa sobre la punta de la bigornia hasta lograr la forma deseada para llegar exactamente a repetir en el metal ese diseño, partiendo de la confección de plantillas a tal efecto preparadas; una vez forjada, soldada y rectificadas la forma general del jarro, se procederá a soldar la base y las correspondientes molduras y virolas de refuerzo diseñadas en el plano.

El paso siguiente será el del cincelado, en donde se combinarán por indicación del maestro, técnicas de facetado (aplanado) con técnicas decorativas de ornamentación.

Un capítulo aparte merece la hechura del asa del jarro, en donde los alumnos deberán aprender a cincelar el diseño de la misma en dos mitades dibujadas a espejo sobre chapa, para su posterior unión por soldadura y de paso conocer de esta manera, cómo es el proceso de la hechura de originales para matricería.

Finalizada el asa se procederá a soldarla y practicarle al jarro ya armado los correspondientes tratamientos de superficie.

2º Año

Platería criolla

- Mate de calabaza con virola
- 3 Bombillas
- Mate de copa
- Facón
- Arreador con estoque

El mate calabaza con virola.

En la virola para mate de calabaza se comenzará por el batido del disco sobre hormas de madera previamente talladas, que conformará la virola del mate hasta darle su forma definitiva calzada exactamente en la forma de la calabaza elegida.

Posteriormente se procederá al cincelado de la virola en bajorrelieve y luego a forjar y soldar la correspondiente boquilla; a partir de ese momento, se realizarán los tratamientos de superficie correspondientes hasta su acabado final y engarzado en la calabaza.

Las bombillas.

En la hechura de la bombilla se aprenderá el método mas básico y artesanal que es el de forjar un caño partiendo de una chapa sobre el yunque con ayuda de la morsa de ajuste, su posterior soldadura y rectificado y el cincelado correspondiente.

Se aprenderán a realizar los distintos tipos de filtros tradicionales como paletillas, cocos, almejas, frutillas y demás diseños que la imaginación de los antiguos plateros de estas tierras brindaron y que se recrearán en los distintos bocetos presentados por los alumnos para su elaboración.

Se terminarán las correspondientes bombillas a lima y esmeril hasta llegar al pulido espejo y su posterior patinado.

El mate de copa.

En esta obra, el alumno partirá de la chapa cortando los discos y batiéndolos sobre hormas de madera dura o acero hasta alcanzar la forma proyectada, tanto en la base como

en el cuenco recipiente, utilizando para ello los correspondientes martillos de forjador o de batido, luego se procederá a su armado y posterior cincelado, y en el caso del astil y sus soportes, el alumno procederá a hacer los originales cincelados o forjados según el caso y el dibujo proyectado.

Finalmente se procederá a su pulimento.

El arreador con estoque.

Este típico elemento de uso rural conocido también como “rebenque de patrón” consta de dos partes tubulares con apliques de soajes y virolas cinceladas; una que sería la vaina del estoque o espadín y la otra parte el mango donde va encabado dicho espadín. Se procederá a forjar el cuerpo y el mango, a aplicarles los soajes y una vez armados, a cincelarlos; restará forjar el espadín a partir de una barra de acero y encabarlo en el mango.

El diseño será de corte tradicional entre varias opciones brindadas por el Maestro.

El facón.

De vaina enteramente realizada en metal, en esta obra tradicional de la platería criolla, el alumno partirá de la chapa y forjará la vaina y el mango a la usanza tradicional, aplicándole luego los correspondientes soajes y molduras que requiera el diseño, siendo estos posteriormente rectificadas a lima. Una vez armado el cuchillo, se procederá a cincelarlo de acuerdo al diseño y posteriormente se le aplicarán la puntera y la agarradera previamente preparadas, culminándose la obra con el pulimento indicado.

3º Año.**Platería civil.**

- Plato.
- Chocolatera.
- Naveta.
- Catador redondo.
- Jarra para agua.

El plato.

Se forjará un típico plato de sitio o para masas, bajándose a martillo la chapa sobre una base de pasta blanda de lacre y posteriormente se aplanará sobre la platina de acero hasta llegar a la forma deseada y con un correcto aplanado, una vez logrado esto, se procederá a armar la moldura a aplicar y se la soldará al plato procediéndose a su posterior aplanado final.

Luego de esto se fijará el plato sobre una pasta de cincelar y se retocará la moldura a cincel realizándose la correspondiente decoración. A partir de ese momento se procederá a realizar los tratamientos de superficie adecuados hasta llegar al pulido espejo típico de esta platería.

La chocolatera.

A partir del diseño, se realizarán las correspondientes plantillas en cartón para cortar la chapa a la medida exacta, para que cuando se forje ésta sobre la bigornia, adquiera la forma y medida proyectada.

Una vez forjada, soldada y rectificada a martillo y lima, se procederá a soldar las molduras de refuerzo en boca y en base si fuera necesario y se realizará su correspondiente pulido a espejo, para que luego de esto se pueda aplicar sobre el cuerpo de la chocolatera algún detalle a cincel según lo proyectado en el plano.

El mismo proceso se realizará para la tapa de la chocolatera y se le aplicará la correspondiente bisagra si fuera una chocolatera de tipo europeo o su cadenilla si fuese americana.

Cabe aclararse que de acuerdo al estilo elegido se le aplicarán patas o soporte de faja de chapa.

La naveta.

Típico cuenco recipiente para salsa, podrá también ser diseñado como catador o despojador, pues la finalidad de la fabricación de este pequeño objeto, más allá del diseño para su funcionalidad final, será la de aprender a batir y forjar una chapa en forma de gota resolviendo todos los problemas intrínsecos a este formato (frunces, deformaciones, estiramientos, etc.).

Una vez lograda la forma se procederá a soldar la moldura de refuerzo a la usanza tradicional, se le soldará su asa previamente preparada y finalmente se pulirá el objeto a espejo, eliminando hasta el último rastro de martillado.

El catador redondo.

_____ Se forjará un cuenco partiendo de un disco que se labrará sobre tases de acero convexos y planos según la necesidad; una vez lograda la forma requerida, se procederá a soldarle la virola de refuerzo en su borde y luego se pulirá el objeto a espejo.

Una vez pulido, se procederá a cincelar dicho catador de acuerdo al diseño realizado y finalmente se cincelará el asa según diseño y se procederá a soldarla y realizar el pulimento final.

La jarra para agua.

Una pieza de mayor complejidad en su ejecución, se partirá para fabricarla en dos, tres o cuatro secciones, batiéndose y forjándose cada una de ellas hasta tenerla totalmente amoldada, desde la boca modelada para verter agua hasta el culote del asiento, pasando por la caña central del cuerpo; logrado esto se soldarán las partes entre sí aplicándose las correspondientes molduras de refuerzo. Una vez armado el cuerpo de la jarra, éste se pulirá y cincelará de acuerdo al diseño original y el mismo proceso se seguirá para la base de la misma, que será posteriormente soldada al cuerpo, se finalizará la obra con la aplicación del asa correspondiente que habrá sido preparada en dos mitades cinceladas, soldadas y rectificadas y se finalizará con el pulido de alto brillo para toda la jarra.

4º Año.**Platería religiosa.**

- Venera.
- Cáliz.
- Cirial.

La venera:

En esta obra, el alumno batirá y forjará el disco de chapa hasta lograr el movimiento de curva y contra curva típico de esta tradicional obra de orfebrería hispanoamericana. Al lograrlo, se procederá a dibujar los motivos y a cincelarlos en ambos lados (frente y dorso), finalmente se le aplicarán las patas previamente preparadas y se la pulirá hasta brillarla.

El dibujo del proyecto en este caso deberá ser presentado con las respectivas vistas anterior y lateral para poder recrear el movimiento de la concha marina.

El cáliz:

Partiendo de un diseño preparado a tal efecto, el alumno aprenderá la técnica de forjado de un vaso en una sola pieza sobre aguantadores y tases de acero partiendo de un disco de metal; una vez lograda la forma requerida, se le soldará la varilla roscada para incorporarlo al cáliz; finalizado el proceso, se batirá y forjará la cazoleta sobrecubierta del receptáculo con las técnicas tradicionales y se realizará el mismo proceso para lograr la forma de la base; el astil del mismo será también forjado y cincelado.

El estilo del cincelado a aplicar sobre la obra deberá ser de gran minuciosidad y detalle, finalmente se procederá (una vez terminada la obra) a bañar en oro el interior del receptáculo.

El cirial:

Por una cuestión de economía de tiempo y esfuerzo se planteará la fabricación de un cirial en vez de dos; este constará de una base de planta tricóncava ochavada o de una base cuadrada con centro rehundido en alzada (a elección del alumno), y poseerá un fuste cincelado en líneas verticales rectificadas a lima o en facetas verticales también rectificadas a lima (a elección del alumno), la obra será rematada por una cazoleta porta velas con funda interior extraíble.

Conclusiones

Se podrá apreciar a lo largo del programa el creciente nivel de complejidad técnica a desarrollar por el alumno, en donde cada técnica aprendida en determinado trabajo, será profundizada en el siguiente y como se dijo en las líneas previas a esta currícula, el hincapié en la repetición de las técnicas básicas de orfebrería y su dominio permitirá al aspirante a orfebre, poder resolver obras de mayor dificultad técnica a lo largo de la carrera, que le permitirán a su vez el conocimiento intrínseco de las posibilidades que brinda el metal en manos de un verdadero profesional.

No basta con lograr una obra parecida a la proyectada, debe ser exactamente igual al diseño planteado; el orfebre, como artesano creador, como pequeño demiurgo, debe ser capaz de plantear en el papel la idea que lo impulsa y capaz de plasmar en el metal esa idea original. La técnica debe ser el medio para que ese orfebre pueda expresarse y mal podría hacerlo si su técnica es deficiente, pero por el camino del estudio, la contemplación y el esfuerzo - y sobre todo- del compromiso consigo mismo, se podrá llegar a ese objetivo; de lograrlo, esa será la pauta que indique que ese aspirante se ha transformado en un legítimo orfebre, ni más ni menos que eso.

Mi idea es transmitir los conocimientos que me han sido legados con los aportes propios de mi experiencia, forjada a lo largo de más de cuarenta años de labor, en donde tuve la fortuna de poder desenvolverme (a requerimiento de exigentes y entendidos clientes) en una gran variedad de estilos que enriquecieron mis técnicas y que deseo transmitir, pues la orfebrería argentina no se agota en nuestro estilo criollo sino que es muy amplia, rica y que ha sido alimentada por plateros y oribes que desde distintas latitudes llegaron a estas tierras volcando sus conocimientos ancestrales y enriqueciendo el oficio con infinidad de matices que, lamentablemente, por falta de uso y estímulo, se han ido perdiendo en la noche de los tiempos, como tantos otros oficios que hoy lamentamos su desaparición. Las puertas de mi taller están abiertas para aquellos que quieran adentrarse en el hermoso mundo de la orfebrería de autor.

Emilio J. Patarca