

MEMORIA DE OFICIO

Trabajo artesanal concha de coco



artesanías
de colombia

Ministerio de Comercio, Industria y Turismo



CÁMARA DE
COMERCIO
DE SAN ANDRÉS
PROVIDENCIA Y SANTA CATALINA



MEMORIA DE OFICIO

Trabajo artesanal concha de coco

Proyecto MPAF017-8

Fomipyme - Artesanías de Colombia S.A.- Cámara de Comercio de San Andrés

“Fortalecimiento de la producción artesanal
como estrategia de generación de empleo de la población isleña
del departamento insular de San Andrés, Providencia y Santa Catalina”.

MEMORIA DE OFICIO

TRABAJO ARTESANAL EN CONCHA DE COCO

Proyecto MPAF017 -8 Fomipyme, Artesanías de Colombia S.A. Cámara de Comercio de San Andrés Providencia y Santa Catalina
“Fortalecimiento de la producción artesanal como estrategia de generación de empleo de la población isleña del departamento insular de San Andrés, Providencia y Santa Catalina”.

Paola Andrea Muñoz Jurado
Gerente General
Artesanías de Colombia S.A

Manuel José Moreno Brociner
Subgerente de Desarrollo
Artesanías de Colombia S.A

María Gabriela Corradine Mora
Coordinadora de Proyecto

Omar Darío Martínez G
Coordinador del Proyecto SAI

Juan Guillermo Peláez Rodríguez
Asesor Técnico en Oficio

Fotografías y Textos
María Gabriela Corradine Mora
Omar Darío Martínez

Corrección
Alvaro Andrés Bastidas Muñoz

Diseño
Milena Rodríguez

Alain Manjarrés Flórez
Presidente Ejecutivo
Cámara de Comercio de San Andrés
Providencia y Santa Catalina

Kathleen May Caraballo
Directora de promoción y Desarrollo
Cámara de Comercio de San Andrés
Providencia y Santa Catalina

Bogotá, Octubre 2010

PRODUCTOS



PRESENTACIÓN

TRABAJO ARTESANAL CON CONCHA DE COCO

PRESENTACIÓN

El presente documento compila en forma secuencial, el proceso productivo artesanal del trabajo con la concha de coco, el cual incluye las técnicas enseñadas en el marco del proyecto financiado por Fomipyme, Artesanías de Colombia S.A. y Cámara de Comercio de San Andrés, Islas, con el propósito de que se convierta en una herramienta de consulta por parte de los artesanos formados en las técnicas de pulido, enchape y calado, así como por todos aquellos que deseen convertir este oficio artesanal en una alternativa ocupacional de producción y generación de ingresos.

Este material pedagógico construido con base en la documentación del proceso formativo en el oficio de trabajo con coco, tiene como propósito servir de “memoria” o guía abierta para los aprendices y artesanos isleños, que les facilite consultar y recordar aspectos claves y relevantes de las técnicas aprendidas, que inciden en la producción de objetos de calidad.

Contiene las recomendaciones referidas al equipamiento necesario para montar un taller productivo; orienta al artesano en aspectos relativos a la correcta selección y alistamiento de la materia prima y a la importancia de manejar dimensiones y medidas en la elaboración de productos. Refuerza su conocimiento en el manejo de las técnicas aprendidas, con las cuales puede lograr infinidad de productos.

1. HERRAMIENTAS, EQUIPO, INSUMOS

Herramientas, equipos, insumos y elementos de seguridad industrial recomendados para elaborar productos artesanales a partir de la concha de coco.

Herramientas y equipos

- Mesón de madera
- Bancos para acoplar equipos
- Caladora de mesa industrial
- Caladora manual de joyería con seguetas
- Pulidora circular industrial
- Prensa de banco pequeña
- Limas para joyería
- Multifuncional con pulidora de banda y esmeril
- Pelos para caladora de joyería N° 3, para madera
- Metro de modistería
- Tijeras
- Compás de carpintería
- Calibrador
- Bisturí
- Pinzas
- Extensiones eléctricas industriales

- Motor de esmeril de 1 caballo de fuerza, dotado con los siguientes accesorios: disco de corte para metal (tungsteno, sin ombligo), grata de bronce, bujes de acople para el disco de corte y la grata, extensión del eje para pulimento y acabados al interior del coco (los bujes y la extensión se elaboran en torno metálico), felpas para brillo (sirven retazos de jean o telas de algodón grueso) y rodillos de tela para la aplicación de diferentes lijas.
- Motor-tool industrial con guaya, dotado con los siguientes accesorios: brocas de diferentes calibres, desde 1/32 a 1/8; disco de corte diamantado 1"x 1/32 x 1/8" (se consigue en Danaranjo, Bogotá, empresa que distribuye accesorios para joyería) y fresas Dremel, códigos: #199 (cortes), #194 (desbastar), #9935 (pulir bordes), #654 (ruteado), #9903 (ampliación de orificios y remates de bordes), #421 (grasa de mantenimiento para guaya) y #225 (eje flexible)

Insumos

- Lijas grano # 100, 150, 220, 260, 320, 360, y 400
- Lija de tela 60 y 100 metro x 6 pulgadas
- Pasta para brillo gris y blanca metal, para el acabado final.
- Pegauchó.
- Pegante para madera Carpincol, ref: MR60 o colbón madera
- Resina poliéster con su catalizador
- Pegante instantáneo
- Cinta de enmascarar

Elementos de seguridad Industrial

- Gafas de protección industrial
- Máscara con filtro
- Delantal

Proceso de lijado Elementos de protección personal.



PROCESO PRODUCTIVO

2.

Proceso productivo

Selección de la materia prima

Se deben recoger cocos maduros hasta 3 meses después de cosechados, en buen estado, sin fisuras y con agua en su interior, lo cual se determina por el peso, movimiento y sonido.

Pelado del coco

Se utiliza un machete para retirar manualmente la corteza del coco (estopa), hasta dejar limpia la parte externa de la concha.

Selección y almacenamiento

La selección del coco se realiza de acuerdo con el tamaño (grande, mediano y pequeño) y con la forma (regular o irregular). Se almacena en un lugar fresco y seco evitando su exposición directa al sol para que no se produzcan fisuras o rajaduras.

Puesto que la concha del coco presenta en su estructura diferencias de grosor o calibre, es importante seleccionar la parte de ésta que más se adecue al producto que se va a elaborar.



Pelado del coco



Grateado del coco

Esta acción tiene por objeto limpiar la fibra que queda adherida a la concha del coco después de retirar la corteza, para evitar que la fibra entrape la lija y limite su utilidad. Esta limpieza se realiza con una grata acoplada al esmeril que optimiza la primera fase de limpieza de la concha.

Lijado o pulido

Permite dar un acabado óptimo al material e incide en la calidad del producto terminado. Para ello se utiliza la lija sobre la totalidad de la superficie de la concha, de manera secuencial, desde el grano más grueso al grano más fino de la lija:

- primera lijada con lija # 100
- segunda lijada con lija # 150
- tercera lijada con lija # 220
- cuarta lijada con lija # 260
- quinta lijada con lija # 320
- sexta lijada con lija # 360
- finaliza el proceso de lijada con la lija # 400

El lijado se puede realizar manualmente utilizando rodillos elaborados con retazos de tela a los cuales se les adhiere la lija. También puede utilizarse esmeril para agilizar el proceso, economizar tiempo y disminuir costos de producción. Dependiendo del tipo de producto, el lijado puede efectuarse sobre la totalidad de la concha del coco o sobre la pieza cortada.



Grateado o limpieza de la concha



PROCESO PRODUCTIVO

Brillado

Una vez se haya lijado la concha, se brilla, para lo cual se emplea una felpa circular que puede ser hecha con jean de algodón superpuesto. La felpa se adhiere a la piedra del esmeril mientras está detenido y se entrapa con pasta de brillo. Se pone en marcha el esmeril y la concha se frota contra la felpa hasta obtener el brillo deseado o acabado final.



PROCESO DE BRILLADO

Medición del coco

Partiendo del producto que se vaya a elaborar, se selecciona el coco y con un metro de modistería se mide el diámetro y el ancho de la concha y se marcan con lápiz los sitios por donde se realizará el corte. Se pueden utilizar plantillas para agilizar la medición y llevar a cabo una producción en volumen.

Proceso de corte.



Corte

Sobre la concha se traza la línea por donde se desea hacer el corte. Se monta en el esmeril el disco de corte de tungsteno y una vez puesto en marcha, se realiza el corte de los segmentos, teniendo cuidado de mantener las manos a una distancia prudente para evitar accidentes. Por último, se retira la copra o pulpa del coco que puede ser aprovechada para extracción de aceite natural o para preparar alimentos y dulces.

PROCESO PRODUCTIVO

Pulimento interno

Para el pulimento al interior de la concha se emplean menos lijas, debido a su textura lisa, para lo cual se cambia el disco del esmeril, colocando la extensión del eje con la siguiente secuencia:

- lijado con lija # 150
- lijado con lija # 220
- lijado con lija # 320
- último lijado con lija # 400

El brillo en la parte interna de la concha se realiza con ayuda de la felpa de jean, entrapada en la pasta para brillo, al igual que se hace con la parte externa.

Demarcación para el calado

Antes de proceder a la demarcación de la concha, se deben tener muy claras las medidas del producto.

Como se puede apreciar en las imágenes, en el caso de una pulsera, se utiliza el metro para verificar el diámetro de la concha, luego se demarca el contorno con cinta de enmascarar para facilitar el corte, se subdivide en segmentos iguales y con un lápiz negro, se trazan las figuras que se van a realizar. Dependiendo del producto que se vaya a elaborar, la concha se puede demarcar por la cara interna, aprovechando que se dispone de una superficie más visible.

El Calado se puede realizar de dos maneras: manualmente o con ayuda de un motor tool.



Proceso de pulimento interno.

Demarcación para el calado



Calado manual

Se toma una tabla de madera de 50 cms X 12cms X 0.9cm y se hace un corte en "V" de aproximadamente 10 cm de profundidad. Esta tabla se fija al banco de trabajo por uno de sus extremos, con ayuda de una prensa extensible, de manera que la insición en "V" quede al aire en la parte externa del banco.

Luego se toma la seguetta o caladora manual para efectuar el corte sobre la figura que se demarcó en la concha.



Proceso implementación del soporte de corte y proceso de calado manual.

Es importante tener en cuenta que este tipo de calado permite lograr curvas para figuras complejas.

Calado mecánico con motor tool

Se toma el motor tool, al cual se adapta el disco de corte diamantado, para realizar cortes en línea recta sobre la demarcación hecha sobre la concha de coco y facilitar el retiro de las partes sobrantes.



Calado mecánico.

Rutiado

El rutiado consiste en retirar parcialmente

PROCESO PRODUCTIVO

material de la concha para producir el efecto de bajo relieve o caja sobre el cual se aplicará otro material, que puede ser

tela de coco. Para hacerlo, por ejemplo en una pulsera, como se muestra en las imágenes, en la cara interior de la concha se demarca la figura y se pasa la fresa de rutiado instalada en el motor tool.

Corte de la tela de coco para adherir a la concha

En primer lugar se saca el molde de la figura que se caló en la concha, empleando papel superpuesto sobre el orificio calado, incluyendo el área que se trabajó con la rutiadora; luego se recorta la tela del tamaño del molde, de manera que ésta tenga la dimensión adecuada para cubrir el espacio que se caló .

Ensamblado y pegado de la tela de coco a la concha

El fragmento de tela de coco se adhiere al cuerpo de la pulsera con carpínol, teniendo cuidado de untar únicamente el borde de la tela que quedará en contacto con la superficie de la concha. Una vez seco el carpínol, se delinean los contornos con una mezcla de resina y aserrín fino de coco y se espera a que seque la mezcla. Luego se realiza el pulido interior de la pieza con ayuda del motor-tool, hasta alcanzar un acabado parejo y suave.

Enchape

El enchape consiste en superponer fracciones de concha de coco sobre otro material, en este caso madera que le sirve de base. no obstante, de acuerdo a su creatividad se puede aplicar en otras superficies.

Es importante tener en cuenta que el enchape con coco se trabaja generalmente sobre superficies de madera. No obstante de acuerdo con su creatividad se puede aplicar en otras superficies.

El corte de fracciones o plaquetas de concha debe realizarse cuidadosamente con el disco de corte diamantado adaptado al motor tool o con disco de corte de tungsteno montado en el esmeril.

Las fracciones o plaquetas deben tener una medida máxima de 2 cm X 2cm para evitar irregularidades por la curvatura natural de la concha del coco. Se debe procurar que las plaquetas sean muy planas para garantizar su adhesión. También



cortarse plaquetas triangulares o trapezoidales para dar efectos visuales diferentes al enchape.

La superficie que se va a enchapar debe ser lisa y estar completamente limpia. Las plaquetas se limpian de polvo y se pegan una a una con pegante para madera, presionándolas sobre la superficie para lograr buena adherencia y finalmente se dejan secar por espacio de 24 horas.

Incrustación

Consiste en retirar secciones de la superficie enchapada con concha de coco para reemplazarlas por otros materiales de forma que genere un contraste visual, conservando una superficie regular y pareja.

Para iniciar el proceso se demarca la figura que se desea incrustar sobre la pieza enchapada; con el motor tool, equipado con el disco de corte, se efectúa el corte de la figura siguiendo la línea demarcada y finalmente, con el rutiador se realiza el vaciado de la figura demarcada y se extrae el material sobrante.

Con otro material, que puede ser coco viche, concha de caracola, semillas o maderas, se cortan piezas de tamaño y forma apropiada para ocupar el espacio que se liberó en la pieza enchapada, en el cual se coloca pegante para madera, antes de insertar y ajustar las piezas preparadas, de manera que éstas cubran toda el área de incrustación. El pegante se deja secar durante 24 horas.



Ensamblado y pegado

Proceso de enchapado.



Proceso de incrustación y pieza terminada.



3.

TERMINADO DEL PRODUCTO

Terminado del producto

Para dar un buen acabado al producto, se prepara resina poliéster que se combina con polvo de coco y se aplica en todas las fisuras que hayan quedado, procurando una buena penetración, en forma homogénea a ras del enchape y sin manchar la superficie. Una vez la resina se cataliza o endurece, se realiza

Proceso de pulimento de la pieza terminada.

