

Ministerio De Comercio Industria y Turismo
Artesanías De Colombia S.A.
Centro De Diseño

Diagnóstico Calidad de los Proceso de la Cadena Productiva del Mopa - Mopa
Departamentos de Nariño, Putumayo

Anexo 2

Diagnóstico Calidad De los Proceso De La Cadena Productiva Del
Mopa- Mopa

Jorge Mejía Posada
Diseñador Industrial

Septiembre de 2004

Diagnóstico Calidad De Los Procesos De La Cadena Productiva Del Mopa - Mopa

I. Antecedentes

El barniz de Pasto es una de las técnicas más representativas no sólo de Nariño sino de Colombia, de proveniencia prehispánica, que constituye hoy en día parte muy importante dentro de la tradición de Pasto, cuyos vestigios de sus manifestaciones se remontan a tiempos pasados dentro de la cultura indígena de esta región del país. Desde entonces el barniz se ha venido presentando a través del tiempo, entre el periodo arqueológico y colonial donde hay manifestaciones que demuestran su uso en decoración en los últimos años del imperio Inca y comienzos de la colonia.

El gremio artesanal perteneciente a la cadena productiva del Mopa – Mopa que se ha dedicado a trabajar en la técnica de la decoración en Barniz de Pasto se caracteriza por mantener la tradición de la técnica en el núcleo familia, razón por la cual el sustento económico del artesano y su familia depende en gran medida de la comercialización de sus productos. Esta producción se encuentra enfocada en su gran mayoría a elementos decorativos para el hogar y la oficina. En el proceso de estructuración y fortalecimiento del oficio como Cadena, Artesanías de Colombia ha emprendido un arduo trabajo en el componente de diseño, ampliando la gama de líneas dirigida a otros ambientes, comprendido el desarrollo de mobiliario doméstico y objetos decorativos funcionales con un alto valor agregado. En el ámbito nacional la crisis económica del país ha afectado el poder adquisitivo de la población para este tipo de productos y en el ámbito internacional el volumen limitado de la producción no justifica su exportación. Por lo tanto, hay un estancamiento en la producción que afecta seriamente los ingresos de este gremio artesanal. Sin embargo el mercado internacional presenta una demanda que amerita mejorar la calidad de sus productos para su comercialización.

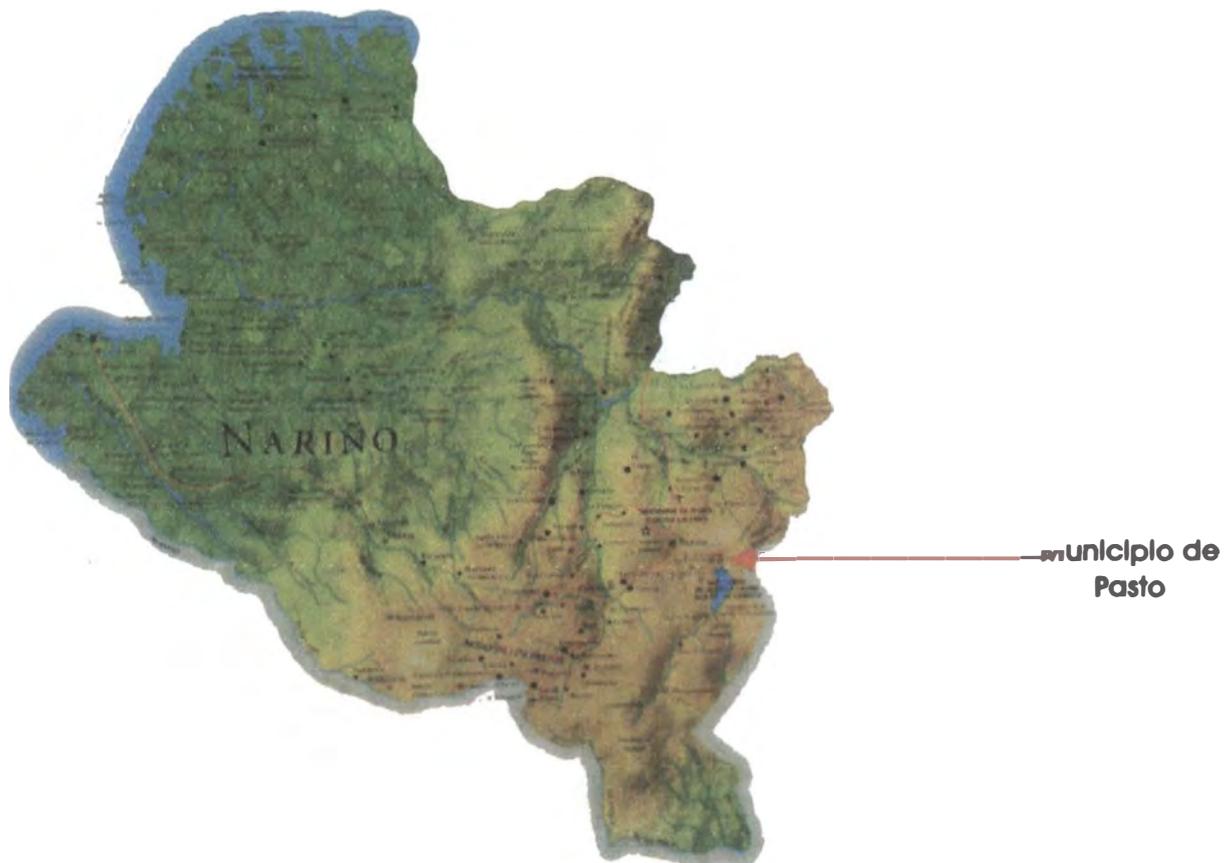
2. Localización Geográfica

Geográficamente la producción de esta artesanía se localiza en la ciudad de Pasto, la mayor parte de los barnizadores viven en barrios populares como el Calvario, Miraflores, La Floresta, Corazón de Jesús, Lorenzo, El Obrero, Caracha, Chapal y Tamasagra.

El Censo artesanal desarrollado por Artesanías de Colombia en 1994 relaciona 74 artesanos dedicados al trabajo de aplicación sobre madera (que incluye el Barniz de Pasto y el Enchapado en Tamo), 71 de estos se encuentran ubicados en Pasto representando el 95.94% y los tres restantes en el municipio de la Cruz. Según estos datos los oficios de aplicación de madera se desarrollan en la capital del Departamento.

La población dedicada a esta labor es mestiza, la mayoría con bajo nivel de escolaridad y de fuerte tradición artesanal en el oficio.

2.1 MAPA



3. Producción

3.1 Aspectos verificables de calidad en la selección y adecuación de la materia prima

La consecución y preparación de la materia prima (Mopa – Mopa) constituye un aspecto de gran importancia, ya que el proceso de limpieza y homogenización de la misma, determina la calidad de producto final.

Una materia prima bien elaborada debe presentar la característica de estar libre de impurezas, tales como pedazos de tronco y desperdicios vegetales color natural homogéneo.

3.1.1 CONTROL DE CALIDAD MATERIA PRIMA

ASPECTOS VERIFICABLES EN LA MADERA

Las piezas fabricadas en madera que servirán como soportes para la decoración se elaborarán en madera seca e inmunizada, preferiblemente cultivada para evitar la condición de nudos, resultado de problemas de tipo genético.

Antes de aplicar la película de barniz sobre los productos en madera, esta debe ser pulida con tres tipos de lija de diferentes calibres y se utilizará desde el mayor al menor para dar el acabado final.

El proceso de lijado de la madera se hará de acuerdo al hilo de esta y con la misma dirección, con el objetivo de proporcionar un mejor acabado a la pieza durante la elaboración.

Antes de aplicar la película de barniz, los objetos deberán ser sellados contemplando tres capas de sellador y lijados entre cada una de las capas, con el objetivo de sellar bien el poro de la madera en el caso de productos decorativos y utilitarios que no tienen contactos con alimentos.

Para productos que tienen contacto con alimentos como es el caso de los fruteros, centros de mesa y pasaboqueros se utilizarán sellantes de tipo natural que no contengan insumos tóxicos; el acabado final se hará en la película convencional de Barniz de Pasto protegida al menos con tres capas de barniz líquido o en otros productos se utilizarán ceras naturales como es el caso de la cera de laurel y la cera de abejas.

ASPECTOS VERIFICABLES EN LA RESINA DEL MOPA – MOPA

La semilla se cortará cuando tenga aprox. 7 mm. de tamaño y sus hojas dos cms.

Las semillas deben separarse del tallo para evitar la concentración de impurezas en el momento de preparar la película.

La materia prima debe presentar un color brillante semejante al del vidrio, esto permite el control de la resequedad del material. Esta cualidad toma importancia cuando empieza el proceso de cocción, el grado de frescura de la materia prima permite que la resina se homogenice de una manera más rápida.

El recipiente con agua para la cocción del barniz deberá alcanzar una temperatura de aproximadamente 60°C., para que su ablandamiento sea mejor y más rápido.

El recipiente en el cual se hace el proceso de cocción tendrá un ligero recubrimiento de teflón, para evitar la adherencia de la resina a las paredes del recipiente.

La maceración del barniz se debe realizar como mínimo tres veces, a la misma porción de barniz, con el objetivo de pulverizar los cuerpos extraños.

En el momento de la trituración de las hojuelas del barniz es importante verificar que los fragmentos de mopa – mopa no superen el grosor de 5 milímetros, esto permitirá la rápida homogenización de la resina.

El cepillado del barniz se realizará por lo menos tres veces, para que las partículas extrañas se separen.

Se debe moler al menos dos veces para refinar la materia prima.

Antes de añadir el color se sumerge en agua hirviendo para que el barniz vuelva a ser elástico y sea de fácil manipulación.

Al estirar el barniz y formar las películas, deberán ser del mismo calibre o aproximarse al mismo grosor.

Los filos de la película de barniz deberán ser retirados ya que éstos son demasiado gruesos.

Para lograr un buen calibre de la película las dos personas que hacen el estiramiento, deberán trabajar en forma sincronizada en el momento del estiramiento de la materia prima. Es indispensable hacerlo a la mayor brevedad posible, para que la película no se endurezca por la pérdida de temperatura.

ASPECTOS VERIFICABLES EN EL TINTURADO DE LA RESINA

Antes de manipular un pigmento es necesario dispersarlo en un aglutinante. En este caso de la resina del Mopa – Mopa, para conseguir una pintura que es una suspensión completa y homogénea de un pigmento en un medio o agente aglutinante.

Las partículas no se disuelven en el aglutinante que lo humedece totalmente y lo envuelve.

El color de la pieza debe ser homogéneo, en el caso de trabajar grandes lotes de productos el tinturado de la resina se debe estandarizar para que todas las piezas manejen el mismo color.

Se utilizarán tintes que no afecten la salud para el caso de productos que tienen contactos con alimentos o en su defecto se utilizará la película de barniz con su color natural.

Para que la resina asimile el color, debe sumergirse de manera reiterada en el agua caliente, para que el color se homogenice y la película absorba el tinte en su totalidad.

ASPECTOS VERIFICABLES EN LA DECORACIÓN DE LAS PIEZAS

El control del grosor de la materia prima se hace importante ya que cuando se decora productos con una película que sobrepasa los tres milímetros, el material tiende a cristalizarse provocando el desprendimiento y la rajadura de la película.

Al poner la película de barniz sobre las piezas de madera, deberá estar libre de arrugas y acomodarse de manera perfecta a la superficie de la pieza de madera.

El corte deberá ser llevado de tal forma que corte la película de barniz y no marque la madera.

Los cortes deberán ser simétricos y de una sola línea evitando las asimetrías en la decoración.

Terminado el trabajo de decoración el barniz deberá ser fijado sometiéndolo al acercamiento a un reverbero o serpentín aprox. a 30 cms. de distancia, en donde se encuentra a una temperatura promedio de 40 a 50°C aprox. para que la materia prima se adhiera a la pieza.

Una vez terminado el trabajo de fijación del barniz este deberá estar libre de ampollamientos producidos por la sobre exposición de las piezas al calor.

Para el acabado final se protegerá las piezas con laca sintética o barniz líquido dependiendo de la función de las piezas.

Es muy importante mantener los productos alejados de la exposición de los rayos u.v. Estos decoloran la pieza y hacen que la película de barniz pierda el color o en su defecto utilizar tintes y anilinas que mantienen el color al estar expuestos a los rayos solares.

ASPECTOS VERIFICABLES DE CALIDAD EN ACABADOS DE LAS PIEZAS

Para productos decorativos se utilizarán lacas sintéticas estas piezas deberán presentar una capa de laca uniforme en todo el cuerpo del producto.

En productos utilitarios que tienen el contacto con alimentos, la capa de barniz líquido utilizada para proteger el producto deberá ser uniforme en toda la pieza y mantener el mismo número de capas en la totalidad del producto. Esto aplica también para piezas con terminados en cera de laurel o de abejas.

Para el caso de la decoración en mopa – mopa, toda la decoración se dispondrá de tal manera que se fije perfectamente al producto evitando el levantamiento de la decoración en las esquinas.