



MEMORIA DEL OFICIO DE
PAPEL MACHÉ

TALLER DE PAPEL MACHÉ
BARRIO LAS FLORES,
BARRANQUILLA,
ATLÁNTICO



Proyecto:

“CAPACITACIÓN DE JÓVENES Y ADULTOS EN EL
DESARROLLO DE ARTESANÍAS PARA EL MERCADO”

Programa:

CARNAVAL HECHO A MANO

Ejecuta:

FUNDACIÓN CARNAVAL DE BARRANQUILLA

Directora: Carla Celia

Oficina de Gestión Social: Gloria Martínez

Asesor de proyecto: Aser Vega

Diseño, Fotografía y Redacción:

BOLOLÓ LAB

<http://bolololab.com>

Maestros Artesanos:

Luis Carlos Asís

Oscar Oliveros

FINANCIA:

Fundación COLINVERSIONES

Barranquilla, enero de 2011

TABLA DE CONTENIDO

PRESENTACIÓN

1. PARTE 1: ACTITUD Y LUGAR DE TRABAJO

2. PARTE 2: LOS MATERIALES:

- 2.1. EL PAPEL
- 2.2. EL ALMIDÓN DE YUCA
- 2.3. LA MASILLA
- 2.4. TIPOS DE PINTURA
- 2.5. LAS MATRICES

3. PARTE 3: PRODUCCIÓN DE PIEZAS EN PAPEL

- 3.1. EMPAPELADO
- 3.2. SECADO.
- 3.3. DESMOLDE.

4. PARTE 4: ACABADOS

- 4.1. ENMASILLAR
- 4.2. LIJADO
- 4.3. PINTURA
- 4.4. ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE

5. CONCLUSIÓN



Esta Memoria del Oficio de papel maché recoge la experiencia vivida en el taller de capacitación en artesanía en papel maché realizado en el barrio Las Flores de Barranquilla, Colombia, como parte del proyecto “Capacitación de jóvenes y adultos en el desarrollo de Artesanías para el mercado, en el marco de la Responsabilidad Social Empresarial de Colinversiones”.

El papel maché es un oficio artesanal tradicional en la Región Caribe colombiana vinculado a la producción de máscaras y parafernalia del Carnaval de Barranquilla y, como tal, forma parte del patrimonio cultural de nuestra fiesta.

Esta Memoria del Oficio de papel maché registra los saberes y conocimientos inherentes a los procesos y procedimientos técnicos productivos, que serán útiles para orientar a los nuevos artesanos en la producción de artesanías en papel con calidad y diseño.

Con la ayuda de los maestros artesanos Luis Carlos Asís y Oscar Oliveros y el apoyo del equipo de diseño Bololó Lab, un número importante de mujeres cabeza de familia y hombres adultos y jóvenes, beneficiarios del proyecto, aprendieron a moldear en papel maché objetos bellos y decorativos inspirados en el Carnaval de Barranquilla; estos productos serán comercializados en la Tienda de Artesanías de la Fundación Carnaval de Barranquilla.

De esta forma, este proyecto productivo que fortalece un oficio tradicional se convierte en una oportunidad de ingresos para los artesanos del Barrio Las Flores.

¡Felicitaciones a los nuevos artesanos!



PARTE 1: ACTITUD Y LUGAR DE TRABAJO

1.1 ACTITUD

El valor de trabajar en papel maché. La artesanía en papel maché ha permitido tradicionalmente a muchos artesanos de Caribe colombiano expresarse a través de máscaras y otros objetos, con diseños y técnicas propias que los diferencian.

A pesar de ser un material de bajo costo, el trabajo, la creatividad, la destreza manual y la experticia que se requieren para lograr una artesanía en papel maché, le confieren un valor único al producto que va más allá del costo de los materiales.

Sus agregados de diseño, creatividad, manualidad y de manejo ambiental por el aprovechamiento de residuos sólidos, marcan la diferencia en estas piezas originales y las hacen más apetecibles en el mercado, lo que tanto artesanos como compradores deben reconocer.

1.2. EL LUGAR DE TRABAJO

La experiencia de capacitación en papel maché nos indica que hay que observar las siguientes recomendaciones respecto al taller o sitio de trabajo:

1. **Antes que todo, hay que ver al cielo.** Las horas de trabajo son diurnas, el día debe estar soleado y libre de humedad. Trabajar de noche o en días nublados puede generar piezas mal secadas, mal acabadas o con colores distintos a los esperados.
2. **El ambiente dentro del taller.** El lugar de trabajo debe ser fresco y contar con espacio suficiente para separar las distintas etapas de elaboración. El aire debe fluir y estar libre de partículas que puedan adherirse a las piezas.
3. **La iluminación.** Debemos asegurarnos que la luz natural entre con abundancia al taller y usar lámparas de luz blanca como complemento. Una adecuada iluminación puede ayudar a identificar oportunamente imperfecciones y a evitar el cansancio de la vista.
4. **Equipo de trabajo y herramientas.** Es recomendable usar delantales, tapabocas, guantes y gafas de protección para evitar accidentes o impactos que se puedan ocasionar durante la producción.

Además, hay que tener a la mano los moldes, pinceles, espátulas y lijas, así como las tijeras, bisturíes y cortadores, los cuales deben manejarse con mucho cuidado.

Trabajar en ambientes confinados, sin el equipo e iluminación adecuados puede ser perjudicial para la salud.

5. Otras precauciones.

- Tener acceso a agua potable.
- Mantener los materiales, pinturas y otras sustancias alejados de posibles fuentes de incendio como cigarrillos, encendedores, estufas, lámparas de mecha, fósforos, velas, conexiones eléctricas defectuosas, etc.
- Tener a la mano un kit de primeros auxilios, en caso de cortadas o contusiones.



PARTE 2: LOS MATERIALES

2.1 EL PAPEL:

La técnica del papel maché utilizada en algunas labores artesanales de la costa Caribe colombiana, es denominada también cartapesta en otras regiones. La selección y uso del papel como materia prima depende de la forma y el tamaño de la figura que se vaya a hacer.

Tipos de papel:

El papel es posible encontrarlo en diferentes presentaciones y características específicas. Los papeles suaves y delgados, por ejemplo, los utilizados como parte del empaque de algunas marcas de azúcar o harina, son papeles fáciles de manipular, no necesitan gran cantidad de almidón para humedecerlos y moldearlos hasta darles la forma deseada, pero no son papeles tan fuertes o resistentes.

Los papeles gruesos, como los utilizados en empaques de cemento, son papeles fuertes, duros y resistentes, lo que al mismo tiempo los hace difíciles de manipular y requieren de mayor cantidad de almidón al momento de humedecerlos y moldearlos.

Forma de uso y Rasgado:

Al iniciar la elaboración de un objeto, hay que tener en cuenta que el papel esté limpio antes de rasgarlo; cuando el molde o matriz tiene formas sencillas o áreas planas, se recomienda rasgar el papel en pedazos grandes y si es posible cortarlo según las medidas, de tal forma que se garanticen excelentes acabados y se ahorre tiempo evitando imperfecciones en la superficie. Por otro lado, cuando el molde tiene formas complejas con salientes y depresiones, se recomienda utilizar pedazos pequeños de papel que faciliten su moldeado.

Selección según objeto:

Para moldear figuras de tamaño reducido se recomienda utilizar papeles suaves y delgados, mientras que para moldear piezas grandes conviene usar papeles más fuertes y gruesos que tengan la capacidad de sostener su propio peso.

2.2. EL ALMIDÓN DE YUCA:

El *almidón de yuca* es un pegante natural que resulta del procesamiento del polvo de yuca, dando como producto final una sustancia viscosa de color blancuzco. El *almidón de yuca* se aplica como pegante entre las capas de papel, compactando el material y formando una coraza dura después de seco.

Preparación:

Para la preparación del almidón se determinan las siguientes proporciones: dos (2) partes de agua por una (1) parte de polvo de *almidón de yuca* aproximadamente.

El polvo de *almidón de yuca* resulta de otro oficio artesanal típico de la región, la producción de *bollo de yuca*. Tradicionalmente, las

palenqueras cocinan la yuca para hacer bollos, la hierven, muelen y amasan en su agua. Al hervir libera una sustancia blancuzca que queda en la superficie del agua; esta *agua de almidón* se separa, almacena y se deja secar. Al secar, se convierte en una especie de esperma que se raya y se llama *polvo de almidón de yuca*.

La cantidad de *polvo de almidón* que se vaya a utilizar se debe disolver en una taza de agua al clima antes de ponerlo a hervir en la olla; mientras hierve se menea constantemente con una paleta hasta obtener una sustancia espesa y amarillenta: el pegante de almidón de yuca.

Si el almidón no tiene su color amarillento puede estar desequilibrada la proporción entre polvo y agua y, por lo tanto, no tendrá las características de dureza y fuerza que se necesita.

Recomendaciones:

Sólo debe prepararse la cantidad de almidón necesario para cada día de trabajo, ya que se deteriora fácilmente; para su conservación durante máximo 2 días, hay que refrigerarlo.

El almidón debe dejarse reposar hasta enfriar, pues el contacto con las manos estando caliente puede ser perjudicial para la salud, causando dolores en las articulaciones.

2.3. LA MASILLA

La masilla es un elemento que se aplica a las piezas de papel maché que ya están secas, buscando mejorar el acabado de su superficie. La calidad final de la pieza va a depender del cuidado con que se trabaje el empapelado y el enmasillado.

Según lo requiera la pieza, se aplica una capa de masilla gruesa o delgada con una espátula o paleta plástica, teniendo cuidado de emparejar y alisar la superficie, quitando las protuberancias de masilla que queden.

Una de las masillas más utilizadas es la *base de estuco (que incluye acronal) + COLBÓN*. Esta base da un acabado liso, pero requiere un tiempo de secado prolongado entre capa y capa.

Para su preparación, se mezcla un (1) galón de estuco con un dieciseisavo (1/16) de pegante marca COLBÓN (se recomienda COLBÓN papel) hasta conseguir una mezcla uniforme. La mezcla no debe quedar aguada, pues dañaría la pieza de papel, humedeciéndola y arrugándola.

Se recomienda evitar las capas gruesas de masilla, pues una vez secas, si reciben algún golpe pueden quebrarse y agrietar la superficie de las piezas, perdiéndose el trabajo realizado.





2.4. TIPOS DE PINTURA:

Vinilos: El vinilo es una pintura a base de agua, de rápido secado y que trabajada acompañada de una buena laca fijadora ofrece acabados excelentes. Este tipo de pintura contiene acronal, que no permite que la pintura se diluya luego de ser aplicada y la protege contra agentes ambientales como la lluvia, el polvo y el viento.

Las piezas que han sido selladas o embasadas previamente con cualquier tipo de masilla se pueden pintar con vinilo utilizando un pincel.

Como el vinilo es opaco, si el producto requiere brillo se le puede aplicar resina gemelo, comercialmente conocida como “brillo gemelo”; este componente logra proteger la pintura de rayones y permite que la pieza pueda entrar en contacto con alimentos, sin modificar las características de los mismos (sabor, olor, apariencia).

Esmalte: El esmalte es una pintura a base de aceite que se puede disolver con gasolina o thinner. En el mercado se dispone de esmalte brillante, pintura que no necesita un brillo adicional.

A diferencia del vinilo, el esmalte no debe entrar en contacto con productos alimenticios, ya que puede cambiar sus características físicas y químicas (olor, sabor, apariencia) y en algunos casos ser nocivo para la salud.

2.5. MATRICES O MOLDES

Las matrices o moldes son elementos de trabajo que se utilizan para generar los objetos en papel, proporcionando una forma y medidas establecidas, y se constituyen en una herramienta efectiva para agilizar la producción de determinada cantidad de piezas iguales. Las matrices pueden ser fabricadas en casi todo tipo de materiales, pero se recomienda que al momento de hacerlas se tenga en cuenta el factor tiempo y el factor uso:

Tiempo: la matriz o molde debe ser duradero. Puede ser guardado y utilizado cuantas veces el artesano lo desee, por lo cual el material no puede degradarse o dañarse fácilmente.

Uso: la matriz debe ser fuerte, de acuerdo a la cantidad de piezas iguales que se quiera producir. El deterioro de la matriz está directamente relacionado con la frecuencia del uso de la misma, es decir, entre más veces el molde sea utilizado, mayor y más rápido será su deterioro.

Las matrices para moldear productos en papel maché pueden ser de madera, arcilla o yeso-cemento, dependiendo de las habilidades del artesano, de los materiales que tenga a la mano y de los requerimientos de la figura que busca reproducir. Hay que tener en cuenta que para objetos complejos, las piezas pueden necesitar varias matrices, conocidas también como moldes y contra-moldes.





PARTE 3: PRODUCCIÓN DE PIEZAS EN PAPEL

3.1. EMPAPELADO:

Para empapelar se necesita tener a la mano el papel, la matriz o molde y el almidón de yuca frío. Inicialmente el molde debe ser impermeabilizado con vaselina para facilitar el desmolde.

Luego se humedece de forma moderada un trozo de papel con el almidón frío, evitando crear capas muy gruesas de almidón.

Se cubre con el papel almidonado toda la superficie del molde hasta forrarla con una primera capa de papel.

Una vez que esté seca la primera capa, se aplica una segunda, tercera y cuarta capas, según el caso, hasta lograr formar una coraza firme y del espesor necesario.

Para empapelar hay que tener en cuenta el espesor de que va a tener la pieza, de tal forma que la cantidad de capas de papel y de almidón utilizados no exceda el grosor y peso esperado. A modo de ejemplo, se puede decir que 5 capas de papel equivalen a 3 o 2mm de espesor, aproximadamente.

El proceso de empapelado debe durar poco tiempo. Hay que recordar que cuando son formas complejas se utilizan piezas de papel pequeñas y cuando las piezas son planas o tienen partes planas se puede colocar un solo trozo de papel más grande.

3.2. SECADO:

El secado es el paso siguiente luego de empapelar la matriz. La pieza debe permanecer en el molde hasta que esté bien seca, y debe ser puesta al sol el tiempo necesario. Entre más capas de papel, más tiempo de sol debe recibir la pieza. A modo de ejemplo, una pieza con 4 capas de papel, requiere de 2 a 3 días de sol antes de ser desmoldada.

El sol y el calor juegan un papel muy importante, pues si se practica esta técnica en un día húmedo, las piezas no secarán satisfactoriamente y tenderán a arrugarse y a formar burbujas de humedad entre las capas de papel y almidón, lo que disminuye su calidad y acabados. Estos son daños generalmente incorregibles que hacen que se pierda todo el trabajo. Se recomienda entonces tomarse el tiempo necesario para el secado, pues esta etapa es clave para garantizar la buena calidad de la pieza final.

3.3. DESMOLDE:

Después de que la pieza empapelada está completamente seca, se procede a desmoldarla, es decir, a sacarla del molde, utilizando para ello tijeras, cortador o bisturí, según lo requerido.

Para ello se procede a cortar con mucho cuidado alguno de las partes posteriores o traseras, poco visibles, de la pieza, de tal forma que el molde pueda salir sin que se dañe la coraza de papel o el molde. En este punto, cabe decir, que cada pieza tiene su propia forma de desmoldarse, y que este proceso debería ser acompañado o guiado por un experto o un maestro artesano de papel maché.

Luego del desmolde, se unen las partes cortadas utilizando silicona caliente o fría, enmasillando y lijando la zona para quitar las imperfecciones. De igual forma se retiran las rebabas o sobrantes.





PARTE 4: ACABADOS

4.1. ENMASILLADO:

Después de elegir el tipo de masilla que se va a utilizar y estando la pieza completamente seca y fuera del molde, se inicia la etapa de enmasillado o embasado.

Este es un proceso cuidadoso que se debe realizar pensando siempre en el espesor de la pieza final, pues además del espesor que da el papel, la masilla y la pintura adicionan regularmente unos 2 milímetros de espesor.

Si la pieza queda con una capa muy gruesa de masilla, se tornará frágil y se agrietará. La masilla debe dejarse secar el tiempo necesario para seguir con el siguiente paso.

Recomendación: Es conveniente el uso de tapabocas y guantes a partir de esta etapa, para evitar problemas respiratorios y las marcas de huellas dactilares (dedos) en las piezas.

4.2. LIJADO:

La etapa de pulimento y lijado busca desaparecer las pequeñas imperfecciones que queden en la superficie de la pieza, hasta dejarla completamente tersa y suave, lista para aplicarle la pintura. Se comienza el pulimento con lijas gruesas y se avanza aplicando lijas más suaves.

Recomendación: Se recomienda utilizar lija de esmeril número 80 para eliminar las imperfecciones severas y lija de agua número 100 hasta 360 para emparejar y suavizar la superficie.



4.3 PINTURA:

Para empezar a aplicar la pintura se debe estar seguro de que nuestra pieza cumple con todos los requisitos, es decir, que está muy bien lijada y seca y no tiene imperfecciones, pues después de empezar a pintar ya no hay vuelta atrás.

Segundo, se debe estar muy familiarizado con el motivo de la pintura que se va a hacer en todas y cada una de las vistas o caras del objeto: frontal, superior, lateral e inferior. Si es necesario, se puede hacer un boceto del motivo a pintar dibujándolo suavemente con lápiz sobre la pieza o utilizar matrices de dibujo como guía para pintar con mayor precisión.

Hay que recordar que cada tipo de pintura tiene un diluyente específico: para el vinilo se utiliza agua y para el esmalte thinner; de igual manera se recomienda tener a la mano diferentes paños, servilletas o trapos húmedos y secos, en caso de emergencias y para secar excesos de diluyente o pintura en el pincel.

Entre capa y capa de pintura se debe dejar secar bien, pues si se pinta sobre la pintura húmeda se generan pequeños grumos sobre la superficie. Para pintar es indispensable disponer de un lugar limpio, en lo posible libre de partículas de polvo, con buena luz y calor del sol, ya que los colores se tornan más vivos y la pintura queda más lisa y pareja.

Los pinceles y las manos del artesano deben estar limpios al igual que todas las superficies que se utilicen para descansar la pieza. La pintura no debe ser aplicada en días húmedos o en horas de la noche, pues el ambiente frío opaca y blanquea la pintura.

Al final, deben obtenerse colores totalmente uniformes, lisos, vivos y sin marcas de lápiz, dedos o pinceladas; esto se puede comprobar evaluando la superficie, los brillos y reflejos de la pieza, observándola detenidamente, rotándola y girándola bajo buenas condiciones de luz.

Los trazos y bordes entre color y color deben ser lo más limpios que permita el pulso del artesano; es recomendable soltar la mano en piezas de ensayo o sobre cartulinas, para familiarizarse con los trazos y la aplicación de pintura en objetos de dos y tres dimensiones.

4.4. ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE:

El lugar de almacenamiento o transporte debe estar también fresco, libre de polvo y partículas. Las piezas deben estar totalmente secas y separadas. Como precaución adicional pueden envolverse en plástico o papel para evitar magulladuras, rayones, deformaciones o cualquier tipo de agente o movimiento que pueda deteriorar su calidad.

5. CONCLUSIÓN

Finalmente, cabe agregar que la *calidad y cantidad de cuidados* y precauciones que el artesano tenga durante todo el proceso -desde el diseño y la adquisición de los materiales, hasta el almacenamiento de las piezas finales-, así como *la experiencia y pasión* por este oficio, son los factores que darán gran valor a las artesanías en papel maché; de esta forma el productor ganará el respeto y el aprecio de los demás artesanos, de los compradores y de los admiradores de la artesanía.



