

INSTITUTO MEXICANO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

DECLARACIÓN de Protección de la Indicación Geográfica Esfera de Chignahuapan.

Al margen un logotipo, que dice: Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial.- Dirección Divisional de Marcas.

Con fundamento en los artículos 1, 5 fracción I, 6, 8, 9, 265, 266, 267, 284 y 288 de la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial, publicada en el Diario Oficial de la Federación el 1 de julio de 2020, en cumplimiento a lo ordenado en el Resolutivo **PRIMERO** y **CUARTO** del oficio número **10265.300.2.0.2807.2024** de fecha 05 de diciembre de 2024, mediante el cual se otorga a la indicación geográfica "Esfera de Chignahuapan" la protección prevista en la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial, se efectúa la publicación de la:

DECLARACIÓN DE PROTECCIÓN DE LA INDICACIÓN GEOGRÁFICA "ESFERA DE CHIGNAHUAPAN"

PRIMERO. - Se declara como Indicación Geográfica Protegida "Esfera de Chignahuapan", para artesanía consistente en un ornamento de vidrio soplado de diferentes formas, desde una figura esférica, hasta figuras multiformes únicas creadas por la imaginación del artesano; su textura también es muy variada, aunque predomina la esfera lisa con diferentes colores y decorados, usada para fines ornamentales entre estos para adornar los árboles de navidad; su cubierta también puede estar decorada con diversos materiales o diferentes temáticas, entre éstas, las navideñas, cubiertas con algún material que le dé vistosidad.

SEGUNDO. - Se determinan en definitiva los elementos de la Indicación Geográfica protegida "Esfera de Chignahuapan", como a continuación se detalla:

I.- La descripción del producto o los productos protegidos, incluyendo sus características, componentes, forma de extracción, procesos de producción o elaboración, envase, empaque o embalaje y comercialización;

Descripción del producto protegido

La "Esfera de Chignahuapan" identifica la artesanía consistente en un ornamento de vidrio soplado de diferentes formas, desde una figura esférica, hasta figuras multiformes únicas creadas por la imaginación del artesano; su textura también es muy variada, aunque predomina la esfera lisa con diferentes colores y decorados, usada para fines ornamentales entre estos para adornar los árboles de navidad; su cubierta también puede estar decorada con diversos materiales o diferentes temáticas, entre éstas, las navideñas, cubiertas con algún material que le dé vistosidad.

La denominación corresponde a una combinación del nombre de un producto y una zona geográfica "Esfera de Chignahuapan", el nombre del producto esfera corresponde a una artesanía consistente en un ornamento de vidrio soplado.

El proceso productivo artesanal se refiere a una serie de actividades de tipo manual, donde no se requiere la utilización de máquinas o tecnología avanzada, sino el uso de la técnica o la práctica transmitida de generación en generación. Existen dos procesos que cuentan con algunos pasos en común.

1. CLASIFICACIÓN O SELECCIÓN DEL TUBO DE VIDRIO

De acuerdo con el tamaño de la esfera que se elabora, se realiza la selección del tubo a utilizar, ya que de acuerdo con el número de la esfera es el calibre del tipo de vidrio que se utiliza para mejorar su calidad.

Tabla de indicadores sobre calibre de vidrio, de acuerdo con el número de la esfera:

No. De esfera	Calibre de vidrio
0	12
1	14
3 ½	20
6	27
8	32
12	36
Jumbo	40

2. GLOBEO O SOPLADO

a. GLOBEO TRADICIONAL

Es la actividad de mayor relevancia en el proceso de elaboración de esferas; a partir de aquí se derivan todas las demás actividades, por lo que la utilización de materiales de calidad es fundamental, así como la aplicación de todos los años de experiencia por parte de quien realice el globo.

Para dar forma a una esfera se encienden los sopletes de gas, conectados a un motor generador de impulso de aire, que alcanzan una temperatura de 400 a 450°C. El rango de temperatura en que se trabajan las esferas varía desde los 200°C hasta los 450°C, dependiendo del calibre de esfera que se vaya a elaborar, siendo que entre mayor es el grosor del tubo, mayor será la temperatura que se le aplique para trabajarlo. El objetivo es que se ablande el vidrio a tal grado que pueda ser moldeable. El tubo de vidrio se va dando vueltas con las manos para procurar calentarlo de manera uniforme, primero se separa el pedazo de vidrio que se utilizará para elaborar la esfera, estirándolo unos 20 cm para formar la base por la que se agarrará para realizarle los demás procesos. Este trozo de vidrio será calentado de manera uniforme para poder dar el sople que dará la forma redonda que se busca tener para lograr una figura esférica, y dejarla enfriar para su siguiente proceso.

Generalmente los sopletes son de cobre de alta resistencia, y de las dimensiones adecuadas para resistir las altas temperaturas, construidos dentro del Municipio por encargo.

En este proceso se utilizan tubos de vidrio neutro, cuyos componentes principales son la sílica, boro (que le da consistencia al material), calcio y plomo. El tubo de vidrio se clasifica por numeración, atendiendo al calibre del vidrio, existiendo una relación directamente proporcional entre el tamaño y grosor del vidrio con el tamaño de las esferas que se elaboran. Por experiencia se sabe que el vidrio proveniente de Europa es más puro, más transparente, de color morado a lila. El vidrio proveniente de China es de color verdoso. Estas observaciones respecto al color son indicadores que utilizan los fabricantes para tener una idea de la procedencia y de la calidad de los tubos de vidrio; aunque también se produce tubo de vidrio en México, su calidad todavía no se compara con la de los tubos producidos en Europa.

b. GLOBEO CON MOLDES

Existen modelos de esfera más elaborados, y por tanto más complicados de trabajar por soplado; en estos casos se cuenta con moldes de barro para cada figura (piñas de pino, casitas, cráneos humanos, arbolitos de navidad, Santa Claus y otros), en los cuales se introduce el tubo de vidrio a la temperatura adecuada, soplando una vez que está dentro del molde, de tal forma que con la presión del aire se extienda y tome la figura del molde.

Existen modelos de esferas que se rellenan de algún material que las adorna en su interior, este material se observa a través del cuerpo de la esfera, es decir, son esferas transparentes que no pasan por el proceso de plateado o metalizado. En estos casos la esfera pasa de manera directa del área de globo al área de relleno o decorado.

3. APLICACIÓN DE PLATEADO/METALIZADO

a. PLATEADO

El plateado se lleva a cabo previo al proceso de pintura o decoración, consistente en darle un aspecto de plata, y debido a esto los colores que se le aplican resaltan en todo su esplendor. Los pasos del proceso son los siguientes:

- I. Se prepara la mezcla líquida con base en nitrato de plata y un componente "dulce" (ácido nítrico, azúcar y agua caliente). Las concentraciones las determina cada taller de acuerdo con su experiencia y la calidad final del producto.
- II. El nitrato de plata se prepara con base en plata sólida, misma que se procesa por métodos propios de cada taller, logrando un componente final líquido.
- III. Con una jeringa se inyecta la mezcla de plata y reactivo dulce al interior de la esfera, la cantidad aplicada depende del tamaño de la esfera, dato que el plateador ya conoce. Con la finalidad de optimizar tiempos, se procesan de 5 a 6 esferas en un mismo acto.
- IV. Tomadas de la base del tubo, ya con la sustancia dentro, se sumergen en agua a una temperatura de 35 a 40 °C; la cantidad de veces que se repite este proceso es la que sea necesaria para que las esferas tengan el aspecto plateado de manera uniforme; generalmente es de 3 a 4 inmersiones en el agua caliente.

- V. Una vez que las esferas ya tomaron el color plateado, en un recipiente se recupera el líquido que haya sobrado en el interior de éstas, de tal forma que se pueda utilizar en procesos posteriores. Debido a que ya no se logra un plateado de calidad con el líquido que se recupera, este se utiliza para platear esferas que serán pintadas de colores oscuros o más fuertes, mismos que "esconden" un plateado de menor calidad.
- VI. Dado que los reactivos tienen olores muy fuertes y que pudieran ser dañinos a la salud, el aplicador de la sustancia química del plateado utiliza cubre bocas, lentes de seguridad, botas de hule, guantes y overol de plástico; además de que debe haber un sistema de ventilación funcional en el área respectiva del taller.

b. METALIZADO

El sustituto del plateado es el metalizado, que consiste en colocar 300 a 400 esferas dentro de una máquina cuya función es vaporizar por medio de resistencias pequeños trozos de cromo, logrando que se impregne en las esferas y dando un aspecto parecido al plateado, las diferencias principales son:

1. La impregnación del aspecto plateado es por fuera, no por dentro como en el plateado.
2. Es susceptible de rayarse, mancharse o decolorarse.
3. Se requiere de una máquina especial y de costo muy elevado.
4. Solo algunos de los talleres tienen estas máquinas.
5. No es un proceso artesanal.

4. PINTURA

Consiste en dar la base de color de las esferas, puede ser de cualquier color comercial o de mezclas que cada taller determina. Esta actividad consiste en sumergir las esferas en un recipiente con la pintura seleccionada, darle vueltas para que se impregne de manera uniforme, dejar que suelte el exceso de pintura y ponerla a secar sobre una base de aserrín en la que se planta la coleta o base de la esfera.

Para algunos modelos bicolor (campanas) no se hace la inmersión total dentro del recipiente de pintura, sino que se le aplica con una taza o cucharón solo en las áreas que llevan la pintura, cuidando que no se manche la zona en la que solo se quiere hacer notar la parte plateada.

5. DECORACIÓN O RELLENO

Después de la base de pintura, la esfera se pasa al área de decoración; en esta área los artistas dibujan con pinceles de diversas dimensiones desde las tradicionales nochebuenas hasta caricaturas o figuras abstractas. Este proceso es completamente manual, y constituye una demostración del pulso y habilidades del artesano, dando formas, imágenes y colores a las esferas de vidrio soplado.

Existen esferas con decoraciones tan elaboradas, como las de "talavera" (Denominación de Origen Protegida) al óleo, con paisajes, imágenes en tercera dimensión, entre otros.

Además de los pinceles, se usa un aplicador de pegamento, que sirve para hacer dibujos a los cuales se les aplica diamantina de varios colores para hacer resaltar los motivos dibujados, esta diamantina se queda adherida al pegamento y otorga vistosidad a las esferas decoradas de esta manera.

6. CORTE O DESCOLETADO

Se trata de una de las fases finales de la elaboración de una esfera, consistente en recortar la base que permitió sostener la esfera para pintura y decoración; para ello se utilizan pequeñas piedras de esmeril con filo en alguno de sus lados, tallando la base de la esfera en forma circular con el borde de la piedra y aplicando presión con la mano para quitar la base. Esta técnica deja un borde irregular debido a que se quiebra el vidrio, pero no se nota porque esta imperfección es cubierta por el capuchón que servirá para su terminado. Cuando la esfera es de tamaño jumbo o similar, es decir, que la base es más gruesa de lo normal (más de 1cm de diámetro), se utiliza una cortadora mecánica de discos.

7. ENCASQUILLADO

El corte de la base de la esfera y el encasquillado son dos actividades que se realizan a la par, casi como una sola, ya que de manera inmediata al corte se hace la colocación del capuchón o casquillo y de la horquilla. Gracias a estos se le da la vista final a la esfera, dándole el aditamento para que esta se pueda colgar en el árbol de Navidad o en cualquier sitio que tenga alguna protuberancia de la que se pueda colgar.

Se usan diversos tipos de casquillo, desde los lisos (considerados como los más sencillos), hasta los que tienen grabados y recortes en sus bordes, que los hacen más vistosos.

II.- Los criterios a los que deberá sujetarse el producto para su extracción, producción o elaboración, envase, empaque o embalaje, y en su caso, las Normas Oficiales Mexicanas que correspondan,

El producto protegido por la Indicación Geográfica Protegida “Esfera de Chignahuapan” se sujetará a lo dispuesto por las “REGLAS QUE ESTABLECEN LAS CARACTERÍSTICAS Y ESPECIFICACIONES QUE DEBERÁ CUMPLIR EL PRODUCTO PARA SU PRODUCCIÓN, ELABORACIÓN, EMPAQUE O EMBALAJE Y COMERCIALIZACIÓN DE LA INDICACIÓN GEOGRÁFICA ESFERA DE CHIGNAHUAPAN”, presentadas el 12 de junio de 2024, así como a las Normas Oficiales y estándares que en las mismas se prevén.

Cualquier modificación a las reglas que deberá cumplir el producto protegido mediante la Indicación Geográfica Protegida “Esfera de Chignahuapan” deberá ser inscrita ante el Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial para surtir efectos ante terceros, con fundamento en el artículo 276, último párrafo de la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial.

III.- La delimitación de la zona geográfica protegida.

Se delimita como zona geográfica protegida el municipio de Chignahuapan se localiza en la Sierra Norte del Estado de Puebla. Sus coordenadas geográficas son los paralelos 19° 39' 42" y 19° 58' 48" de latitud norte y los meridianos 97° 57' 18" y 98° 18' 06" de longitud oeste. Colinda al norte con Zacatlán, al sur con el estado de Tlaxcala, al este con Zacatlán, Aquixtla e Ixtacamaxtitlán, y al oeste con el estado de Hidalgo.

SEGUNDO. - La Indicación Geográfica Protegida “Esfera de Chignahuapan” es un bien nacional y sólo podrá usarse mediante autorización que expida el Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial, una vez que quede acreditada la persona moral responsable de certificar el cumplimiento de las reglas de uso, a que se refiere el artículo 275, fracción V de la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial y se cumpla con los requisitos que la misma Ley establece.

TERCERO. – El usuario autorizado estará obligado a usar la Indicación Geográfica Protegida “Esfera de Chignahuapan”, tal y como aparece en la presente Declaración, así como a aplicar la leyenda “Indicación Geográfica Protegida” o las siglas “I.G.P.”, al producto amparado por ésta, de conformidad con el artículo 302 de la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial.

CUARTO. -Los términos de la presente Declaración de Protección de la Indicación Geográfica “Esfera de Chignahuapan” podrán ser modificados en cualquier tiempo, de oficio o a petición de parte interesada, siguiendo el procedimiento establecido en la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial.

QUINTO. - La vigencia de la presente Declaración de Protección de la Indicación Geográfica “Esfera de Chignahuapan” estará determinada por la subsistencia de las condiciones que la motivaron y sólo dejará de surtir efectos por otra declaración que al efecto emita el Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial.

SEXTO. - El Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial realizará los trámites que correspondan en relación al reconocimiento internacional de la Indicación Geográfica Protegida “Esfera de Chignahuapan”, conforme a los tratados y acuerdos comerciales internacionales vigentes en México.

SÉPTIMO. - La presente Declaración surtirá sus efectos el día hábil siguiente al de su publicación en el Diario Oficial de la Federación.

La presente se signa con fundamento en los artículos 1, 5 fracción I, 6, 8, 9, 265, 266, 267, 284 y 288 de la Ley Federal de Protección a la Propiedad Industrial, publicada en el Diario Oficial de la Federación el 1 de julio de 2020; 1o., 2o., 3o. fracción V, inciso b), 4o., 5o., 7o. fracción III y 11 fracción II del Reglamento del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial, publicado en el Diario Oficial de la Federación el 14 de diciembre de 1999, modificado por publicaciones en el mismo órgano el 1 de julio de 2002, el 15 y 28 de julio de 2004, el 7 de septiembre de 2007 y el 15 de diciembre de 2017; 1o., 2o., 5o. fracción V, inciso b), 11 fracción III y 15 fracción II de su Estatuto Orgánico, publicado en el Diario Oficial de la Federación el 27 de diciembre de 1999, modificado por publicaciones en el mismo órgano el 10 de octubre de 2002, el 29 de julio y 4 de agosto de 2004, el 13 de septiembre de 2007 y el 1 de enero de 2018, y 1 y 6 fracciones I, II y XXI del Acuerdo delegatorio de facultades del Instituto Mexicano de la Propiedad Industrial, publicado en el Diario Oficial de la Federación el 5 de noviembre de 2020, modificado por publicaciones en el mismo órgano el 12 de agosto de 2022 y 24 de octubre de 2023.

Ciudad de México, a 13 de diciembre de 2024.- La Directora Divisional de Marcas, **Mayra Elena Ramos González.**- Rúbrica.

(R.- 559378)