I. Disposiciones generales

Consejería de Economía, Industria, Comercio y Autónomos

2418 *DECRETO 84/2025, de 23 de junio, por el que se aprueba el Repertorio de los Oficios Artesanos de Canarias, los contenidos de las pruebas para acceder a la condición de artesano y se regulan las normas que rigen las ferias de artesanía de ámbito regional.*

PREÁMBULO

La Constitución Española, en su artículo 130.1, dispone que los poderes públicos atenderán a la modernización y desarrollo de todos los sectores económicos, entre los que se cita expresamente a la artesanía, con el fin de equiparar el nivel de vida de todos los españoles.

A su vez, y de conformidad con el artículo 148.1.14 de la misma, el artículo 124.4.a) de la Ley Orgánica 1/2018, de 5 de noviembre, de reforma del Estatuto de Autonomía de Canarias, atribuye a la Comunidad Autónoma competencia exclusiva en materia de artesanía. Dicha competencia incluye, en todo caso, entre otras funciones, la regulación de la actividad artesana.

En virtud de la competencia exclusiva en materia de artesanía asumida por nuestra Comunidad Autónoma, al amparo del artículo 30.11 de la derogada Ley Orgánica 10/1982, de 10 de agosto, de Estatuto de Autonomía de Canarias, se dictó la Ley 3/2001, de 26 de junio, de Artesanía de Canarias (BOC n.º 83, de 6.7.2001), modificada por la Ley 10/2009, de 30 de septiembre (BOC n.º 198, de 8.10.2009).

El artículo 3.5 de la Ley 3/2001, de 26 de junio, dispone que el Repertorio de Oficios Artesanos es la herramienta de delimitación de las actividades artesanas e incluye la relación de oficios artesanos que se encuentran en plena vigencia, indicando además que tiene carácter revisable, de forma que permita la eliminación de oficios que vayan desapareciendo y la incorporación de aquellos que sean vigentes en cada momento. El párrafo segundo de dicho artículo prevé que la Consejería competente en materia de artesanía, previo informe de la Comisión Canaria de la Artesanía, revisará el repertorio, al menos una vez cada dos años. Asimismo, en su artículo 4 regula la clasificación de las actividades artesanas al preceptuar que se establece dentro de los grupos de actividades artesanas la siguiente clasificación por razón de su contenido principal: a) artesanía tradicional; b) artesanía artística; c) artesanía de producción de bienes de consumo; d) artesanía de servicios; y que en el desarrollo reglamentario de esa Ley, cada uno de estos grupos podrá ser objeto de tratamiento específico y diferenciado, pudiendo subdividirse en subgrupos, y estos en oficios y especialidades artesanas, que conformarán el Repertorio de Oficios Artesanos.

La última revisión del Repertorio de Oficios Artesanos tuvo lugar mediante Orden de la extinta Consejería de Empleo, Industria y Comercio de 25 de julio de 2011 (BOC n.º 153, de 4.8.2011). La aprobación de un nuevo Repertorio, que sustituye al aprobado en el año 2011, motiva la actualización de las pruebas mediante el presente Decreto.

El sector de la artesanía ha experimentado una evolución constante en los últimos años, circunstancia que motiva la necesaria adecuación de la normativa vigente a esta nueva realidad.

Con el fin de adaptar el Repertorio de Oficios Artesanos de Canarias a las demandas del sector y a la situación actual de la artesanía, en el presente Decreto se incorporan nuevos oficios, se modifican oficios ya existentes y se realizan agrupaciones y segregaciones de estos.

Respecto a los contenidos de las pruebas para acceder a la condición de persona artesana, los apartados 2 y 3 del artículo 3 de la Ley de Artesanía disponen que la calificación de persona artesana y de empresa artesana tiene carácter voluntario y se otorgará, en el primer caso, a las personas físicas, y en el segundo caso además a las personas físicas y jurídicas que, con carácter habitual y ánimo de lucro, realicen una actividad comprendida en el Repertorio de Oficios Artesanos de Canarias, y cumplan los requisitos y condiciones que reglamentariamente se determinen. La condición de persona artesana será acreditada mediante la posesión del carné correspondiente. La condición de empresa artesana se acreditará mediante la posesión del documento que a tal efecto expedirá el Cabildo Insular correspondiente.

Así, mediante Decreto 176/2005, de 20 de julio, se establecen los requisitos para el reconocimiento de la condición de empresa artesana, artesano y maestro artesano en la Comunidad Autónoma de Canarias. El artículo 2, apartado 1.d), de dicha disposición, en la nueva redacción dada por el Decreto 320/2011, de 1 de diciembre, determina que mediante Decreto del Gobierno se establecerán las pruebas que han de ser superadas en cada oficio como condición para la obtención de la calificación de persona artesana. La aprobación de un nuevo Repertorio, que sustituya al aprobado en el año 2011, motiva la actualización de las pruebas mediante el presente Decreto.

Por su parte, el artículo 26 del Reglamento Orgánico de la extinta Consejería de Turismo, Industria y Comercio, aprobado por Decreto 45/2020, de 21 de mayo (BOC n.º 105, de 29.5.2020), en vigor en lo relativo a las competencias de industria y comercio, regula la Comisión Canaria de la Artesanía como el órgano colegiado de participación para el asesoramiento a la Administración Pública en materia de artesanía, estableciendo que tendrá las competencias que le atribuye el artículo 2 del Decreto 99/2002, de 26 de julio, por el que se establecen las funciones, composición y normas de funcionamiento de la Comisión Canaria de la Artesanía (BOC n.º 107, de 9.8.2002). Entre las funciones de dicha Comisión recogidas en el citado artículo se encuentra la de emitir informes no vinculantes sobre las disposiciones reguladoras de las condiciones y requisitos necesarios para el otorgamiento del documento de calificación de empresa artesana y carné artesano, sobre la revisión del Repertorio de Oficios Artesanos y sobre los requisitos que han de concurrir para la obtención de la condición de monitor artesano o maestro artesano.

La Comisión Canaria de la Artesanía informó favorablemente sobre el articulado del presente Decreto y sobre sus anexos en sus sesiones de fecha 7 de julio y 20 de septiembre de 2022, respectivamente.

En el Anexo 1, se ha realizado una agrupación inicial de los oficios, basándose en la materia prima y sus derivados, para tener una clasificación ordenada que permita facilitar en actuaciones futuras de fomento de familias de oficios concretos.

Respecto a las normas que rigen las ferias de artesanía, la citada Ley 3/2001, de 26 de junio, en su artículo 7 establece que a la Administración Pública de la Comunidad Autónoma de Canarias le compete la acción regional de fomento del sector artesanal y la gestión de las

ferias regionales, nacionales o internacionales, pudiendo solicitar la concurrencia de uno, varios o todos los Cabildos Insulares. En este sentido, se estima oportuno aprobar mediante el presente Decreto las normas que han de regir la participación en las ferias de artesanía competencia de la citada Administración que se celebren de forma presencial, en aras de mejorar la seguridad jurídica que requieren los distintos agentes implicados, facilitando así la participación de las personas artesanas y la modernización de la gestión que precisa la celebración de cada evento, y que pueda disponerse además del soporte jurídico necesario para una mayor cooperación entre los Cabildos Insulares y el Gobierno de Canarias en todo lo relativo a los procesos de selección de las personas artesanas expositoras y la organización de cada feria.

El marco común que regula la actividad comercial se apoya también en el artículo 58.2 del texto refundido de las Leyes de Ordenación de la Actividad Comercial de Canarias y reguladora de la licencia comercial, aprobado por Decreto Legislativo 1/2012, de 21 de abril.

Por último, teniendo en cuenta el proceso de transformación digital que se está produciendo en un entorno de globalización, y sobre la base del referido artículo 7 de la Ley 3/2001, de 26 de junio, se han incluido unos principios generales de funcionamiento de aquellos entornos o eventos virtuales promovidos por el Gobierno de Canarias cuyo objetivo sea el fomento de la producción artesana.

En la tramitación del presente Decreto se ha dado cumplimiento a los principios de buena regulación a los que se refiere el artículo 129.1 de la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, incorporando los principios de necesidad, eficacia, proporcionalidad, seguridad jurídica, transparencia y eficiencia.

En cuanto al principio de necesidad, mediante el presente Decreto se da respuesta al mandato establecido en los artículos 3 y 4 de la Ley 3/2001, de 26 de junio, de Artesanía de Canarias.

Se han tenido en cuenta los principios de eficacia y proporcionalidad, considerándose que, debido a las modificaciones que se precisan sobre el texto del Repertorio vigente, es adecuada la aprobación de un texto íntegro que sustituya en su totalidad al actual.

Respecto al principio de seguridad jurídica, se ha garantizado la coherencia del texto con el resto del ordenamiento jurídico. Lo expuesto en los párrafos anteriores sobre las normas de las ferias de artesanía se alinea también con ambos principios.

Finalmente, en aplicación del principio de transparencia, se ha posibilitado en la tramitación de este Decreto la participación de los ciudadanos en la elaboración de su contenido y se ha llevado a cabo la audiencia al sector artesano y al resto de agentes implicados.

En su virtud, a propuesta del Consejero de Economía, Industria, Comercio y Autónomos, visto el dictamen n.º 241/2025, de 2 de junio, del Consejo Consultivo de Canarias, y previa deliberación del Gobierno en su reunión celebrada el día 23 de junio de 2025,

D I S P O N G O:

TÍTULO I

REPERTORIO DE OFICIOS ARTESANOS

Artículo 1.- Repertorio de Oficios Artesanos.

1. Se aprueba el Repertorio de Oficios Artesanos de Canarias que se incluye como Anexo 1 del presente Decreto.

2. Los requisitos que se establecen en el presente Repertorio, y la posesión del correspondiente carné en alguno de los oficios en este contemplados, serán sin perjuicio del cumplimiento por la persona artesana del resto de requisitos normativos, destacando especialmente la normativa sobre productos que puedan afectar a la salud. Estos requisitos podrán verificarse y levantarse un acta en caso de detectarse anomalías o incumplimientos a los mismos.

Artículo 2.- Evolución tecnológica.

En las revisiones del Repertorio se tendrá en cuenta la evolución de las herramientas, digitales o analógicas, y se valorará la inclusión de aquellas de nueva aparición que puedan contribuir al desempeño de los oficios recogidos en el Repertorio, a su pervivencia, a la innovación o a nuevas formas de reinterpretación de los mismos, siempre que no los desvirtúen.

TÍTULO II

PRUEBAS DE ACCESO A LA CONDICIÓN DE PERSONA ARTESANA

Artículo 3.- Pruebas de acceso a la condición de persona artesana.

1. Se aprueba el contenido de las pruebas que han de superar las personas físicas para demostrar su capacitación y acceder a la condición de persona artesana para cada uno de los oficios recogidos en el Repertorio de Oficios Artesanos de Canarias, incluidas en el Anexo 1 del presente Decreto.

2. Se establece una evaluación teórica y una evaluación práctica para acceder al carné en cualquiera de los oficios incluidos en el Repertorio. En aquellos casos en los que, por las particularidades del oficio, los elementos de juicio no fueran suficientes, como parte de la evaluación práctica se realizará una visita al taller de la persona aspirante.

El tribunal podrá evaluar la producción destinada a la venta que dicha persona tenga en el taller, en aspectos tales como: calidad de fabricación, variedad tipológica, así como el mérito técnico y estético del producto.

3. Aquellas personas aspirantes que estén en posesión de un título reglado dentro del ámbito de un determinado oficio quedarán exoneradas de realizar la prueba teórica para acceder al carné.

4. La convocatoria de las pruebas de acceso, el desarrollo de las mismas y su resolución compete a los Cabildos Insulares.

Artículo 4.- Oficios tradicionales y en riesgo de desaparición.

1. Se aprueba el listado de oficios tradicionales y en riesgo de desaparición contenido en el Anexo 2 del presente Decreto. Cuando en el Repertorio se establezcan especialidades dentro de un oficio, en el citado listado se especificará qué especialidades dentro del mismo tendrán esta condición; cuando no se especifiquen se entenderá que esta abarcará a la totalidad del oficio.

2. Las diferentes Administraciones con competencias en artesanía deberán impulsar medidas que permitan el mantenimiento y recuperación de estos oficios.

TÍTULO III

FERIAS DE ARTESANÍA DE ÁMBITO REGIONAL Y OTROS INSTRUMENTOS DE FOMENTO DE LA PRODUCCIÓN ARTESANA

Artículo 5.- Requisitos para la participación en las ferias.

1. Para participar como expositores en las ferias de ámbito regional, las personas físicas o jurídicas deberán cumplir los siguientes requisitos:

a) Disponer de carné de persona artesana o documento de calificación de empresa artesana en vigor.

b) Estar inscritos en el Registro de Artesanía de Canarias en situación de alta.

c) Disponer del uso de la marca “Artesanía Canaria”.

d) Encontrarse al corriente de sus obligaciones tributarias y con la Seguridad Social cuando presente la solicitud de participación.

e) Cumplir los requisitos para el ejercicio de la actividad o la comercialización de sus productos que se establezcan en normas distintas a la sectorial sobre artesanía y que le sean de aplicación, especialmente la normativa sobre productos que puedan afectar a la salud. Podrán realizarse controles para verificar dicho cumplimiento.

f) Etiquetar sus piezas y hacer publicidad de la marca “Artesanía Canaria” de la forma que se indique en la convocatoria.

g) Aquellas personas artesanas que manifiesten estar dadas de alta en el Régimen Especial de Trabajadores Autónomos, o régimen que lo sustituya, deberán estar dadas de alta en dicho régimen en los periodos que se indique en la convocatoria, y presentar los documentos acreditativos que en ella se especifiquen.

h) Todos los productos que una persona o empresa artesana seleccionada exponga en la feria deben haber sido elaborados por esta en el desempeño de su oficio, y contar con los niveles de calidad exigidos para el citado oficio. Podrán realizarse controles para verificar el cumplimiento de este requisito.

i) Colaborar con la organización facilitando datos de venta y del perfil de la clientela que adquieren sus productos, con objeto de poder valorar el impacto económico del evento,

y, en general, de la evaluación de las políticas públicas en materia de artesanía respetando, en todo caso, la normativa relativa a la protección de datos de carácter personal.

j) Respetar los requisitos establecidos por la organización o la Comisión de control (horarios comerciales, horarios de montaje-desmontaje, decoración del espacio (stand) y demás instrucciones que pudieran establecerse) y colaborar con las mismas para el correcto desarrollo de la feria.

k) La asignación del espacio (stand) no será susceptible de reclamación.

2. Adicionalmente, el Gobierno de Canarias podrá invitar a participar en el citado evento a personas artesanas, empresas artesanas, o a entidades vinculadas a la artesanía, radicadas fuera de la Comunidad Autónoma de Canarias, participación que no estará sujeta a las presentes normas generales sino a las condiciones que particularmente se establezcan en cada caso.

Artículo 6.- Iniciación del procedimiento de selección.

1. Para cada edición de una feria se aprobará por Resolución la convocatoria con unas normas sujetas a las reglas generales establecidas en el presente artículo.

2. El procedimiento de la convocatoria se iniciará de oficio, aprobada por la persona titular de la Dirección General competente en materia de artesanía, con sujeción a las disposiciones sobre procedimiento administrativo común y modernización administrativa vigentes cuando se efectúe esta.

3. La convocatoria se publicará en el Boletín Oficial de Canarias y en la sede electrónica del Gobierno de Canarias, y en ella se fijará como mínimo el siguiente contenido:

a) El plazo y lugar de presentación de las solicitudes, así como el resto de plazos para la instrucción y resolución del procedimiento, los modelos normalizados a cumplimentar, y la forma de notificación o publicación de los distintos hitos.

b) El número de plazas disponibles y su distribución.

Dicho número se podrá distribuir por islas, proporcionalmente al número de personas inscritas en el Registro de Artesanía de Canarias en cada ámbito insular. Se podrán establecer cuotas máximas o mínimas en relación a la presencia de los oficios, para favorecer que estén representados el mayor número de ellos, o para evitar una presencia excesiva.

c) El contenido de la solicitud, que incluirá como mínimo la documentación que identifique a la persona solicitante y, en su caso, a su representante, y la justificación del cumplimiento de los requisitos que exigen las presentes normas.

d) La definición de los criterios específicos de baremación y su correspondiente puntuación.

4. Los criterios generales de selección serán los siguientes:

a) Garantizar una presencia adecuada de los oficios tradicionales y en riesgo de desaparición, incentivando el relevo generacional.

b) Garantizar una presencia adecuada de aquellas personas cuya principal actividad económica y profesional sea la artesanía.

c) Priorizar la presencia de los productos de mayor calidad.

5. Complementariamente a dichos criterios generales, la convocatoria podrá incluir, de forma motivada, otros criterios relacionados con políticas transversales y sectoriales vigentes, o de tipo coyuntural, así como de desempate.

Asimismo, se podrán establecer en la convocatoria puntuaciones mínimas para poder ser seleccionado, bien en la puntuación total o bien en determinados criterios.

6. La presentación de la solicitud supondrá la aceptación incondicionada de lo establecido en la convocatoria y la asunción de las responsabilidades por la veracidad de las declaraciones responsables aportadas.

Artículo 7.- Instrucción, valoración y finalización del procedimiento de selección.

1. Una vez finalizado el plazo de presentación de solicitudes, la Dirección General competente en materia de artesanía comprobará que las solicitudes cumplen los requisitos para participar en la feria y que se adjunta la documentación preceptiva, y a cuyo efecto, se publicará el listado provisional de personas admitidas y excluidas, y se fijará un plazo de diez días hábiles para la subsanación de aquellas solicitudes que hayan sido excluidas por falta de documentación.

La no subsanación de los incumplimientos dará lugar a la exclusión de la solicitud.

2. Las solicitudes serán evaluadas por la Comisión Canaria de la Artesanía, quien emitirá una propuesta de valoración, de acuerdo con los criterios de baremación fijados en la convocatoria, y la elevará a la Dirección General competente en materia de artesanía.

En el caso de que a una persona artesana se le requiera documentación necesaria para poder valorar alguno de los criterios de selección, y finalizado el proceso de instrucción dicha persona no la haya aportado, o la aportada no tenga la calidad o información suficiente para poder realizar la valoración, no se le asignará puntuación en el criterio correspondiente.

3. En el proceso de selección se podrá contar con la asistencia de personas expertas de reconocido prestigio, designadas por el órgano que efectúe la convocatoria.

4. El centro directivo competente en materia de artesanía publicará una Resolución provisional de personas seleccionadas con las puntuaciones obtenidas, así como las solicitudes excluidas, concediendo un plazo de cinco días hábiles para la presentación de reclamaciones.

5. La persona titular de la Dirección General competente en materia de artesanía dictará la Resolución definitiva, previo informe de la Comisión Canaria de la Artesanía sobre las reclamaciones presentadas.

6. La no aceptación de la plaza asignada en el plazo otorgado al efecto supondrá la renuncia de la solicitud de participación en la feria.

7. En caso de que alguna persona o empresa seleccionada no acepte participar, se seguirá el orden de puntuación de aquellas solicitudes que hayan cumplido los requisitos y no hayan podido ser atendidas.

8. Cooperación interadministrativa.

a) El personal de los Cabildos Insulares podrá prestar apoyo en la gestión y valoración de las solicitudes. Dicho apoyo se coordinará técnicamente a través de la Comisión Canaria de la Artesanía.

b) Los Cabildos Insulares colaborarán en la difusión de la convocatoria y de los diferentes hitos del procedimiento.

Artículo 8.- Actuaciones en el desarrollo de la feria.

1. Comisión de control.

a) Constitución: se constituirá una comisión responsable de verificar, durante la celebración de la feria, que las personas participantes cumplen las obligaciones contempladas en las normas generales y específicas, así como cualquier otra derivada de su participación.

b) Composición: la Comisión estará compuesta por una persona representante designada por cada Cabildo Insular y una en representación del centro directivo competente en materia de artesanía, que ejercerá la Secretaría.

c) Funciones: si se detectara que una persona artesana incumple alguna de las obligaciones exigidas, se realizará un apercibimiento para que sean subsanadas. En caso contrario, dicha Comisión estará facultada para adoptar las medidas que estime oportunas, pudiendo llegar a la expulsión de la persona artesana del recinto ferial.

Se levantará un acta final donde se recojan todas las incidencias e incumplimientos de las normas que hayan tenido lugar durante la celebración del evento, que podrán ser tenidas en cuenta de cara a futuras ediciones.

2. Incumplimientos.

a) El incumplimiento constatado de las normas podrá dar lugar a las sanciones que procedan en aplicación del Título IV de la Ley 3/2001, de 26 de junio, de Artesanía de Canarias.

b) A instancias de la Comisión de Control, la persona o empresa artesana estará obligada a:

i. Retirar cualquier producto que no cumpla alguna de las normas.

ii. Abandonar la feria si incumple alguna de las normas establecidas, cuando la Comisión le haya apercibido de ello y no lo haya subsanado en el plazo concedido. La expulsión de la feria no supondrá la devolución de los gastos devengados por el expositor ni ningún tipo de compensación económica.

iii. Retirar o aportar aquellos elementos decorativos que la organización estime oportuno, con el fin de garantizar la seguridad en su stand y proporcionar una imagen armónica del evento.

Artículo 9.- Espacios expositivos virtuales de promoción de la artesanía titularidad del Gobierno de Canarias.

1. La presencia de información sobre productos de personas o empresas artesanas, y sus datos de carácter comercial, en los espacios expositivos virtuales titularidad del Gobierno de Canarias será voluntaria, siendo requisito imprescindible para ello estar inscrita en el Registro de Artesanía de Canarias en situación de alta y disponer del uso de la marca "Artesanía Canaria".

2. La finalidad de dichos espacios virtuales será exclusivamente la promoción de la artesanía canaria, no siendo responsabilidad del Gobierno de Canarias cualquier infracción sobre la normativa comercial o de protección de las personas consumidoras que pudiera derivarse de los productos o de la información expuesta por la persona o empresa artesana.

3. La persona o empresa artesana deberá publicar productos o prestar servicios de calidad, elaborados por la persona o empresa artesana correspondiente, representativos del oficio para el que se le ha concedido el carné o el documento de calificación correspondiente.

4. En el caso de que se detecte que un producto no tiene la calidad adecuada, será retirado de su publicación por parte del Gobierno de Canarias.

5. Podrán publicarse unas normas particulares de funcionamiento de los espacios expositivos virtuales por el Departamento competente en materia de artesanía.

6. El incumplimiento constatado de las normas podrá dar lugar a las sanciones que procedan en aplicación del Título IV de la Ley 3/2001, de 26 de junio, de Artesanía de Canarias.

Disposición transitoria primera.- Carnés y documentos de calificación de oficios que desaparezcan.

Los carnés de persona artesana expedidos para oficios que hayan desaparecido como tales en el nuevo Repertorio se mantendrán en vigor hasta su fecha de caducidad.

Si la fecha de caducidad de dichos carnés está comprendida dentro de los dos años siguientes a la entrada en vigor del presente Decreto, podrán ser prorrogados hasta que se cumpla dicho plazo.

Lo establecido anteriormente para los carnés será aplicable a los documentos de calificación de empresa artesana.

Disposición transitoria segunda.- Carnés y documentos de calificación de oficios que hayan sufrido modificaciones.

Aquellas personas artesanas que cuenten con un carné o documento de calificación a la fecha de entrada en vigor del presente Decreto, en un oficio que se haya modificado en el presente Repertorio respecto al aprobado mediante Decreto 320/2011, de 1 de diciembre, mantendrán el mismo carné o documento de calificación hasta la fecha de su renovación.

Disposición derogatoria única.- Derogación normativa.

Queda derogado el Decreto 320/2011, de 1 de diciembre, por el que se establece la definición de los oficios artesanos de Canarias y se aprueban los contenidos de las pruebas para acceder a la condición de artesano, y la Orden de la Consejería de Empleo, Industria y Comercio de 25 de julio de 2011, por la que se establece el Repertorio de Oficios Artesanos de Canarias.

Disposición final primera.- Desarrollo reglamentario.

Se habilita a la persona titular del Departamento del Gobierno de Canarias con competencias en materia de artesanía para dictar las instrucciones necesarias para la ejecución del presente Decreto.

Disposición final segunda.- Entrada en vigor.

El presente Decreto entrará en vigor al mes de su publicación en el Boletín Oficial de Canarias.

Dado en Canarias, a 23 de junio de 2025.

EL PRESIDENTE
DEL GOBIERNO,
Fernando Clavijo Batlle.

EL CONSEJERO DE ECONOMÍA, INDUSTRIA,
COMERCIO Y AUTÓNOMOS,
Manuel Domínguez González.

ANEXO 1

REPERTORIO DE OFICIOS ARTESANOS DE CANARIAS Y CONTENIDO DE LAS PRUEBAS PARA ACCEDER A LA CONDICIÓN DE PERSONA ARTESANA

Listado de oficios del presente Repertorio

OFICIO	CNAE (2009)
ARCILLAS Y SIMILARES	
ALFARERÍA	2341
ALFARERÍA CANARIA	2341
CERÁMICA	2341
ELABORACIÓN DE MOSAICOS	4333
ELABORACIÓN DE MOSAICOS HIDRÁULICOS	4333
ELABORACIÓN DE TEJAS	2332
MODELADO	2369
FIBRAS VEGETALES	
CESTERÍA	1629
CESTERÍA CANARIA: 1. CESTERÍA DE CAÑA 2. CESTERÍA DE COLMO 3. CESTERÍA DE JUNCO 4. CESTERÍA DE MIMBRE 5. CESTERÍA DE PALMA 6. CESTERÍA DE PÍRGANO 7. CESTERÍA DE RAFIA 8. CESTERÍA DE RISTRA 9. CESTERÍA DE VARA	1629
INSTRUMENTOS MUSICALES	
INSTRUMENTOS MUSICALES DE PERCUSIÓN	3220
INSTRUMENTOS MUSICALES DE VIENTO	3220
LUTIER	3220
JOYERÍA	
JOYERÍA	3210
ORFEBRERÍA	3212
MADERA	
CARPINTERÍA	3109
CARPINTERÍA DE RIBERA	3012
CARPINTERÍA TRADICIONAL	3109
DORADO	3299
EBANISTERÍA	1629
MINIATURAS	3240
PICADILLO CANARIO	1629
RESTAURACIÓN DE MUEBLES	3109
TALLA DE MADERA	1629

OFICIO	CNAE (2009)
TARACEA	1629
TONELERÍA	1624
TORNEADO DE MADERA	1629
METAL	
CUCHILLERÍA CANARIA	2571
ESMALTADO	2561
FORJA CONTEMPORÁNEA	2430
FUNDICIÓN	2454
HERRERÍA	2550
HOJALATERÍA	2599
REPUJADO Y CINCELADO DE METALES	2550
PAPEL Y CARTÓN	
ELABORACIÓN DE OBJETOS DE PAPEL Y CARTÓN	1712
ENCUADERNACIÓN	1814
PIEL Y CUERO	
CURTIDURÍA	1511
GUARNICIONERÍA	1512
MARROQUINERÍA	1512
ZAPATERÍA	1520
TEXTIL	
BORDADO	1399
CALADO	1399
CONFECCIÓN DE VESTIMENTA CANARIA: 1. CAMISERÍA GRACIOSERA 2. CONFECCIÓN DE POLAINAS 3. SOMBRERERÍA CANARIA 4. TRAJES TRADICIONALES	1413
DECORACIÓN DE TELAS	1330
ELABORACIÓN DE ALMAZUELAS	1392
ELABORACIÓN DE ENCAJES: 1. BOLILLOS 2. ENCAJE DE AGUJA 3. FRIVOLITÉ 4. MALLA 5. ROSETAS	1399
ELABORACIÓN DE FIELTRO	1399
HILADO DE LANA	1310
HILADO DE LINO	1310
LABORES DE AGUJA: 1. GANCHILLO 2. TEJER A DOS AGUJAS	1391
MACRAMÉ	1399
MODISTA	1413
MUÑEQUERÍA	3240
PREPARACIÓN DE LA SEDA	1399
SASTRERÍA	1413
SOMBRERERÍA	3299
TAPICERÍA DE MUEBLES	3109
TEJEDURÍA	1320

OFICIO	CNAE (2009)
TEJEDURÍA TRADICIONAL (BAJO LIZO)	1320
PIEDRA Y CANTERÍA	
CANTERÍA CANARIA	2370
PEDRERO	2370
TALLA DE PIEDRA	2370
VIDRIO Y CRISTAL	
DECORACIÓN DE CRISTAL	2311
VIDRIERÍA	2311
VIDRIO SOPLADO	2311
OTRAS ACTIVIDADES	
ALBARDERÍA	3299
CERERÍA	3299
ELABORACIÓN DE FLORES ARTIFICIALES	3299
ELABORACIÓN DE JAULAS	1624
ELABORACIÓN DE PRODUCTOS COSMÉTICOS	2042
ELABORACIÓN DE PUROS	1200
ELABORACIÓN DE UTENSILIOS TRADICIONALES: a) Redes b) Puntera de cuerno de cabra c) Palo de salto o brinco d) Pipas y cachimbas e) Cencerro f) Escobas de palma g) Zurrones	3299
IMPRESIÓN Y GRABADO	1814
JUGUETERÍA	3240
MAQUETAS	3240
PERFUMERÍA	2042
PIROGRABADO	1812
RECICLADO DE MATERIALES	3832
RELOJERÍA	2652/9525
TAXIDERMIA	3299
TRAJES Y OTROS ELEMENTOS PARA EL CARNAVAL	1413

1. ALBARDERÍA.

Oficio consistente en la fabricación de albardas y sus accesorios.

A. Descripción del proceso de producción.

1. Corte de las telas.

2. Preparación de los palos.

3. Confección y elaboración del principal.

4. Realización del bastillado del principal.

5. Confección y elaboración del sudadero.

6. Preparación y colocación de los palos de la albarda.

7. Elaboración de los testeros.

8. Elaboración del bastillado de los testeros.

9. Forrado de la albarda.

B. Productos.

Diferentes tipos de albardas y sus accesorios: albardas de carga, abastas, albardas de monta, albardas de media monta, frontiles, cinchas, tajarrias y crucetas.

C. Materiales.

La mayor parte de los materiales empleados son de origen local o insular, entre ellos: hilo de pita (o hilo carreto en las últimas décadas), jerga, paño de lino, tela de saco, lona, muselina, zalea de oveja o carnero, hojas de trigo, paja de centeno, madera (álamo, naranjo, acebuche, sao, eucalipto, higuera blanca y codeso).

D. Herramientas.

Entre otras herramientas se utilizan las siguientes: cuchillos, escofinas, serruchos, tenazas, azuela, tijeras, palos, agujas, peine, maceta o mazo, martillo, callao de barranco, horquilla o arquilla, compás y metro.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Confeccionar una albarda completa.

2. ALFARERÍA.

Oficio consistente en la fabricación artesanal de productos funcionales o decorativos con barro mediante el uso del torno.

A. Descripción del proceso de producción.

Consta, como mínimo, de las siguientes fases:

1. Obtención y preparación de las materias primas.

2. Amasado.

3. Torneado.

4. Decorado.

5. Secado.

6. Horneado.

7. Esmaltado. En este caso requerirá una segunda cocción.

B. Productos.

Principalmente piezas utilitarias de uso doméstico o decorativo.

C. Materiales.

Barros o arcillas, engobes o tierras naturales de color, esmaltes o barnices cerámicos.

D. Herramientas.

Torno alfarero de pie o eléctrico, pequeñas herramientas (cuchillas, raspadores, pinceles, vaciadores, etc.) y horno de leña, de gas o eléctrico.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Amasar una pella de barro.

2. Tornear dos piezas, cuyos modelos serán facilitados por el tribunal.

3. ALFARERÍA CANARIA.

Oficio consistente en la elaboración a mano de recipientes con barro del país, sin torno, torneta o soporte giratorio. Los procedimientos de fabricación de las piezas son el vaciado y estirado de masas de barro, y el urdido. Este último consiste en la aplicación y estiramiento, sobre una base fabricada de barro, de una serie de (cilindros) rollos de barro denominados "churros", "bollos" o "rulos", hasta llegar a la altura deseada. La alfarería canaria está sujeta a unos conocimientos sobre captación, preparación y calidades de las arcillas insulares, el uso en el guisado en hornos tradicionales y a unas tipologías predeterminadas por los centros alfareros de cada isla.

A. Descripción del proceso de producción.

1. Preparación de las materias primas: recogida de los materiales (barro, arena y almagre), majado, cernido, mezcla de arenas, mojado y amasado.

2. Construcción o levantamiento de la pieza. Secado a la sombra. Desbastado. Alisado.

3. Pintado: almagriado, bruñido.

4. Secado.

5. Cocción:

• Secado y precalentamiento de las piezas al sol.

• Las fórmulas utilizadas para la cocción son: guisado a fuego directo (las vasijas en contacto con el combustible), horno de una sola cámara (sin hogar o caldera), el horno árabe de doble cámara, guisadero o cocción a cielo abierto.

B. Productos.

Vasijas de barro canario, según la tipología tradicional de cada zona. Siempre que se respeten la materia prima local y el proceso de elaboración tradicional, tendrán cabida otras tipologías creativas. Las distintas modalidades de producción que se identifican en la alfarería canaria son: reproducción de la cerámica aborigen, reproducción de la cerámica tradicional y cerámica canaria creativa o de nuevas tendencias (que se puede inspirar en elementos de la cerámica aborigen y tradicional, o de inspiración propia).

C. Materiales.

Barro y arena de origen local, agua, leña para la cocción y, en algunas islas, almagre.

D. Herramientas.

Trozos de caña, cuchillos, trozos de arco de toneles, callaos (tanto ásperos como lisos), mantilla (trozo de paño similar al fieltro y que en muchos casos se obtiene de sombreros viejos).

Horno o guisadero, o bien una simple hoguera para el quemado de las piezas.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Conocer los distintos barros (características, tratamiento) y la preparación de las mezclas (porcentajes de los distintos barros, arena y agua). Amasado de una pella de barro dejándola en su punto.

2 Elaborar una vasija según modelo que determine el tribunal, desde su inicio hasta dejarla lista para cocer.

3. Cocerla en el tipo de horno tradicional característico de cada isla, que especificará el tribunal.

4. BORDADO.

Oficio consistente en adornar una tela con una labor de relieve ejecutada con aguja e hilo. Se utiliza una base o soporte de tela que se va cubriendo de puntadas, conformando los trazos del diseño previamente seleccionado y generalmente estampado sobre la tela.

A. Descripción del proceso de producción.

1. Se debe escoger hilo y aguja para la pieza a bordar. Dicha pieza ya debe tener el dibujo ya cisnado o estampado previamente. Dicha pieza debe estar sujeta en un soporte (típicamente almohadilla).

2. Los puntos más representativos en Canarias son:

• Realce.- Consiste en rellenar el dibujo. Se consigue previamente dando puntadas a modo hilván, siempre en el sentido perpendicular al que finalmente se va a bordar. Las puntadas sobre el relleno deben quedar tensas y todas en la misma dirección, formando los contornos bien definidos según marque el diseño.

• Presilla.- Existen diferentes tipos: las barras y presillas. Para realizar la presilla se comienza en un extremo realizando un hilván con dos o tres puntadas de derecha a izquierda y se comienza a realizar la presilla de izquierda a derecha, realizando pequeñas puntadas una junto a otra cubriendo la línea del dibujo. Para realizar las barras, que normalmente se encuentran entre los diseños hechos en presilla, se pasa el hilo 2 o 3 veces por el espacio que se va a unir (como un puente) y se asegura un extremo. Sobre estos hilos sueltos se realiza la presilla, formándose así una barra sin coger el tejido de la tela que se encuentra debajo. Cuando se termina la barra se prosigue con el hilván siguiendo el dibujo hasta llegar a la siguiente presilla, la siguiente barra, o el punto que se vaya a realizar después.

• Ojete.- Este punto se realiza pasando un hilván alrededor del dibujo. Se pica la tela según el ojete, si es redondo u ovalado, y posteriormente se pasan pequeñas puntadas por todo el contorno del ojete.

• Punto indefinido o punto de matiz o punto perdido.- Con hilo de un color seleccionado previamente y aguja, se comienza por la línea exterior del dibujo haciendo puntadas largas y cortas hacia el interior del diseño. El éxito del matizado o indefinido depende del acierto con que se combinen los tonos del color.

• Punto de lado.- Se elabora siguiendo la línea del dibujo manteniendo el hilo en la izquierda de la aguja, efectuando puntadas pequeñas y uniformes.

• Cadeneta.- Se realiza clavando la aguja en el inicio de la línea del dibujo a corta distancia. Más abajo se mantiene el hilo bajo la aguja, se tira bien de la hebra y se repite la puntada.

• Punto de nudo.- Se hace una puntada pequeña en el dibujo, y sobre esta puntada se tira bien del hilo para formar un nudo. De este modo se continúa distribuyendo los nudos por igual a lo largo de la línea del diseño.

• Punto de cruz.- Es el único punto que no lleva cisnado. Se trabaja contando las hebras del tejido, realizando puntadas uniformes de derecha a izquierda, primero una fila, y posteriormente haciendo que la barrita superior de cada cruz avance desde el ángulo inferior izquierdo al superior derecho. De esta forma se va conformando la cruz siguiendo el diseño que se desee.

B. Productos.

Mantelerías, piezas de la vestimenta tradicional (enaguas, justillos, puños…) u de otro tipo de vestimenta, sábanas, cuadros, tapetes, toallas, bolsas de pan, etc.

C. Materiales.

Las materias primas son las telas de base y los hilos para bordar.

• Las telas de lino (hilo), para todo tipo de mantelerías, cortinas y colchas etc; también telas de semihilo, mezcla de lino con algodón, seda, tergal y batista.

• Los hilos de colores de algodón, seda u otro material.

D. Herramientas.

Las herramientas varían según la fase del trabajo a realizar: almohadilla, agujas, alfileres, tijeras, dedal, dedil, ojetero, hilos.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Realizar, en una prueba de tela cisnada y facilitada por el tribunal, al menos 3 o 4 muestras con los diferentes puntos fundamentales en el bordado.

4.1 PREPARACIÓN DE BORDADO.

Especialidad dentro del oficio de bordado consistente en las tareas previas a una labor bordada, como son el dibujo del diseño, perforado del dibujo y la estampación en la tela (o "cisnado"); así como las fases posteriores al bordado, como son el recortado, lavado y planchado de la pieza.

A. Descripción del proceso de producción.

Tareas previas a la labor bordada:

El cisnado o estampado es el proceso por el que se pasa el dibujo a la tela. Este dibujo habrá sido previamente diseñado y hecho en papel, perforado a la aguja o con una perforadora. Colocado el dibujo perforado sobre la tela previamente cortada y marcada simétricamente, se frota la superficie de este con un paño de fieltro o esponja previamente empapada en petróleo coloreado con añil en polvo, el dibujo pasa a la tela (estampado), en líneas de puntos.

El perforado se realiza bien de forma manual, con un punzón, o con una máquina perforadora, punteando las líneas señaladas en el dibujo. Una vez perforado el dibujo se estampa en la tela, proceso que se realiza colocando sobre la tela el papel previamente perforado, sujetándolo con unas pesas para que no se mueva, marcando simétricamente el dibujo y pasando sobre el papel una guata empapada en añil y petróleo, de manera que a través de los orificios del papel se marque el dibujo en el tejido.

Tareas posteriores a la labor bordada:

Se lava a mano para sacar los restos de añil, planchándose húmeda para después proceder al recortado. El recortado del bordado se ha de realizar por el revés, y se debe recortar lo más próximo posible a las puntadas del bordado, para que no se vea tejido por el derecho de la labor.

Por último, se procede a replanchar la pieza, siempre por el revés, dándole el apresto necesario con almidón.

B. Productos.

Patrones de bordado y telas cisnadas.

C. Materiales.

Papel grasa, vegetal o de seda, lápiz, afilador, goma, regla y tablero de dibujo.

D. Herramientas.

Las herramientas varían según la fase del trabajo a realizar:

• Dibujo: papel grasa, papel vegetal, papel de seda, lápices, reglas, gomas, afiladores y tablero.

• Perforado: máquina para picotar el papel por los trazos del dibujo o punzón con aguja y tablero de corcho para realizarlo manualmente.

• Cisnado: petróleo, añil en polvo, prensa o pesos, mesa de grandes dimensiones, esponja, recipientes de porcelana o cristal, forro enguatado para la mesa, tijeras, cinta métrica y dibujo perforado.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Realizar diferentes fases de esta especialidad, de acuerdo con las instrucciones facilitadas por el tribunal.

5. CALADO.

Oficio consistente en la realización de encajes sobre randas deshiladas en trama y urdimbre con los puntos elegidos, mediante la técnica del calado canario, dominando además los pasos previos de marcado, deshilado y sentado en el bastidor.

A. Descripción del proceso de producción.

Los pasos para realizar una labor de calado son cinco:

1. Corte y marcado de la tela, de ello dependerá la forma de la pieza calada.

2. Realización de espigueta, puntilla o puntillo.

3. Deshilado o sacado de hebras.

4. Sentado en el bastidor: operación que se realiza añadiendo una franja de tejido por el borde de la pieza al efecto de tensar la tela al colocarla en el bastidor, sujetándola con diversos hilos a la madera.

5. Calado: consiste en ir atando las hebras sueltas que han quedado en el deshilado e ir llenando los espacios vacíos con hilo y adornando los que conservaron la tela, utilizando una amplia gama de dibujos.

Las puntadas principales del calado son las siguientes:

• Puntillos o bainica.- Son las puntadas que rematan los dobladillos o vueltos en aquellas orillas de los manteles en que los calados están en el interior y no llegan a ellas.

• Espigueta.- Serie de puntadas que rematan las superficies de tela que están en el interior del mantel en contacto con los espacios calados. Su fin es evitar que la tela se afloje o deshilache por ese lado.

• Presilla o festón.- Es un cordón de puntadas muy ajustadas que sujeta las hebras del borde impidiendo que se escapen y se deshaga el calado y la tela.

B. Productos.

Manteles, colchas, sábanas, toallas, tapetes, caminos de mesa, pañuelos, blusas, etc.

C. Materiales.

Las telas más utilizadas son las de lino, conocidas popularmente como “hilo” para las piezas grandes y de algodón, batista, seda, guipur, etc., para las labores más delicadas. Además hilo de perlé, hilo de croché, hilo de seda, etc.

D. Herramientas.

Los útiles de trabajo se limitan al bastidor o telar de calado, asiento, agujas de coser, tijeras, dedal y cinta métrica.

E. Examen.

Prueba teórica.

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Llevar a cabo los siguientes procesos:

1. Marcado de la tela.

2. Realización de espigueta y puntilla.

3. Deshilado de la tela.

4. Sentado en bastidor.

5. Realización de tres muestras diferentes de calado.

6. Realización en telas de los puntos indicados por el tribunal en la prueba teórica.

6. CANTERÍA CANARIA.

Oficio consistente en el labrado artesanal de las piedras del país, tanto en la fase de extracción como en la de ornamentación, obteniéndose las piedras y preparándose los cantos y sillares y otros objetos, para ser empleados en la construcción o con fines estrictamente decorativos.

A. Descripción del proceso de producción.

El cantero, labrante o tallista comienza su trabajo con el diseño del boceto y dibujo del mismo a escala o bien a tamaño natural. A continuación procede a la obtención de la piedra en la cantera en unas dimensiones aproximadas al modelo para, posteriormente, serrarla a medida exacta del dibujo seleccionado, procediendo a continuación a la talla artística de la pieza.

B. Productos.

Construcción y restauración de los elementos de piedra de edificios y monumentos públicos, civiles, eclesiásticos y militares. Elementos como cantos, sillares, estadelas, losas, basamentos, cornisas, adoquines, dinteles, jambas, florones, capiteles, pilastras, hornacinas y otros elementos decorativos.

C. Materiales.

La materia prima empleada es la piedra, de diferente composición geológica, obtenida en pequeñas canteras localizadas en numerosos municipios de Canarias.

D. Herramientas.

Cuñas, mazos, marrón, martillos, cinceles, sierras, compases y punzones, picos, bujardas, escodas grandes y pequeñas, escuadras, escoplos, macetas y metros.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Preparar una plantilla.

2. Preparar un sillar y realizar el pulido de una pieza.

7. CARPINTERÍA.

Oficio consistente en cortar y trabajar la madera para hacer objetos útiles con ella.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso de trabajo consta de las siguientes fases:

1. Diseño de la pieza.

2. Secado y preparación de la madera.

3. Convertir el tronco en tablones.

4. Trazado y marcado de los tablones.

5. Cortado, para obtener los distintos elementos del mueble.

6. Cepillado, para conseguir una mayor aproximación a las formas.

7. Regruesado, para calibrar y afinar de espesores a las dimensiones definitivas.

8. Moldurado, para conseguir superficies de secciones curvas de perfil constante.

9. Preparación del montaje:

• Ingletes, para conseguir en los extremos de los elementos ángulos de 45º y realizar uniones en ángulo recto.

• Cola de milano.- Los lazos de perfil trapezoidal o colas de milano, tienen por objeto la materialización de uniones de elementos en un mismo plano.

• Cajas y espigas.- Para realizar uniones de elementos formando cualquier clase de ángulo, generalmente de 90º.

10. Montaje o armado del mueble, mediante ensamblado, encolado o clavado.

11. Acabar el tratamiento superficial del mueble.- Tiene como finalidad proteger el mueble de los agentes externos y mejorar las condiciones estéticas del mismo.

B. Productos.

Muebles, puertas, ventanas, escaleras, balcones y otros elementos de madera para la construcción y la ornamentación.

C. Materiales.

El material utilizado son maderas de diferentes tipos.

D. Herramientas.

Las herramientas son numerosas, destacando entre otras: bancos de carpintero, serruchos, martillos, cepillos, garlopas, formones, gubias, escofinas y limas.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder un cuestionario sobre el oficio que será facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realizar un corte de ingletes, ajustado a cepillo.

2. Realizar la confección, montado y acabado de un marco de 40 x 50 cm.

8. CARPINTERÍA DE RIBERA.

Oficio consistente en el proceso de construcción de embarcaciones de madera de pequeña eslora.

A. Descripción del proceso de producción.

Se comienza por la configuración de la quilla, pieza fundamental de la que depende la estructura y funcionalidad de la embarcación. A continuación se vacían los tablones con la azuela, se procede al encolado de las tablas y al atornillado de las maderas a la quilla, culminando la conformación de la pieza con el calafateado.

Para desarrollar el oficio se deben poseer conocimientos profesionales de medidas y cálculos, navegación, técnicas de ensamblaje de embarcaciones y terminología profesional, así como del uso y las posibilidades de la herramienta a emplear y la dureza, resistencia, peso y durabilidad de las maderas y sus tratamientos.

B. Productos.

Barcos y barcas de madera.

C. Materiales.

La materia prima fundamental es la madera.

D. Herramientas.

Entre las herramientas destacan los útiles de carpintero: sierra, martillo, garlopa, azuela, escuadra, plomada, gubias y formones, cepillos, mazos, serruchos y clavos.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Vaciar tablones con azuela y atornillar las maderas en la quilla. La persona aspirante debe realizar la prueba en su propio taller por tratarse de materiales y herramientas de gran volumen.

2. Se valorará la aportación de una memoria donde conste el número de embarcaciones realizadas o reparadas.

9. CARPINTERÍA TRADICIONAL.

Oficio consistente en la elaboración de objetos de madera tradicionales, como mobiliario, aperos de labranza, herramientas y utensilios necesarios en el desarrollo de otras actividades del mundo rural canario, mayoritariamente realizados en maderas locales.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso de producción consta de las siguientes fases:

1. Selección y preparación de las maderas, para lo cual deben conocerse las características de cada una de ellas y para qué son apropiadas.

2. Elaboración de las diferentes partes que componen el objeto a construir, encaje de las piezas y acabado, si es preciso. Deben poseerse profundos conocimientos sobre la tipología y las medidas exactas de cada parte de los objetos.

B. Productos.

Objetos muy variados, entre otros: aperos de labranza (trillos, bielgos, horquetas, yugos, arados, tornillos, plantones, quijadas, etc.), mobiliario tradicional (bancos, loceros, talleros, taburetes, etc.), y pequeños utensilios domésticos de madera (queseras, cuartillos, cajas de medidas, zarandas, tijeras de tunos, cucharas, lanzaderas, usos de hilar, etc.).

C. Materiales.

La materia prima principal es la madera. Según la pieza a fabricar se utilizará una u otra madera, pero siempre la recolecta y prepara la misma persona artesana. Entre las maderas más utilizadas están: almendro amargo, brezo, morera, sao, escobón salvaje, pino canario, eucalipto, álamo blanco, castaño, nogal, cedro, acebuche, naranjo, limonero, etc.

D. Herramientas.

Las herramientas del carpintero tradicional son similares a las empleadas en cualquier taller de carpintería convencional, aunque la mayor parte de ellas son todavía de acción manual: serrucho, azuela, hacha, sierra, cuchillo, tijeras corta-lata, formones, escofinas, gubias, buril, escoplos, maceta o mazo, martillo, plantillas, torno de mesa, plana, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Construir algún objeto que propondrá el tribunal.

10. CERÁMICA.

Oficio consistente en fabricar objetos funcionales o decorativos, con arcillas o barros mediante técnicas de elaboración y decoración diversas.

A. Descripción del proceso productivo.

1. Obtención y preparación de las materias primas.

2. Amasado.

3. Modelado a torno, con placas, molde, vaciado, etc.

4. Decorado.

5. Secado.

6. Horneado.

7. En su caso, esmaltado y segundo horneado.

8. En su caso, decorado después del horneado (ahumado, lijado, etc.).

B. Productos.

Vajillas, vasijas, objetos decorativos, murales, etc.

C. Materiales.

Barros o arcillas, engobes o tierras naturales de color, óxidos metálicos, esmaltes o barnices cerámicos.

D. Herramientas.

Torno alfarero de pie o eléctrico, moldes, amasadora, laminadora, torneta, pequeñas herramientas (vaciadores, pinceles, cuchillas, etc.), horno (de leña, gas o eléctrico).

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Levantar una pieza de libre elección.

2. Decorar una pieza, para lo cual habrá de llevar otra de fabricación propia convenientemente preparada.

11. CERERÍA.

Oficio consistente en la fabricación de velas, fanales y exvotos.

A. Descripción del proceso de producción.

Para la fabricación de la vela artesanal se emplean básicamente tres técnicas: inmersión, molde y talla. La primera de ellas consiste en hundir sucesivamente la mecha en un recipiente que contiene la cera fundida a fin de conseguir el diámetro de la vela deseado; y la segunda verter la cera líquida en moldes donde secará y solidificará convenientemente. Por último, la talla de una vela requerirá la inmersión en distintas ceras coloreadas para llevar cabo, antes de que solidifiquen, los cortes y torsiones de la superficie creando ondas y lazos decorativos.

B. Productos.

Cirios, fanales, exvotos y velas de diferentes texturas, formas, fragancias, colores y tamaños dependiendo del uso al que se destinen.

C. Materiales.

Como combustible se emplea la cera de abejas, grasas animales purificadas, grasas vegetales (soja, palma, lino, etc.) y cera de parafina; mechas y pabilos, colorantes y fragancias.

D. Herramientas.

Las herramientas son la caldera (recipiente de cobre para fundir la cera), arco de velas, cubetas calentadoras eléctricas, moldes, ollas, perola, cazos, calderos, cerol, noc, tijeras, cuchillas, etc.

E. Examen.

Dadas las características del oficio será necesario conocer y dominar la fabricación de velas elaboradas con diferentes ceras o grasas.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Elaborar dos velas de distinta materia prima.

12. CESTERÍA.

Oficio consistente en la elaboración de objetos funcionales y decorativos, principalmente cestos, entretejiendo fibras vegetales distintas a las contempladas en el oficio de cestería canaria.

A. Descripción del proceso de producción.

El sistema de trabajo básico consta de las siguientes fases:

1. Recolección y preparación de la fibra.

2. Conservación.

3. Fabricación.

4. Acabados y remates.

B. Productos.

Objetos funcionales y decorativos, principalmente cestos.

C. Materiales.

Fibras, de uno o varios materiales.

D. Herramientas.

Entre las herramientas utilizadas durante el proceso de producción destacan agujas, cuchillo, martillo, mazos, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Elaborar un cesto según tipo y medidas propuestas por el tribunal, salvo que este determine que por la características particulares de la fibra concreta sea más adecuado otro objeto, en el que se demuestre el dominio de la técnica y la calidad del producto final.

13. CESTERÍA CANARIA.

Oficio consistente en la elaboración de diferentes objetos, principalmente cestos, entretejiendo fibras vegetales.

A. Descripción del proceso de producción.

El sistema de trabajo básico consta de las siguientes fases:

1. Recolección y preparación de la fibra.

2. Conservación.

3. Fabricación.

4. Acabados y remates.

B. Productos.

Objetos funcionales y decorativos, principalmente cestos.

C. Materiales.

Fibras, de uno o varios materiales.

D. Herramientas.

Entre las herramientas utilizadas durante el proceso de producción destacan agujas, cuchillo, martillo, mazos, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Elaborar un cesto según tipo y medidas propuestas por el tribunal, salvo que este determine que por la características particulares de la fibra concreta sea más adecuado otro objeto, en el que se demuestre el dominio de la técnica y la calidad del producto final.

13.1. CESTERÍA DE CAÑA.

Especialidad dentro del oficio de cestería consistente en la elaboración de cestos, utilizando la caña común de barranco como materia prima principal.

A. Descripción del proceso de producción.

El sistema de trabajo básico consta de las siguientes fases:

1. Recolección.- Las cañas se recogen en verano, cuando están secas, dando un corte limpio en su base para que no se astillen y se limpian raspándolas cuidadosamente con un cuchillo para quitarles las hojas secas que tienen.

2. Conservación.- Se conservan en montones, apoyados verticalmente en una pared resguardada del sol.

3. Fabricación.- La caña se teje, humedecida y cortada previamente en astillas de diferentes anchos según el destino que tengan. Los cestos, que pueden ser redondos, cuadrados o rectangulares, comienzan a fabricarse por el fondo. A continuación se levantan las paredes (que habitualmente se tejen con dos o con tres astillas, se ponen las asas (que pueden ser cruzadas o laterales), se ribetean los bordes y las asas y se hace la tapa, si es el caso.

En este oficio se encuadra también la producción de fondos de rejilla para sillas. La pajilla se compra preparada en comercios especializados, se pone en remojo para que adquiera flexibilidad. La habilidad de este oficio se manifiesta en la elaboración del trenzado, entrecruzando las fibras con fuerza para que los fondos se mantengan tensos.

B. Productos.

Cestas y cestos de distintos tipos y para diversas funciones, destacando, las barquetas, ceretos, cajas, bolsos, cestos de asas, etc.

C. Materiales.

La caña de barranco, que puede utilizarse mezclada con otros materiales, por ejemplo: caña-mimbre, caña-pírgano, caña-vara.

D. Herramientas.

Navaja de punta curva, cuchillo, tijeras de podar, mazo de madera para darle forma al cesto, mesa de majar, cuñas y agujas de madera.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

La persona aspirante elegirá una de las siguientes pruebas:

1. Hacer un cesto con fondo redondo, paredes de tres astillas y asas.

2. Hacer un fondo de rejilla de silla.

13.2. CESTERÍA DE COLMO.

Especialidad dentro del oficio de cestería mediante la cual se realizan objetos funcionales o decorativos utilizando como materia prima la paja de centeno, llamada colmo.

A. Descripción del proceso de producción.

El material de base siempre utilizado es el centeno, variando la fibra vegetal con la que se ata, que puede ser zarza, junco, etc.

1. Para realizar piezas de cestería (costureros, cajitas).- El colmo se selecciona por el grosor, utilizándose las pajas más gruesas para el relleno del rollo (pieza que se utiliza para cubrir las uniones), las pajas más finas para el exterior del rollo y las de tamaño medio para las piezas que forman las caras de la caja.

Una vez seleccionado, se van partiendo las pajas a la altura de los nudos de los tallos, se atan en manojos y se introducen en una caja de tea, rociándolos con un poco de agua para humedecerlos. En la caja de tea se pone un poco de azufre, se enciende y se cierra la caja durante 24 horas para que se blanquee. Una vez sacado de la caja, el colmo se vuelve a humedecer para poder trabajarlo. Se trabaja haciendo primero, por separado, las distintas caras que forman la caja, tomando de base para cada cara una vara de pírgano, previamente abierta y rebajada hasta que queda plana, con un ancho aproximado de 1 cm., dependiendo del tamaño de que se quiera la pieza. El primer paso es formar una cruz con las varas de pírgano, a la que se va enrollando la paja hasta alcanzar el tamaño deseado.

Terminadas cada una de las caras, estas se unen entre sí cosiéndolas. Para ocultar el cosido, se cose a los extremos de las uniones el rollo de paja más fino que se había reservado, haciéndose lo mismo con el rollo más grueso para cubrir el fondo y la pieza que va a hacer de tapa. Una vez terminada la pieza, se vuelve a introducir en la caja de tea para su blanqueo, con el mismo procedimiento de antes, ya que al trabajar con la paja húmeda esta se vuelve amarilla.

2. Para la cestería de colmo y otras fibras vegetales (zarza, trovisca o junco).- El procedimiento es distinto al anterior. El colmo se limpia con un cuchillo para sacarle la corteza exterior y la espiga, dejando la paja entera, sin partir. Después se toman entre cinco y diez pajas con las que se hace un nudo para empezar a trabajar. Con la ayuda de la cuña, se pasa la fibra con la que se vaya a atar por el nudo, de manera que el extremo quede metido dentro del colmo para que no se desate. A continuación se van girando las pajas alrededor del nudo y atando la fibra con la cuña alrededor de las pajas en espiral, que van conformando la pieza. El remate se realiza sacando pajas sucesivamente hasta que solo queda la fibra, que se sigue atando en la última vuelta en sentido contrario, de manera que queda cruzada una fibra sobre otra, introduciendo el extremo dentro de esta última vuelta.

3. Se producen tiras de empleita de diferente ancho que será posteriormente la base para confeccionar los objetos.

B. Productos.

Joyeros, costureros, cajas, balayos, bernegales, paneras, cestas, sombreros, taños, etc.

C. Materiales.

Paja de centeno, fibras vegetales como la zarza, trovisca o junco, hilo y azufre.

D. Herramientas.

Cuchillo, cuña, lezna, cepillo y aguja.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Hacer la cara de una caja de colmo y el rollo.

2. Empezar un cesto de colmo y fibra.

13.3. CESTERÍA DE JUNCO.

Especialidad dentro del oficio de cestería consistente en la elaboración de objetos funcionales y decorativos utilizando como materia prima el junco, que la persona artesana recoge y prepara para su utilización posterior.

A. Descripción del proceso de producción.

Las fases para la confección de objetos de junco son:

1. Recogida y preparación del material.

2. Elaboración y cosido del objeto.

3. Acabado.

B. Productos.

Taños, balayos, costureros, floreros, tambores para pescar morenas, etc.

C. Materiales.

El material empleado es el junco, la anea y la hoja de palma para la tomiza.

D. Herramientas.

Entre las herramientas utilizadas durante el proceso de producción destacan agujas, cuchillo, martillo, mazos, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Realizar una demostración práctica consistente en la elaboración de un balayo.

13.4. CESTERÍA DE MIMBRE.

Especialidad dentro del oficio de cestería consistente en la elaboración de cestos y otros productos utilizando el mimbre como materia prima principal.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso de trabajo consta de las siguientes fases:

1. Recolección.- El mimbre se recoge en los menguantes de febrero y marzo, aunque en algunas zonas se corta en octubre para no dañar la planta en el momento en que está "reventando".

2. Preparación.- Una vez cortado el mimbre, las varas se dejan secar apoyadas en una pared.

3. Pelado del mimbre.

4. Conservación.- Se conserva en haces, en lugares resguardados del sol.

5. Fabricación.- Los cestos, que pueden ser redondos, cuadrados o rectangulares, comienzan a fabricarse por el fondo. A continuación se levantan las paredes, se ponen las asas, se rematan los bordes y se hace la tapa, si es el caso.

B. Productos.

Barquetas, cestas de panadero, cestos de asa grande, bolsos, cestos de decoración, cestas de trabajo, etc.

C. Materiales.

El mimbre se puede utilizar en dos tonalidades, mimbre oscuro (sin pelar), o mimbre blanco (pelado). Aunque el mimbre es la materia principal, también se utilizan materias primas complementarias para levantar las paredes (caña, pírgano).

D. Herramientas.

Las más utilizadas son: navaja de punta curva, mazo de madera, trompo de abrir (sirve para rajar el mimbre grueso en tres partes), agujas de madera, rueca para limpiar el mimbre blanco.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Pelar varas de mimbre blanco.

2. Levantar un cesto con mimbre grueso.

13.5. CESTERÍA DE PALMA.

Especialidad dentro del oficio de cestería consistente en elaborar tiras de empleita, mediante la técnica del trenzado de hojas de palma y su posterior unión mediante el cosido, para producir objetos utilitarios y de uso personal.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso de trabajo consta de varias fases:

1. Recolección de la palma y separación de las hojas del pírgano, se parten por la mitad a lo largo y se guardan en haces de los que se coge el material que se va necesitando.

2. Se producen tiras de empleita de diferente ancho que será posteriormente la base para confeccionar los objetos.

3. Para blanquearlos se introducen las hojas o los trabajos terminados en una caja donde se quema azufre durante varias horas.

Varía de una isla a otra la forma de utilizar la palma y la tipología de las piezas producidas. La producción de palmitos para el Domingo de Ramos en Semana Santa, se encuadra en este oficio. Se utiliza solo el palmito blanco, y los trenzados de las hojas se hacen sin separarlas del tronco. El producto final son los palmitos y palmas litúrgicas de diferentes tamaños y motivos decorativos, que junto a las ramas de olivo se bendicen en la misa del Domingo de Ramos y se colocan en los balcones de las casas durante todo el año.

B. Productos.

Empleitas, bolsos, sombreros, serones, aros de queso, esteras, caminos de mesa, palmas y palmitos etc.

C. Materiales.

En este oficio se aprovechan intensivamente todas las partes blandas de la hoja de la palmera canaria:

La hoja de palma verde o exterior.

Las hojas de palma blanca interior o palmito.

También se utilizan anilinas para colorear la palma.

D. Herramientas.

Los útiles de trabajo se limitan a cuchillo, punzón y alfileres para rajar finamente las hojas.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

La persona aspirante deberá optar por una de estas tres pruebas:

1. Confeccionar tres tipos de empleitas diferentes atendiendo al ancho de la hoja y a su trenzado.

2. Confeccionar un fondo de un recipiente.

3. Confeccionar un palmito de Ramos trenzado.

13.6. CESTERÍA DE PÍRGANO.

Especialidad dentro del oficio de cestería consistente en la elaboración de cestos de diferentes tamaños utilizando el eje central de las hojas de palmeras, conocido con el nombre de pírgano.

A. Descripción del proceso de producción.

El sistema de trabajo consta de las siguientes fases:

1. Recolección del pírgano, en cualquier época del año, en los palmerales, pero siempre que la hoja de la palmera esté verde y flexible.

2. Preparación y conservación.- Una vez cortado en dos partes a lo largo, por la mitad, se saca la cáscara, que es donde están las hojas de la palma. Se dejan secar al sol y se hace el “desastillado” o limpieza de espinas.

3. Utilización.- Las varas de pírgano se dejan en remojo para que ganen en flexibilidad y puedan manejarse y doblarse durante el proceso de elaboración del cesto.

4. Fabricación.- El cesto se comienza a elaborar por el fondo y se continúa levantando las paredes con la ayuda de un atillo (soga de pita). Para la base del cesto se utiliza la cáscara, la parte más fuerte de pírgano. La otra parte del pírgano (estillo) es la que sirve para tejer el cesto y la más blanda es la que sirve para rematar el cesto, con lo que los cesteros denominan la correa.

B. Productos.

El pírgano no es adecuado para realizar labores finas, pero es útil para la confección de cestos rudos de distintos tipos y para diferentes usos, como la cesta pedrera.

C. Materiales.

El material que se utiliza es el pírgano, eje central de las hojas de las palmeras canarias.

D. Herramientas.

Cuchillo, tijera de podar, hierro y atillo (soga de pita), daga y mazas.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Preparar una vara de pírgano para ser utilizada.

2. Hacer un fondo cuadrado.

3. Levantar la pared de un cesto con pírgano.

4. Poner asas y rematar el borde de un cesto.

13.7. CESTERÍA DE RAFIA.

Especialidad dentro del oficio de cestería consistente en el uso de la rafia para la elaboración de objetos, reproduciendo las formas radiales propias de las rosetas y los calados canarios.

A. Descripción del proceso de producción.

Primeramente se procede al vestido del alambre, mediante el punto de festón, que servirá para confeccionar el armazón del objeto.

Terminado el mismo, resta rellenar los espacios libres mediante una labor de aguja y aplicando multitud de puntos de encaje.

B. Productos.

Cestos y objetos de uso doméstico y personal.

C. Materiales.

Rafia y alambre para el armazón.

D. Herramientas.

Alicate, aguja y tijeras.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realizar un revestimiento del alambre.

2. Elaboración del armazón de un cesto.

3. Confeccionar, parcialmente, el relleno utilizando al menos tres tipos de puntos de encaje.

13.8. CESTERÍA DE RISTRA.

Especialidad dentro del oficio de cestería consistente en la elaboración de objetos funcionales o decorativos utilizando las capas de los troncos de platanera desprovistas de la retícula que las une interiormente, que se denomina ristra o badana.

A. Descripción del proceso de producción.

Se inicia con la recolección del tronco verde de platanera que luego se abre y se deja secar.

Para empezar a trabajar con ellos es necesario humedecerlos previamente y separar con la ayuda de una aguja las dos capas que posee, una más fina que la otra. Si lo que se va a elaborar es una cesta, se corta la lámina en tiras, y si son flores u otro objeto, se deja la lámina completa.

Para los cestos se comienza por el fondo y se va cosiendo en forma circular dándole vueltas hasta lograr la forma y el tamaño deseado.

B. Productos.

Cestas, muñecas, flores, botellas forradas, paneras, bomboneras, etc.

C. Materiales.

Ristra, soga, barniz, alambre, cañas y pegamento.

D. Herramientas.

Tijeras, cuchillos, agujas y alicates.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Elaborar el fondo de una pieza y, posteriormente, hacer el levantado de la misma.

13.9. CESTERÍA DE VARA.

Especialidad dentro del oficio de cestería consistente en elaborar cestos utilizando las varas de distintos árboles y arbustos (castaño, follado, moral, etc.), como materia prima.

A. Descripción del proceso de producción.

El sistema de trabajo es similar para las diferentes varas y se puede encuadrar en tres fases generales:

1. Recolección de las varas.

2. Preparación y conservación de las varas.

3. Fabricación del fondo del cesto.

4. Fabricación de paredes y asas.

5. Acabados y remates.

B. Productos.

Cestos y cestas de diferentes tipos.

C. Materiales.

El tipo de vara utilizado es muy variado: Follado, castaño, membrillero, codeso, escobón, tagasaste, moral, etc.

D. Herramientas.

Las herramientas utilizadas son: podón, cuña de metal para separar las varas, cuchillos, herramientas para abrirlas y darles el grosor deseado, tabla, paño.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Elaborar un cesto según tipo y medidas propuestas por el tribunal.

14. CONFECCIÓN DE VESTIMENTA CANARIA.

Oficio consistente en la elaboración de todas aquellas prendas que forman parte de la vestimenta tradicional de cada isla (polainas, sombreros, trajes, camisas...). La persona aspirante deberá demostrar su gran conocimiento en la historia de la prenda y destreza en la confección de alguna de ellas.

14.1. CAMISERÍA GRACIOSERA.

Especialidad dentro del oficio de vestimenta canaria consistente en la confección de camisas gracioseras tradicionales, normalmente por encargo y a medida del usuario.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso de producción consiste en realizar el patrón, preparar la tela para su corte, marcarla, cortarla y confeccionar la camisa tradicional.

B. Productos.

Camisas gracioseras tradicionales.

C. Materiales.

Tela de franela, hilos y botones.

D. Herramientas.

Máquina de coser, tijeras, alfileres, cinta métrica, tiza para marcar, dedal, aguja, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Preparar un patrón.

2. Realizar el corte de las telas para confeccionar las camisas, ya sea empleando el sistema de patrón base como el de medidas directas.

3. Realizar en una pieza de tela (25 cm. como mínimo) una demostración de los siguientes puntos: Punto de “lado”, punto de “cruceta” o “pata de mosca”, costura pespunte, costura francesa, rehílo y ojal a presilla.

14.2. CONFECCIÓN DE POLAINAS.

Especialidad dentro del oficio de vestimenta canaria consistente en la confección de polainas, complemento del vestido tradicional masculino que cubre la pierna, por debajo de la rodilla, hasta el empeine.

A. Descripción del proceso de producción.

Las polainas tienen la particularidad de que se realizan a cinco agujas para que quede la pieza entera sin costuras. Se trabajan con un número par de puntos, normalmente dieciséis. Para reducir o aumentar, dependiendo del tamaño que vaya a tener la polaina, se hace de cuatro en cuatro puntos. Se comienza enhebrando los dieciséis puntos en cada una de las cuatro agujas, trabajando la primera vuelta al derecho y al revés, de manera que quedan unidos todos los puntos para formar la patente redonda. Las cuatro vueltas siguientes se

trabajan al derecho y al revés sucesivamente. En la vuelta siguiente se trabaja de manera que se vayan formando los orificios por donde se enhebrará el cordón de la polaina, trabajando un punto sí y otro no, cogiendo dos puntos juntos y pasando el hilo por encima de la aguja (lazada), de manera que quedan doce puntos en cada aguja. Para que en la siguiente carrera queden de nuevo los dieciséis puntos, se trabaja la lazada derecho y revés, y después veinte vueltas al derecho. Para formar el dibujo se hace con arreglo a un esquema.

Una vez realizado el largo de la pierna con los dibujos, se va reduciendo para formar el tobillo, trabajando posteriormente por el revés, después de dar la vuelta a la polaina, para ir formando finalmente la patente que queda sobre el empeine.

B. Productos.

Polainas.

C. Materiales.

Hilo de lana.

D. Herramientas.

Cinco agujas de punto.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Elaborar una polaina de acuerdo con las directrices marcadas por el tribunal.

14.3. SOMBRERERÍA CANARIA.

Especialidad dentro del oficio de vestimenta canaria consistente en la elaboración diversos modelos de sombreros tradicionales, empleando para su confección pelo de animal, tela, fieltro sintético o fibras vegetales, atendiendo a la tipología insular.

A. Descripción del proceso de producción.

Las fases que forman parte del proceso de producción son las siguientes:

1. Preparación del material.

2. Conformación del sombrero.

3. Incorporación de los complementos.

4. Acabado.

B. Productos.

Diversos modelos de sombreros de los materiales indicados, específicos para algunas actividades (agrícolas, artesanas, pesqueras…).

C. Materiales.

Los materiales empleados son: pelo de conejo, cabra y camello, fieltro o pelo sintético, goma arábiga, cola de pez, resina de almendro, cuero, tinte, seda, tejido de hilo, gasolina blanca, agua e hilo de cordón, fibras vegetales (colmo, palma...) , tela, papel, y otros adornos.

D. Herramientas.

Entre otras, tijeras, agujas, máquinas de coser, conformador, medidor o trazo para alas, medidor de copa, ensanchador, horma del ala o matriz, horma de copa, planchas de metal y de madera, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Cortar a medida, mediante patrones, un sombrero a propuesta del tribunal.

2. Conformar la copa y el ala (en su caso).

3. Incorporar los complementos.

14.4. TRAJES TRADICIONALES.

Especialidad dentro del oficio de vestimenta canaria consistente en la confección de las prendas que componen la indumentaria tradicional y típica canaria, en sus variantes insular o local y en sus diferentes modalidades y épocas.

Se entiende por indumentaria tradicional aquella que históricamente llevaron las poblaciones de las islas, en su mayor parte aquellas que pertenecían a los estratos sociales menos favorecidos.

Se entiende por trajes típicos aquellos modelos que determinados grupos sociales han asumido como más representativos, llegándose a convertir en “trajes símbolos” de una isla, una comarca o un pueblo. Estos trajes, con diferentes orígenes, en ocasiones han sido productos del diseño personal de un creador o han tenido su origen en la transformación de un traje tradicional.

A. Descripción del proceso de producción.

En esta especialidad atenderemos a la confección de prendas básicas de la indumentaria masculina y femenina tradicional y típica, confeccionadas con géneros textiles, ya sean de producción industrial o manual, siendo fundamental el conocer el patronaje específico de

cada una de ellas en los diferentes periodos históricos, por los que dicha indumentaria ha atravesado desde el siglo XVIII hasta nuestros días.

Igualmente es importante dominar las diferentes modalidades de labores manuales de aguja que intervienen en la confección de una prenda, priorizando la costura manual en sus partes más visibles: vainicas, costura francesa, ojales, botones, frunces, bies, sisas, pliegues, festones, plizados, lorzas, jaretas, etc.

B. Productos.

Camisas, chalecos, blusas, enaguas, justillos y otros elementos que componen la vestimenta tradicional de las islas.

• Mujer: toca, mantilla, montera, camisa; justillo, jubón, chaqueta, capotillo, calzón, enagua de lino, lana o seda, delantal.

• Hombre: montera, camisa, chaleco, chaqueta, calzoncillo, pantalón, calzón, manta, capa, casaca.

C. Materiales.

Tejido de lana, lino, seda, algodón e hilos.

D. Herramientas.

Máquina de coser, tijeras, agujas, alfileres, papel de corte, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realizar los patrones de piezas que que el tribunal determine (por ejemplo chaleco, justillo, pliegues de la falda...), además de la ejecución de determinados puntos.

2. Realizar los patrones de piezas que el tribunal determine además de la ejecución de determinados puntos.

15. CUCHILLERÍA CANARIA.

Oficio consistente en la elaboración de un tipo de cuchillo conocido como “cuchillo canario” y que se caracteriza por poseer una hoja con forma de pequeña lanza y un cabo, formado por la unión de delgadas piezas de cuerno decoradas a través de la incrustación de finas láminas de metal.

A. Descripción del proceso de producción.

Entrarían dentro de este oficio tanto las personas artesanas que elaboran la hoja y cabo, como los que realizan solo el cabo.

La fabricación de un cabo para el cuchillo canario comienza por preparar el cuerno, que se corta en trozos cuadrados de distintos diámetros, agujereados por el centro. El tamaño diferente de los trozos de cuerno se debe a que el grosor del mango es mayor en el centro y disminuye, en suave curva, hacia los extremos. Lo mismo ocurre con las láminas de metal que se introducen entre las arandelas de cuerno.

Las láminas de metal también se utilizan para realizar las pequeñas incrustaciones longitudinales que se realizan en las arandelas de cuerno. Para ello se hacen unos cortes sobre el material base y se incrustan o embuten con las láminas de metal de diversas clases y colores.

Las láminas de cuerno y de metal se van insertando, alternativamente, en la espiga de la hoja del cuchillo, que se sujeta en los extremos mediante unos casquillos metálicos. Luego se procede a igualar todas las partes del mango con una lima gruesa y a pulirlo.

B. Productos.

Los productos más característicos son los cuchillos para usos agrícolas y domésticos, los cuchillos decorativos y los abrecartas.

C. Materiales.

Las materias primas son el cuerno de vaca, carnero o cabra, huesos de animal, y las láminas de metal, utilizándose también metales preciosos como el oro y la plata. Las hojas pueden ser de hierro, acero y otros metales.

D. Herramientas.

Las herramientas imprescindibles para la elaboración de la hoja del cuchillo son las propias de una herrería.

Las herramientas relacionadas con la ejecución del cabo son limas, pulidores, martillos, sierras, afiladoras, escofinas, torno de mesa, alicates, tijeras corta-lata, taladros, arco de sierra, compás, laminador, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal. La persona artesana deberá conocer las distintas tipologías de cuchillos existentes en las islas.

Prueba práctica:

Encabar el mango y realizar las incrustaciones pertinentes en el mismo. La persona artesana deberá saber hacer incrustaciones de tipo geométrico y de tipo floral.

16. CURTIDURÍA.

Oficio consistente en la elaboración de un material denominado cuero, mediante operaciones mecánicas y procesos químicos, que consiguen eliminar los problemas de putrefacción, resistencia al calor y tacto duro que presenta la estructura fibrosa de la piel animal.

A. Descripción del proceso de producción.

En primer lugar hay que poner las pieles en remojo durante varios días, limpiarlas para eliminar cualquier resto de carne y según el caso eliminar los pelos. Una vez la piel está limpia, se inicia el procedimiento del curtido tratando a esta con diversos productos curtientes, siendo los más usados los que proceden de extractos vegetales (taninos) y las sales de cromo.

La curtición vegetal consiste en tratar la piel con un producto tánico que estabiliza su estructura. Los taninos se obtienen por extracción acuosa de distintas cortezas de árboles (quebracho, mimosa o castaño). El curtidor los utiliza en forma de extracto en polvo o líquido. Para curtir es necesario hacer penetrar la solución curtiente en el interior de la piel, por lo que se pone esta en remojo para que se hinche y sea más fácil la absorción. Es una operación lenta que puede durar semanas o incluso meses cuando se realiza en depósitos o tinas, acelerándose el proceso cuando se realiza en bombas mecánicas. La fijación del tanino en la piel dependerá del ácido utilizado, siendo superior cuando se utilizan ácidos orgánicos (fórmico o acético). Una vez el cuero ya curtido, es importante dejarlo reposar durante dos o tres días para dar tiempo a que los taninos se fijen. Posteriormente los cueros se lavan, escurren y recurten con sulfato de manganeso o cloruro básico, se dejan secar colgados a la sombra. Cuando aún están húmedos, se engrasan y se dejan estirados bien planos hasta que se sequen a fondo.

La curtición al cromo es un proceso más reciente y rápido. Se emplean los dicromatos, los sulfatos básicos de cromo y el alumbre de cromo. Se realiza con las pieles previamente piqueladas (tratadas con ácido y sal) utilizando todo o parte del baño residual del piquel, o un baño nuevo; en este último caso hay que añadir al baño sal común para evitar que las pieles se hinchen. Una vez terminada la curtición es conveniente colocar el cuero sobre un caballete para evitar la formación de manchas de cromo, y dejarlo en reposo un mínimo de 24 horas, evitando que los bordes de la piel se sequen.

Por último, el escurrido del cuero, tanto si es de curtición vegetal o al cromo, se realiza haciendo pasar el cuero a través de dos cilindros recubiertos de mangas de fieltro. La presión de los cilindros obliga a expulsar el agua.

B. Productos.

Cuero apto para ser utilizado en sus múltiples aplicaciones.

C. Materiales.

Pieles de distintos animales, extracto de quebracho, mimosa o castaño para la curtición vegetal, y dicromatos, sulfatos básicos de cromo y el alumbre de cromo para la curtición al cromo.

D. Herramientas.

Tina o depósito para el remojo o bombo mecánico, cuchillo, cilindros y raspador.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Dadas las peculiaridades del proceso de producción en este oficio, el tribunal visitará el taller de la persona aspirante y comprobará alguna de las fases de producción.

17. DECORACIÓN DE CRISTAL.

Oficio que consiste en la decoración de objetos simples de cristal bien por medio de talla, pintura o esmaltes o bien aplicando partes previamente modeladas antes de que el objeto de cristal se solidifique completamente.

A. Descripción del proceso de producción.

En el caso de adornarla con pintura, esta se aplica en frío directamente al objeto para finalmente proceder a recubrirlo con una capa transparente de vidrio. Si se utilizan esmaltes se aplica igualmente en frío y luego se lleva al horno a una temperatura inferior a la de fusión del vidrio, para que la pintura no se altere con el uso.

Para el tallado, la lámina o cualquier objeto de vidrio se decora con la aplicación de un grabado que somete la superficie vítrea a la acción de muelas de distinto tamaño y material (de diamante, cobre, madera, corcho, fieltro) según sea el grosor del vidrio y la profundidad del dibujo a obtener.

B. Productos.

Esta técnica se aplica a cualquier objeto de cristal susceptible de ser decorado: vasos, copas, platos, floreros, cristaleras, etc.

C. Materiales.

Pinturas, esmaltes y objetos de cristal no decorados.

D. Herramientas.

Mesa de trabajo y dibujo, plantillas, papel de dibujo, lápices, rotuladores, pinceles, brochas, gomas protectoras, guantes y mascarilla, viseladora, pulidoras con distintas muelas de diversos grosores y materiales.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Decorar un objeto de entre tres propuestos por el tribunal, desarrollando como mínimo las fases de dibujo, preparación del objeto y decoración, utilizando pinturas, esmaltes o talla.

18. DECORACIÓN DE TELAS.

Oficio consistente en diseñar y realizar dibujos directamente sobre telas mediante pintura con pincel o estampado con diferentes técnicas de tintado.

A. Descripción del proceso de producción.

Existen diferentes técnicas. Las siguientes necesitan que la tela se monte previamente en un bastidor, para tensarla:

• Pintura en tela.- Se lava y plancha la tela y, poniendo papel secante por debajo, se decora la tela directamente, con pincel a mano alzada.

• Pintura en seda (de origen chino).- Con aplicación directa de los colores mediante pinceles.

• Batik (de origen indonesio).- Es un tipo de decoración de telas, con reservas. Primero se prepara la tela recubriendo con cera de abejas las partes que no se van a colorear, después se tiñe de un color, así hasta terminar el dibujo, aplicando sucesivas capas de tinte y cera. La cera preserva el tejido de la absorción de las siguientes capas de tinte. Un acabado muy característico es el craquelado, resultante de quebrar la cera antes de aplicar una nueva tintada. Finalmente se retira toda la cera y se fija el color. Esta técnica da muy buenos resultados sobre tela de algodón.

• Pintura a la sal.- Se aplica el color sobre la tela e inmediatamente se le pone encima sal gorda. Por su capacidad para absorber el agua creará efectos muy decorativos. Se pueden rematar los dibujos con pincel.

• Pintura con Sertí a la Guta.- Los colores aplicados sobre la seda se extienden, para controlarlos y realizar motivos precisos, siendo necesario establecer una frontera, y para eso se utiliza la guta. Al dibujar una línea de guta sobre la seda, esta va a formar un obstáculo, delimitando la zona de cada color. Después de preparar la tela e instalarla en el bastidor, se dibuja con lápiz el motivo elegido, se pasa por encima la guta y finalmente se aplican los colores.

• Plangi o Shibori (de origen oriental).- No se usa bastidor. Técnica de tintes que consiste en crear reservas atando apretadamente, mediante pequeños nudos, las partes de la tela que no queremos colorear.

Además, existen otras técnicas como la estampación, los degradados, los decolorantes o las transferencias.

B. Productos.

Ropa, pareos, cuadros, pantallas de lámparas, cortinas, abanicos, manteles, elementos de uso personal, telas, etc.

C. Materiales.

Entre otros: soportes, tintes, pinturas para telas, yesos para telas, pinceles de pelo, bastidores, rodillos para extender el color, tampones, pulverizadores, etc.

Además para la técnica del batik, se usan colores en polvo, cera y caños para extender.

D. Herramientas.

Material de dibujo, papel secante, tijeras, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realización de un dibujo a mano alzada propuesto por el tribunal.

2. Realización de la decoración de una tela elegida por el tribunal con al menos dos técnicas de las descritas en el apartado A. La aplicación de la decoración en la tela deberá ser significativa aportando un valor añadido al tejido. La persona aspirante deberá conocer y desarrollar a la perfección varias técnicas de tintado, así como poseer un gran dominio del dibujo a mano alzada.

19. DORADO.

Oficio consistente en aplicar oro sobre una superficie, generalmente de menor valor económico, para su protección u ornamentación.

A. Descripción del proceso de producción.

Los soportes pueden ser diversos, siendo la madera (haya, chopo, pino finlandés, caoba, cedro, abebay, aliso, y en general todas las que el componente de resina sea escaso) la que permite el bruñido, mientras que la piedra, el cuero, el vidrio, etc., solo aceptan una superficie mate.

La técnica sería la siguiente:

1. Limpieza de la superficie.

2. Aplicación de cola de conejo.

3. Aplicación de yeso especial o sulfato de cal.

4. Lijado.

5. Aplicación del bol previa preparación específica.

6. Aplicación del pan de oro.

7. Bruñido.

Por extensión, las técnicas pueden ampliarse a aplicar polvo de oro, bronce, pan de platino, cobre y plata, aunque cada material requiere un proceso diferenciado.

B. Productos.

Superficies doradas de restauración o de nueva creación.

C. Materiales.

Oro de 22 quilates en hojas de 8 x 8 cm^2, metal dorado en láminas de 16 x 16 cm^2, cola de conejo, cola de pescado, yeso especial, sulfato de cal, betún de Judea, asfalto, óleo, barnices (zapón, gomalaca), bol y mixtión, para oro mate (barniz especial).

D. Herramientas.

Pomazón, pelonesa, babosa, cuchillo de hoja ancha, bruñidor, pinceles y lijas de distinto grosor.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Realizar un ejercicio práctico donde a dos piezas ya preparadas, la persona aspirante habrá de aplicar el oro fino y el oro alemán. Posteriormente, cuando se haya secado, se realizará el bruñido de ambas piezas.

20. EBANISTERÍA.

Oficio consistente en la fabricación de muebles, sean modelos únicos o fabricados en series reducidas, empleando maderas de calidad y, en ocasiones, con la participación de especialistas para las distintas partes o acabados del mueble (tallista, tornero, taraceador, laquista).

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso de trabajo consta de varias fases:

1. Diseño del mueble.

2. Elaboración de planos y escuadrado, rectificando los tablones para integrar las piezas.

3. Trazado, para marcar las caras del tablero con la forma de las piezas.

4. Troceado y recortado, para acercarnos a la forma de la pieza final.

5. Rebajado y entallado de las piezas.

6. Taladrado previo al ensamblado.

7. Ensamblado para unir y acoplar las piezas y los machihembrados.

8. Decoración de las piezas y acabados.

El diseño del mueble y la elaboración de los planos puede realizarse por la propia persona artesana, o por otro profesional. Lo que sí debe saber la persona artesana es interpretar un plano.

B. Productos.

Muebles y enseres domésticos de madera que no formen parte estructural o de la arquitectura del edificio.

C. Materiales.

Las maderas empleadas son muy diversas y van desde las tropicales, como caoba, embero, samanguila o abebay, a las llegadas desde Europa y América del Norte, como el pino sueco y finlandés, roble y haya. Además se emplean maderas autóctonas como la tea o la morera.

D. Herramientas.

Las herramientas son numerosas, destacando entre otras: bancos de carpintero, serruchos, martillos, cepillos, garlopas, formones, gubias, escofinas y limas. También se utiliza la cornamusa.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Modelar con cornamusa una pata de un mueble.

2. Ensamblar con la cola de milano.

3. Se valorará la destreza en el manejo de la herramienta.

21. ELABORACIÓN DE ALMAZUELAS.

Oficio consistente en la producción de objetos de uso doméstico o personal que se consiguen uniendo trozos de tejidos de diferentes tamaños, colores y texturas para, por adición, obtener superficies mayores.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso de elaboración incluye las siguientes fases:

1. Se diseña en un papel y a escala el dibujo o motivo que se va a realizar.

2. Se pasa el dibujo a la tela utilizando para ello unos rotuladores especiales que traspasan la tela.

3. Se preparan las plantillas de las piezas a realizar cortando el papel en sección. Cada sección será un trozo de tela que luego habrá de montar en la tela soporte.

4. Con ayuda de la plantilla de papel se van cortando las telas que luego se van a montar.

5. Hilvanado, montando cada trozo de tela en la tela soporte.

6. Acolchado, uniendo las telas mediante cosido manual.

7. Remate final de los bordes, que se puede efectuar a máquina.

B. Productos.

Cojines, colchas, cuadros o tapices, broches, caminos de mesa, fundas, bolsos, muñecas, pendientes, prendas de vestir, accesorios del hogar, etc.

C. Materiales.

Telas de distintas clases y colores, hilo, cintas y materiales de relleno.

D. Herramientas.

Agujas, dedal, marcador para telas, acetato, guata, floca, alfileres, tijera o cúter, tabla y regla, máquina de coser (opcional) y plancha.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Elaborar un producto de entre tres propuestos por el tribunal.

El examen consistirá en diseñar, cortar, hilvanar, acolchar y rematar.

22. ELABORACIÓN DE ENCAJES.

Oficio consistente en la elaboración de un tejido mediante combinaciones simétricas de hebras, con una finalidad estética, sin que se necesite ningún soporte previo para realizarse, solo aguja e hilos, y bolillos en su caso.

22.1. BOLILLOS.

Especialidad consistente en la elaboración de encajes mediante el uso de palos pequeños y cilíndricos que se enrollan de hilo para manipularlos haciendo torsiones, trenzados y enlaces para elaborar un encaje que reproduce un diseño ubicado sobre la almohadilla o “mundillo”.

A. Productos.

Los encajes se utilizan como adornos de prendas de uso personal (cuellos y puños de blusas y trajes, esquinas de pañuelos, mantillas, velos), y prendas del hogar (manteles, caminos de mesa, tapetes, juegos de sábanas pañuelos), etc.

B. Materiales.

Hilos finos.

C. Herramientas.

Agujas, almohadillas, bolillos, alfileres, tijeras, cartones o patrones.

D. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Realizar un encaje reproduciendo una muestra. Se valorará la destreza y pulcritud en la elaboración.

22.2. ENCAJE DE AGUJA.

Especialidad conocida en la isla de Tenerife como encaje de Vilaflor, cuya técnica consiste en la realización de las siguientes fases: el cordón que forma el contorno de las flores, el calado que rellena el centro, una red para cubrir los pétalos, y las presillas para cerrar el borde de la labor.

A. Productos.

Los encajes se utilizan como adornos de prendas de uso personal (cuellos y puños de blusas y trajes, esquinas de pañuelos, mantillas, velos), y prendas del hogar (manteles, caminos de mesa, tapetes, juegos de sábanas pañuelos), etc.

B. Materiales.

Hilos finos.

C. Herramientas.

Agujas, almohadillas, alfileres, tijeras, cartones o patrones.

D. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Realizar un encaje reproduciendo una muestra. Se valorará la destreza y pulcritud en la elaboración.

22.3. FRIVOLITÉ.

Especialidad consistente en la elaboración de un encaje formando nudos decorativos, llamados puntos, sobre una hebra de hilo, mediante el uso de la lanzadera, siendo las diferentes técnicas de combinación de nudos las que forman el diseño.

A. Descripción del proceso de producción.

1. Enrollado del hilo en la lanzadera.

2. Empate.

3. Trabajo con la lanzadera. Conformado del hilo de la anilla.

4. Traslado de los nudos de la lanzadera a la anilla.

La mayoría de los motivos de frivolité precisan de una combinación de anillas y cadenas.

Para hacer una cadena o tira recta es preciso emplear dos hebras, pudiendo utilizarse directamente el ovillo o montarse en otra lanzadera.

B. Productos.

El encaje puede utilizarse para hacer cenefas y puntillas aplicables a cualquier pieza, pero también se pueden componer tejidos enteros como tapetes. También se emplea en fulares, toallas, bolsos, diademas, pulseras, pendientes, etc.

C. Materiales.

Hilo y seda.

D. Herramientas.

Lanzadera, tijeras, aguja de encaje, cinta métrica, ganchillo (para hacer las uniones o empates).

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Reproducir una de las dos muestras de encaje que serán facilitadas, pero que contengan como mínimo nudos simples, nudos dobles, arcos, anillas, bucles sueltos y que además se empate una anilla con otra. Además podrá realizar la prueba con dos colores.

22.4. MALLA.

Especialidad consistente en la elaboración de un encaje mediante la confección de una red de pequeños cuadros con un hilo fino, y la composición posterior de un dibujo en ella por medio de zurcidos, reproduciendo escenas bíblicas, mitológicas y figuras humanas.

A. Productos.

Los encajes se utilizan como adornos de prendas de uso personal (cuellos y puños de blusas y trajes, esquinas de pañuelos, mantillas, velos), y prendas del hogar (manteles, caminos de mesa, tapetes, juegos de sábanas pañuelos), etc.

B. Materiales.

Hilos finos.

C. Herramientas.

Agujas, tijeras, cartones o patrones.

D. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Realizar un encaje reproduciendo una muestra. Se valorará la destreza y pulcritud en la elaboración.

22.5. ROSETAS.

Especialidad consistente en la elaboración de un tipo de encaje de aguja, para el que se utiliza una almohadilla denominada pique.

A. Descripción del proceso de producción.

La elaboración de rosetas tiene las siguientes fases:

1. Conformado de la urdimbre radial, cruzando el hilo sobre la superficie de trabajo del pique o almohadilla.

2. Completado de la trama, atando los hilos de la urdimbre o zurciendo sobre ellos otras, según el diseño elegido.

3. Unido de las rosetas, mediante puntos o rosetas de unión.

Las rosetas se pueden dividir en dos grupos, las que se pueden denominar principales, con un promedio de variantes incontables (estrella, hojas, jazmín, margarita, etc.), y las de unión, más pequeñas (cruz para unir, margaritas, burgaditos, etc.) destinadas a unir las rosetas grandes.

B. Productos.

Caminos de mesa, tapetes de diferentes tamaños, manteles, colchas, apliques para ropa, etc.

C. Materiales.

Hilos, alfileres, y agujas de coser.

D. Herramientas.

El encaje se hace sobre almohadillas redondas o cuadradas, llamadas "piques", forradas de tela en los costados y parte inferior, pero con una superficie sólida para trabajar, que lleva alrededor, casi en el borde, una fila compacta de alfileres clavados casi integralmente. La aguja es el otro útil de trabajo indispensable.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Elaborar parcialmente cinco tipos de rosetas cuyos modelos habrán de ser proporcionados previamente por el tribunal de entre 10 modelos presentados por el aspirante.

2. Elaborar un paño de 40 x 30 cm en donde la persona aspirante deberá unir un mínimo de cinco rosetas mediante los puntos o rosetas de unión.

23. ELABORACIÓN DE FIELTRO.

Oficio consistente en la confección de una especie de paño, resultante de conglomerar mediante vapor y presión varias capas de fibras de lana de oveja, pelo de otros animales o borra, usando la propiedad que tienen de adherirse entre sí.

A. Descripción del proceso de producción.

El fieltro se fabrica porque cada filamento de la lana, pelo o borras, está cubierto por escamas microscópicas que tienen la propiedad de engancharse entre sí (abrasión) hasta apelmazarse, encogiendo de un modo irreversible y formando una maraña que no puede ser separada.

Una vez preparada y teñida la lana, se procede a la elaboración del fieltro extendiendo la lana en una sola dirección sobre una superficie plana, humedecida con agua y jabón natural. En el caso de que el fieltro se vaya a elaborar mezclando lana con otros productos, estos se incorporarán desde el principio a fin de obtener una mezcla homogénea. El paso más importante del proceso consiste en masajear aumentando la intensidad y presión

progresivamente a fin de que las fibras se vayan enredando, añadiendo lana por capas transversales si se desea aumentar el grosor del paño.

El método del uso alternativo de agua fría y caliente (provocando un "shock" a la lana) es el más adecuado para la fabricación de fieltro en mojado, especialmente si se realiza en las épocas de calor.

El masajeado se repite hasta que la lana no dé más de sí. Se procede a continuación a escurrirla y enrollarla fuertemente, para pasar a extenderla nuevamente a fin de realizar el alisado del paño, utilizando una base plana y las herramientas adecuadas, preferentemente de madera y con ranuras para facilitar la salida del agua. Una vez liso el fieltro, se lava con jabón natural desengrasante, que no sea detergente, ya que el nivel del pH del jabón es uno de los factores que propician que las escamas se abran y quede más compacto. Realizado el lavado final se pasa a la fase de secado lento a la sombra.

La técnica del fieltro en seco consiste en modelar objetos tridimensionales a través de apuñalar fibras de lana con el uso de agujas especiales hasta endurecerla o afieltrar. Las agujas para este trabajo son diferentes de las convencionales, tienen unas pequeñas muescas o púas que realizan la función de entrelazar las fibras de la lana para crear el fieltro.

B. Productos.

Planchas de fieltro, de diferentes medidas y grosores.

C. Materiales.

Lana de oveja (que puede ser de diferentes tipos, para afieltrar), pelo de otros animales o borra, jabón natural, alambres y otros artículos.

D. Herramientas.

Mesa, tabla, alisadores, plancha, agujas específicas para realizar fieltro (necesarias para la fabricación en seco, de diferentes calibres y formas), cardos, prensas, secador, recipientes, mangos o soportes.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Llevar a cabo los procesos de lavado, cardado y teñido de la lana.

Elaborar varios objetos complejos, en los que se precise el uso de varios tipos de lana, atendiendo a las variadas partes que compone los objetos y el uso de diferentes agujas, argumentando la utilización de cada una de ella.

La persona aspirante deberá presentar un mínimo de tres trabajos de su autoría ya terminados, y realizar un paño de fieltro de dimensión mínima de 40 cm^2. Asimismo, deberá aportar trabajos elaborados a partir de ese paño de fieltro, donde se valorará el diseño, mérito técnico y artístico de la pieza.

24. ELABORACIÓN DE FLORES ARTIFICIALES.

Oficio consistente en la reproducción de flores, copiándolas del natural.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso de elaboración, dependiendo de la técnica a aplicar, requiere en ocasiones una previa preparación de los distintos materiales que le permita la confección o construcción de una flor. Siguiendo procedimientos de recortado, repujado y modelado, principalmente, se elaboran los distintos componentes de la flor y su posterior unión. Los acabados deben contribuir a lograr la "naturalidad" o "verosimilitud" de la flor.

A las ya tradicionales flores de tela, escamas de pescado y fibras vegetales, se incorporan las pastas modelables que, debidamente tratadas, no requieren calor para su solidificación, aportando nuevas posibilidades en la confección de las flores. Unas y otras técnicas tienen como fin la consecución de un trabajo cuya estética y realismo no desmerezcan de sus originales naturales. Y serán esos criterios los baremos que habrán de marcar la frontera entre la mera manualidad y las altas exigencias de calidad intrínsecas a un oficio artesano.

B. Producto:

Toda clase de flores y arreglos florales (ramos, tocados, etc.).

C. Materiales.

Telas, escamas de pescado, fibras vegetales, alambre, esmaltes.

D. Herramientas.

Palillos de madera, cortadores de metal, alicates, tijeras, cuchillos pinceles.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Elaborar tres tipos de pétalos cuyo tamaño no sea inferior a 6 cm.

2. Elaborar una flor.

3. Montar un ramo de flores.

25. ELABORACIÓN DE JAULAS.

Oficio consistente en la producción de jaulas.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso de producción de una jaula vendrá determinado por los materiales empleados, que pueden ser de caña o madera y alambre.

Jaulas de caña:

1. Selección de las cañas de barranco.

2. Preparación de las cañas: limpieza y lijado.

3. Corte de las cañas en distintos grosores y tamaños para realizar madrecillas, canutos, astillas, cabestrillos, etc.

4. Montar y componer la jaula, comenzando por el piso, las paredes y terminando con el techo.

5. Poner piso, comederos, puertas y ventanas.

6. Acabado y remachado.

7. Jaula de madera y alambre.

8. Selección y preparación de las maderas y las varillas.

9. Corte y lijado de las maderas.

10. Trazado de la jaula, marcado y posterior agujereado de las maderas.

11. Embutido de las varillas y los macarrones.

12. Ajuste de la jaula.

13. Poner piso, comederos, puertas y ventanas.

14. Acabado.

B. Productos.

Diversos modelos de jaulas de caña o de madera. La morfología de las jaulas no responde a patrones arbitrarios, sino que viene determinada por el tipo de pájaro que va a albergar en ella. Tenemos: jaula de canarios, de calandrios, de capirotes, de pintos, falsetes y jiñeras para la captura y también pequeñas jaulas de transporte, etc.

C. Materiales.

Los materiales empleados varían según sea la naturaleza de la jaula, si es una jaula de caña, la única materia prima empleada es la caña de barranco, concretamente varas muy finas. Si son jaulas de madera y alambre, se empleará listones de alambre galvanizado, y varas de diferentes tipos de madera (riga, caoba, ébano rojo, vitacola, pino, pinsapo, samanguila, tea, etc.).

D. Herramientas.

Las herramientas empleadas también varían según la naturaleza de la jaula: para las jaulas de caña se utiliza: cuchillos, barrena, compás, sacabocado y mazo.

Para las jaulas de madera se recurre a: taladro, ingletadora, serruchos, tijeras corta alambre, llaves, formón, escofinas, plana, alicates, torno de mesa, tenazas, papel de lija, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Construir una jaula, propuesta por el tribunal.

26. ELABORACIÓN DE MOSAICOS.

Oficio consistente en diseñar y elaborar obras taraceadas compuestas por trozos de mármol, piedra, vidrio o cerámica, entre otros.

A. Descripción del proceso de producción.

1. Diseño de la pieza (Elaboración de una plantilla).

2. Preparación de la materia prima.

3. Cuarteado y serrado del material seleccionado en tiras.

4. Troceado de las tiras del material en pequeñas unidades, obteniendo las teselas.

5. Rematado y redondeado de las teselas, utilizando para ello las tenazas.

6. Configuración de la pieza.

7. Selección de las teselas en función del colorido y tamaño para configurar la pieza según el diseño.

8. Secado, lijado y pulido de la pieza.

9. Control de calidad del producto final.

B. Productos.

Centros, cuadros, mesas, murales, solerías.

C. Materiales.

Agua, barniz, barro cocido, cal, cartón, cascajo seco, cemento, cerámica, cola, colorantes, esmaltes, minerales varios (alabastro, mármol, piedra arenisca, etc.), papel recio, pinturas, polvo de ladrillo y de mármol blanco, vidrio, otras.

D. Herramientas.

Alicates, bastidor, esmeriles, lijadora, martillos, mazos, paleta, pulidora, sierras varias, tenazas varias, tijeras, otros.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Diseñar y elaborar un mosaico con temática figurativa y paisajística, en el que se deberá demostrar un alto dominio de las proporciones, volúmenes y color.

2. Las obras elaboradas deberán ser complejas, contar con un alto dominio en el diseño, con proyección de volúmenes, etc.

27. ELABORACIÓN DE MOSAICOS HIDRÁULICOS.

Oficio consistente en elaborar baldosas o azulejos pieza a pieza mezclando colores y productos que se colocan en el cajillo y se les somete a una presión de tres toneladas mediante una prensa hidráulica.

A. Descripción del proceso de producción.

1. Preparación del color, mezclando pigmento mineral, cemento blanco y polvo de arena de mármol, haciendo una liga que quede líquida, pero ni muy clara ni muy espesa.

2. Preparar la placa donde va a ir el molde, colocándola delante de la prensa, limpiarla y untarla con un líquido a base de aceite crudo de linaza y petróleo.

3. Sobre la placa se coloca el cajillo o molde y, si lleva dibujo, un segundo molde interior llamado trepa, donde se vierten los colores con mucho cuidado, para retirar luego la trepa.

4. Una vez el color en el cajillo, se espolvorea con una cernidora una capa de secante elaborada con cemento y arena volcánica.

5. Una vez que el secante absorbe el líquido del color, se pone una capa de gros, mezcla de arena y cemento semihúmedo.

6. Con el color, el secante y el gros ya en el cajillo, se pasa la rasquilla para emparejar.

7. Se tapa el cajillo y se desliza hacia la prensa.

8. Colocado bajo la prensa, se abre la llave que activa el circuito cerrado del agua y el motor ejerce una presión de 3 toneladas elevando la mesa y prensando el mosaico. Se cierra una segunda llave para que la mesa no siga subiendo y luego se abre para que el líquido se retire.

B. Productos.

Baldosas de colores o con dibujos.

C. Materiales.

Pigmento mineral, cemento blanco, polvo de arena de mármol, aceite de linaza y petróleo, arena volcánica.

D. Herramientas.

Cajillo, trepa, cernidora, rasquilla, y la prensa hidráulica.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Elaborar un mosaico de principio a fin, donde se demuestre el dominio de esta técnica y un elevado nivel de calidad en el producto final.

28. ELABORACIÓN DE OBJETOS DE PAPEL Y CARTÓN.

Oficio consistente en la elaboración de objetos decorativos o utilitarios empleando pasta de papel, así como mediante la manipulación de este.

A. Descripción del proceso de producción.

Descripción del proceso de producción del papel:

La pulpa de papel se obtiene rasgando la materia prima a utilizar (papel, cartón, telas), en pequeños trozos. El material cortado se pone en remojo durante varias horas en abundante agua. El papel ya hidratado se bate con batidora de vaso.

Por otro lado está la batea con agua, a la que se añadirá la anilina si se quiere que el papel tenga color, y opcionalmente los elementos decorativos que se hayan elegido (restos de hilos, hojas y pétalos secos y otros materiales que lo enriquecen).

La pulpa obtenida se pone en la batea (1 taza de pulpa por 5 litros de agua), y se revuelve bien con la mano. Se introduce el bastidor en la batea, se recoge la pulpa y se deja escurrir. Se voltea el bastidor sobre el fieltro secante para desmoldar el papel obtenido.

Las hojas de papel se secan encima de fieltro secante o entre hojas de periódico en una prensa y cuando están más secas se cuelgan en una cuerda de tender para que sequen completamente.

Descripción del proceso de producción de objetos con distintas técnicas.

- Aplicación de capas de tiras de papel sobre un molde o armazón. Se corta el papel de periódico en tiras, se encola y forra con varias capas una base previa para reproducir la figura elegida.

- Técnica del vaciado. Se realiza una figura de barro y se le hace un molde con escayola, que se podrá utilizar repetidas veces. Se pone el cartón fallero o cartón de cajas en remojo, se separan sus capas y se mezclan con cola blanca. Esto se aplica al interior del molde para sacar un positivo del objeto elegido. Esta técnica se utiliza para hacer figuras estáticas, papagüevos, gigantes, máscaras, etc.

- Modelado con pasta de papel o papel maché. Se mezcla con agua dando una pasta fina para crear todo tipo de figuras, esculturas y objetos pequeños. Esta pasta se puede combinar perfectamente con el cartón.

- Modelado con pliegos de cartón. Se mojan y encolan los pliegos de cartón, así se consigue, sin deshacer los pliegos, volverlo moldeable y obtener formas curvas. Se hacen cajas, baúles y figuras tamaño natural.

En todas las técnicas, una vez realizados los objetos, se dejan secar bien y se procede a pintarlos, barnizarlos y darles los acabados.

B. Productos.

Hojas de papel, objetos utilitarios y decorativos.

C. Materiales.

Para elaborar hojas de papel: papeles, telas, cartones (siempre que sean absorbentes) agua, anilinas. Hojas secas.

Para elaborar objetos: papel de periódico, cajas de cartón, cartón fallero, papel reciclado, papel maché, pliegos de cartón. Cola blanca mezclada con un poco de agua para empapar las tiras de papel. Vaselina para desmoldar. Yeso para crear una superficie blanca y uniforme antes de aplicar la pintura. Pinturas de agua, acrílicas o témperas, rotuladores permanentes, barnices y betún de judea para los acabados.

D. Herramientas.

Para elaborar hojas de papel: recipientes de plástico, bateas, bastidores, batidora, tamices, prensa. Fieltros para el secado.

Para elaborar objetos: recipientes de plástico. Moldes. Palillos de modelar. Alambres para los armazones. Tijeras, cúter. Pinceles.

E. Examen.

Prueba teórica.

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Realizar una demostración práctica consistente en la elaboración de pasta de papel y de una figura.

29. ELABORACIÓN DE PRODUCTOS COSMÉTICOS.

Oficio consistente en la elaboración de jabones y otros cosméticos naturales como pueden ser cremas, geles, champús sólidos, etc. formados a partir de una pasta que resulta de la combinación de uno o varios aceites y un alcalino (cenizas o sosa cáustica).

Los jabones para ser considerados artesanos tienen que estar elaborados a partir de materias primas naturales y no recicladas, no se acepta el uso de parafinas ni de grasas hidrogenadas.

A. Descripción del proceso de producción.

Desde el punto de vista químico, el jabón se obtiene a partir de la reacción entre una base alcalina (hidróxido de potasio o de sodio, esta conocida como sosa cáustica), y un ácido (grasa o aceite). El proceso de la saponificación es la reacción química que transforma la grasa en jabón. Las fases de trabajo son:

1. Medir los ingredientes.

2. Verter la sosa cáustica en el agua, nunca a la inversa, y revolver bien; se elevará la temperatura de la mezcla y hay que dejarla enfriar.

3. Calentar las grasas o aceites, hasta derretirlos bien. El método clásico para hacer artesanalmente jabón es con calor para acelerar la reacción química.

4. Cuando la solución cáustica y el material graso estén ambos a 45.º se mezclan con una paleta.

5. La mezcla resultante se moldea y se deja envejecer unas cuatro semanas.

6. Se desmolda y se corta en pastillas de jabón, con diferentes formas y tamaños.

B. Productos.

Jabones de uso corporal, capilar y facial, líquidos o sólidos para distintos usos: limpieza, tonificante, purificante, reafirmante, hidratante, exfoliante, etc.

C. Materiales.

Hidróxido de potasio, hidróxido de sodio, aceite de oliva, de coco, de palma, ésteres de grasa animal, extractos de plantas, aceites esenciales, colorantes de uso alimentario.

D. Herramientas.

Cocina, recipientes de plástico, calderas de acero inoxidable, paletas para remover, moldes. Anteojos, guantes de goma y mascarilla para manejar la sosa cáustica.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Hacer un jabón de uso corporal y otro de uso facial.

30. ELABORACIÓN DE PUROS.

Oficio consistente en la elaboración manual de cigarros utilizando hoja de tabaco.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso de producción comienza con la selección de la hoja según su calidad y contenido de nicotina, a las que hay que quitar los nervios. Un puro está hecho por tres tipos de tabaco: el tabaco de la tripa que constituye el interior del puro; el tabaco del capote que se envuelve alrededor de la tripa y el tabaco de la capa que es la envoltura exterior del puro.

Sigue la tarea de ejecutar los "capotes" o "bonchos" según se realicen con tripa y recorte los primeros, o envolviendo el recorte solamente con el capote los segundos, auxiliándose con un trozo de goma o plástico fijado por uno de sus extremos a la mesa. Después de prensados los "capotes" se procede a colocar la capa ("enrollado"), que debe quedar siempre con el haz de la hoja hacia fuera, rematando la misma con una perilla que se consigue realizando cortes en espiral en su extremo final; en caso de coincidir algún nervio en la zona se soluciona reemplazando parte de la capa por un añadido carente de regruesamientos.

Con la finalidad de conseguir una distribución homogénea del material interior y planchado del puro se ejecuta el "sobado" del mismo, consistiendo este en suaves golpes de cuchilla y frotado sobre la tabla dura con lo que puede darse por culminada su ejecución, restando solamente el cortado final con máquina según vitolas (tamaño y forma).

En los pequeños talleres, las personas artesanas también se ocupan del anillado y embalado de los puros.

B. Productos.

Cigarros puros de distinta vitola y tipos.

C. Materiales.

Ramas de tabaco curadas, seleccionadas, despalilladas, humedecidas y picado del recorte. La goma o pegamento necesario.

D. Herramientas.

Mesa con faldas de saco, tabla dura de madera, cuchilla manual y máquina artesanal de cortado a la medida.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Separación de vitolas de acuerdo con la denominación en vigor sobre un conjunto de puros proporcionados.

2. Realización del capote de tres vitolas elegidas por el tribunal.

3. Enrollado de capa con perilla de la vitola “Presidente”.

4. Enrollado con capa izquierda y rabillo de dos vitolas designadas.

5. Realizar un empate de capa.

31. ELABORACIÓN DE TEJAS.

Oficio consistente en la fabricación de la teja tradicional utilizando como materia prima básica el barro.

A. Descripción del proceso de producción.

Se obtiene el barro, que deberá limpiarse de impurezas, bien en la misma tierra de cultivo si se destina a la fabricación de ladrillos, o en el tejar, después de moler, aguar y amasar el barro, si se van a elaborar tejas o losetas. Dependiendo del objeto que se vaya a crear, se requiere un tipo de barro u otro, así como un proceso de elaboración diferenciado.

El proceso de elaboración de la teja consiste en colocar el barro amasado en la gradilla, pasarlo al garapo, donde toma forma de teja, tender la teja al sol una vez que se separa del molde y guisarla posteriormente.

B. Productos.

Tejas y otros elementos constructivos (losetas, ladrillos…), siempre que en la elaboración se emplee la materia prima local y el proceso tradicional de fabricación.

C. Materiales.

Como materia prima básica el barro.

D. Herramientas.

El garapo, la gradilla y el rasero para las tejas; el arco y la ladrillera o gradilla para los ladrillos y la gradilla y el rasero para las losetas.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Elaborar una teja.

32. ELABORACIÓN DE UTENSILIOS TRADICIONALES.

Oficio consistente en la elaboración de múltiples y variados objetos realizados antiguamente por los pastores, pescadores y agricultores, entre otros, y que formaban parte de su vida cotidiana y laboral. Muchos de estos objetos han dejado de utilizarse y por ello de elaborarse, lo que está propiciando la extinción de los conocimientos asociados a sus usos y técnicas de elaboración.

En esta actividad se consideran las diferencias que puedan darse a nivel insular en la producción, formas, función, y denominación de estos utensilios, por lo que, cada uno de estas especializaciones serán evaluadas atendiendo a la presencia histórica del objeto en la isla.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso de producción desarrollado deberá seguir las técnicas tradicionales afines a cada objeto en cuestión. Este proceso debe identificarse con el empleado tradicionalmente por los antiguos pastores, agricultores y pescadores de las islas, pues el objetivo de este oficio en la actualidad es divulgar y evitar la pérdida de estos procesos técnicos, patrimonio cultural inmaterial de Canarias. El proceso de producción, y con ello la cadena operativa afín, dependerá del producto final y de los materiales que se utilicen en cada uno de los casos.

A continuación se indica la cadena operativa en función del producto elaborado:

a) Elaboración de redes:

• Preparación de la materia prima (hilos y cuerdas).

• Clasificación de los hilos y de las cuerdas según los diferentes diámetros y calidades de fibra.

• Configuración de la pieza.

• Anudado de los hilos y cuerdas de fibra, estableciendo el punto fijo o punto de partida.

• Preparación de la carga de lanzadera mediante el amarrado del hilo con un nudo doble invertido a la base del diente de escape.

• Ensartado alternativo por cada faz de la lanzadera.

• Realización de la malla de sostén o última fila de la red.

• Rematado de la red.

• Control de calidad del producto.

b) Elaboración de puntera de cuerno de cabra para la caña de pescar viejas:

En la tradicional pesca de la vieja (Sparisoma cretense) se usa la caña de bambú, de entre cinco y seis metros de largo, que termina en una fina punta denominada puntera, realizada a partir de los cuernos de macho cabrío y que es utilizada como señal de la picada de la vieja.

Para realizar la puntera se comienza introduciendo los cuernos de macho en remojo al menos durante un mes, tradicionalmente en el agua de la aljibe sumergidos en el fango para facilitar su manipulación. Posteriormente, los cuernos se cortan de forma longitudinal y se rebaja su corteza para proceder a trabajarlo con la navaja, cuando aún está húmedo, reduciendo su grueso sin debilitarlo. Una punta larga y más fina señala mejor la picada de los peces pero también se puede quebrar más fácilmente, por lo que se tiende a buscar el equilibrio entre el tamaño y el grosor para lograr mayor durabilidad. Una punta bien elaborada y cuidada suele durar varios años y aguantar más de veinte kilos de peso.

Debido a que con un solo cuerno no se logra la longitud deseada, se suelen unir dos puntas, una más gruesa que la otra, denominadas respectivamente punta y sobrepunta. Para ello se utiliza un alambre encerado muy fino resistente a la corrosión del agua salada. Finalmente, en el extremo de la sobrepunta se ata un trozo de cuerda denominado hilera, de unos 10 cm de longitud y se fija la puntera a la caña con el alambre encerado. Esta última unión es reforzada mediante un calce de bambú. Para facilitar la visión de la puntera cuando se está pescando, se le suele añadir en el extremo final un pequeño trozo de tela de color rojo que se coloca enrollado a modo de flor, de ahí su nombre.

c) Elaboración del palo de salto o brinco:

• Elección de la madera (identificando las más aptas para esta función; resistencia, flexible, ligera).

• Captación de la madera.

• Secado. La madera deberá secarse a la sombra durante un año como mínimo, y enderezar el palo si fuera necesario, tradicionalmente con fuego moderado mientras se eliminan las cambas.

• Selección y cortes del palo. Para la elaboración de palos o lanzas de mayor longitud, debe extraerse la madera más cercana al centro del tronco del árbol, la cual está menos castigada por la intemperie. Se deberá partir el tronco en trozos de madera longitudinales regulares que deberán secarse correctamente a la sombra durante un año como mínimo.

• Elaboración del palo: preparación de las caras, lijados, desbastado, etc.

• Acabado y control de calidad del producto.

d) Elaboración de pipas y cachimbas:

• Elección de la madera.

• Corte de la madera en forma de cuadrado con el tamaño apropiado.

• Se hace el hueco para colocar la picadura.

• Perforación del orificio donde se insertará el caño y la boquilla.

• Elaboración del casquillo para disponerlo en el hueco de la picadura (recubrirá todo el agujero evitando que la madera se queme).

• Se rebaja la madera para colocar las anillas metálicas, donde se insertará el caño y donde se dispondrá la tapa de la cachimba.

• Modelado del exterior de la cachimba.

• Elaboración del caño y la boquilla (el caño deberá encajar perfectamente en la anilla de la cachimba).

• Elaboración de la tapa de la cachimba (latón de forma cóncava). Deberá ajustarse al hueco de la cachimba.

• Elaboración y disposición de la bisagra, pasador y agujereado de la tapa.

• Acabado de la cachimba (pulido con papel de lija y se le da goma laca).

e) Elaboración de un cencerro:

• Tratamiento de la chapa.

• Medida y marcado de las chapas.

• Corte de la chapa.

• Modelado de la cencerra.

• Centrado y modelado de la boca.

• Encajado.

• Emparejado de la cencerra.

• Elaboración y colocación del asa.

• Realización del correón y embadajaera.

• Elaboración del badajo.

• Soldadura.

f) Elaboración de escobas de palma:

• Captación de la materia prima (hojas de palma).

• Preparación de las hojas.

• Elaboración del “manojo”.

• Atado.

• Recortado de las puntas.

• Elaboración o preparación de la cabeza “encabezado”, atendiendo a diferentes tipos.

• Colocación del cabo o palo de la escoba.

g) Elaboración de zurrones:

Consta de las siguientes fases:

• Obtención de la piel.

• Curtido y secado.

• Remojado y nuevo secado.

• Desprendimiento del pelo.

• Amorosamiento de la piel.

• Realización de las tiras.

• Cierre de los orificios.

• Elaboración de los braziles.

• Elaboración de las botanas.

• Colocación de la correa.

B. Productos.

Son varios los objetos resultados de estos oficios tradicionales, su realización, tipología, características y denominación varían según la isla en la que se desarrollen.

Entre los utensilios más habituales elaborados y usados por la sociedad tradicional, tenemos:

• Asociados a la pesca: redes, nasas, moreneras, etc.

• Asociados al pastoreo: cachimbas, pipas, palos o lanzas de saltos, varas para el juego del palo, regatones, relojeras, cencerras, collares de animales, etc.

• Asociados a la agricultura: frontíles, coyuntas, etc.

La producción característica es el zurrón y otros productos como botijeros, cajeros, genas y borrachos, que se utilizan para transporte, mecer la leche y otros usos.

C. Materiales.

Los materiales empleados por la persona artesana deberán ajustarse a los utilizados tradicionalmente en la elaboración del o los utensilios asociados a estas actividades tradicionales. Al formar parte de estas actividades múltiples y variados objetos, los materiales también serán diversos pues atenderán a cada uno de los productos.

• Cencerras: latón de cobre y zinc, cuero, estaño, moral, samanguila, sabina, leñabuena, pino-tea.

• Redes: burlón, cadenas, cuerdas (de nailon, de plástico, de fibras etc.), flotadores, hilos de nailon o de plástico, parpallas, tralla de corcho, otras.

• Varas del juego del palo: membrillero, almendrero, ciruelo, palmera, barbusano, palo blanco, acebuche, pino canario.

• Palos de Salto: pino canario, faya canaria, haya europea, acebuche, afollao, brezo, barbusano, mocán, acebiño, laurel, sabina canaria, pino de Honduras, y otras. El regatón se realiza a través de la forja de una aleación de hierro dulce y carbón. Cuero para la elaboración del calcetín, calzoncillo o freno (trozo de cuero que se le pone a la madera justo por encima del regatón y cumple la función de proteger la madera de los golpes y las manos del saltador).

• Cachimbas o pipas: madera (de moral, brezo), latón, etc.

• Puntera de cuerno de cabra caña de pescar a vieja: cuerno de macho cabrío de dos o tres años, alambre encerado, cuerda, trozo de tela roja y caña de bambú.

• Zurrones: el material empleado es piel de baifo, de macho o de machorra, sal, suero, e incienso morisco.

D. Herramientas.

Las personas artesanas de cada una de estas especialidades utilizarán las herramientas adecuadas al material sobre el que trabajan. Los medios de producción empleados no podrán hacer perder el carácter artesanal ni histórico del proceso de producción.

Agujas, metro, piedra de afilar, berbiquí, azuelas, barrena, sacabocados, lijas, navajas, hachas, martillos, etc.

Cortahierro para cortar el cuerno, escofina para rebajar y navaja para dar forma.

Las herramientas empleadas son muy limitadas: cuchillo, lezna, recipiente hondo, paleta de madera y palo.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Elaborar un objeto elegido por el tribunal y motivar cada uno de los materiales empleados y explicar el proceso de producción.

Prueba práctica, en el caso de zurronería:

2. Elaborar un zurrón explicando la preparación de la piel, corte y conservación de la misma.

33. ENCUADERNACIÓN.

Oficio consistente en producir libros mediante el proceso de coser las hojas de papel, dotando al conjunto de cubiertas rígidas.

A. Descripción del proceso de producción.

Se trata de un oficio que exige gran laboriosidad y dominio de distintas técnicas para la consecución de un producto de alto valor artístico. Tal categoría viene dada principalmente por el diseño y confección de las cubiertas, donde la persona artesana individualiza el libro aplicando técnicas de decoración complementarias.

Básicamente el oficio se desarrolla en las siguientes fases:

1. Selección y preparado de las hojas (plegado).

2. Marcado y cosido en el telar.

3. Prensado y recortado de cantos.

4. Encolado.

5. Dar forma al lomo y forrado.

6. Confección de cubiertas.

7. Prensado.

8. Decoración de tapas y lomo (troquelado).

Según el papel y las cubiertas elegidas, la encuadernación recibe distintos nombres: en rústica, cartoné, media pasta, a la inglesa, a la alemana, etc.

B. Productos.

Libros, cuadernos, agendas, álbumes, etc.

C. Materiales.

Papel de distintas clases, cartón, tela, piel, pan de oro y ceras.

D. Herramientas.

Guillotina, prensas, troqueles, telar, y las propias del repujador.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Dada la laboriosidad del proceso y el tipo de herramientas necesarias el tribunal visitará el taller de la persona aspirante, la cual ejecutará algunas de las fases del proceso, para lo cual habrá de tener trabajos de encuadernación en preparación.

34. ESMALTADO.

Oficio consistente en decorar superficies metálicas aplicando barnices vítreos o esmaltes. En ocasiones tiene como función cubrir imperfecciones del soporte sobre el que se aplica, para impermeabilizar la pieza o para aumentar su resistencia.

A. Descripción del proceso de producción.

Las fases son las siguientes:

1. Preparado del metal (lijado, decapado, pulido). Se aplica el esmalte siguiendo diferentes técnicas.

2. Campeado (“Champlevé”).

3. Alveolado (“Cloisonné”).

4. Sobre relieve.

5. Limosín (grisalla).

6. Pintado.

7. Limpiado y pulido una vez fría la pieza.

B. Productos.

Objetos de decoración.

C. Materiales.

Los materiales usados en la composición de esmaltes son:

1. Plásticos: se usan en pequeñas cantidades las arcillas (caolines).

2. Antiplásticos: principalmente el cuarzo.

3. Fundentes: compuestos de plomo, boro y aquellos que tengan en su composición óxido de sodio y potasio.

4. Agentes reguladores: desfloculantes, adhesivos, endurecedores y flotativos.

5. Agentes colorantes: son los óxidos metálicos o mezclas de ellos que sean capaces de producir coloraciones.

D. Herramientas.

Horno, piedra de esmeril, piedra de trípoli, soldador y pulidora.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Visita al taller, donde la persona aspirante ejecutará el preparado y esmaltado de una pieza.

35. FORJA CONTEMPORÁNEA.

Oficio consistente en la elaboración de diversos objetos de metal para decoración, arquitectura o uso doméstico.

A. Descripción del proceso de producción.

Consta de las siguientes fases:

1. Diseño del objeto.

2. Elección de los materiales adecuados, según los requerimientos del diseño.

3. Corte de los mismos a las medidas requeridas para el trabajo.

4. Dar forma a las piezas cortadas previo calentamiento en fragua o soplete (estirar, ensanchar, recalcar, doblar, hender, retorcer, perforar, etc.).

5. Mecanizado de los taladros, biseles para soldadura, rebajes.

6. Unión de las partes que componen el objeto final, mediante remaches, tornillos, amarre con el mismo metal o soldadura.

7. Elaboración de los útiles necesarios para facilitar los puntos 4, 5 y 6.

8. Acabado del objeto mediante pátinas, pulido o protecciones como cera, barnices, pintura, etc.

B. Productos.

• Objetos de uso doméstico como: botelleros, colgadores, candelabros, floreros.

• Objetos de decoración como: figuras, murales.

• Objetos para arquitectura: puertas, verjas, pasamanos, muebles, etc.

C. Materiales.

Principalmente hierro dulce, aceros, cobre, aluminio.

D. Herramientas.

Las herramientas son múltiples y de diferentes categorías:

• Herramientas de dibujo o trazado: gramil, estilete, reglas, escuadras.

• Herramientas de corte: cizalla, cortafrío, sierra mecánica.

• Herramientas comunes: fragua, campana extractora, fuelle, yunque, macetas, mandarrias, diferentes modelos de tenazas o tijeras de mano, atizador, torno, punteros, tajaderas, limas, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Soldar dos trozos de cuadradillos hueco de 50 x 50 mm de sección y 20 cm de largo, para obtener una pieza de 40 cm de largo y 50 x 50 mm de sección. Repasar la soldadura al final, de manera que, a la vista pase desapercibido el punto de unión.

2. Hacer tres volutas iguales con tres trozos de cuadradillos macizo de 12 x 12 mm de sección y 40 cm de largo. A cada uno de los cuadradillos se le estirarán previamente una de las puntas por donde comienza la espiral.

36. FUNDICIÓN.

Oficio consistente en la reproducción de un objeto de cualquier material base en otro de metal.

A. Descripción del proceso de producción.

Primeramente se procede al vaciado, donde el original es reproducido en hueco (negativo), ya sea con escayola o, si se pretende la producción de un mayor número de copias, con silicona. A continuación se prepara la cera, que consiste en la obtención de un modelo exacto (positivo) en cera del objeto. Llevará añadido "bebederos" también en cera para permitir el vertido del metal fundido y la salida de gases. Seguidamente se cubre el modelo en cera con sucesivos baños de polvo de molochita y sílice coloidal y se pasa a un horno a 1.000.º C. Se vitrifica la molochita y se funde la cera, que al salir por los conductos residuales, deja el espacio del modelo perfectamente delimitado. Finalmente se procede al fundido del metal y vaciado del mismo en el interior del molde y a eliminar la cascarilla vítrea procediéndose al repasado de la pieza fundida o a la unión de las piezas cuando proceda.

B. Productos.

Toda clase de escultura y objetos de variado uso.

C. Materiales.

Metales no férricos (latón, bronce, aluminio y cobre principalmente), cera, silicona, sílice coloidal, polvo de molochita y ácidos para las pátinas (nitrato de cobre, óxido de hierro, sulfuro de potasio).

D. Herramientas.

Horno (incluye crisol), mufla, horno de campana, radiales, taladros, pulidoras, fresadoras, pinzas, maneral, martillos, cinceles, chorro de arena, calderos de cera y soldador de bronce.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Preparar un patrón de cera.

2. Fundir el metal, soldar y repasar.

37. GUARNICIONERÍA.

Oficio consistente en realizar o reparar objetos varios de cuero pertenecientes al conjunto de correajes usados por los animales de tiro y de carga.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso consta de las siguientes fases:

1. Diseño de la pieza.

2. Selección y preparación del cuero.

3. Selección y confección de plantillas.

4. Marcado o trazado del diseño.

5. Corte de la piel.

6. Fileteado.

7. Chifladura.

8. Raspado o desbastado.

9. Perforado.

10. Coloreado o tintado.

11. Montaje.

12. Unión de piezas (encolado o cosido).

13. Decoración.

14. Acabado.

B. Productos.

Artículos asociados al uso de los animales de monta y carga: sillas de montar, cinchas, correas, atalajes, collares, coyuntas, etc.

C. Materiales.

Badana, cuero, suela, vaqueta, etc.

D. Herramientas.

Regla, compás, plantillas, tenaza, tijeras, tijeras de guarnicionero, lezna, cuchillo de media luna, cuchillo recto, aguja, máquina para cortar cuero, máquina de coser, media caña, martillo, mazo, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Elaborar un objeto propuesto por el tribunal.

38. HERRERÍA.

Oficio consistente en la fabricación de objetos de hierro mediante el uso de la fragua.

A. Descripción del proceso de producción.

Consta de las siguientes fases:

1. Encendido de la fragua.

2. Trazado del objeto.

3. Calentamiento de la pieza de hierro.

4. Forjado del hierro (estirar, ensanchar, recalcar, rebajar, doblar, hender, retorcer, perforar).

5. Amolado.

6. Enfriamiento o temple del objeto.

7. Preparación del cabo de madera.

Los objetos de cerrajería se obtienen martilleando, prensando o moldeando el metal, pero nunca en estado de fusión. Este es un trabajo minucioso pues las piezas que se elaboran para las cerraduras son muy pequeñas y deben encajar perfectamente.

B. Productos.

• Herramientas: sachos, hojas de cuchillo, hachas, escodas, clavos, etc.

• Aperos agrícolas y ganaderos (cencerros….): reja de arado, podonas, plantones, herraduras, teleras, etc.

• Mobiliario: camas, estanterías, lámparas, candelabros, maceteros, rejas, puertas, etc.

• Cerrajería: cerraduras (fechaduras), bocallaves, aldabas, aldabones, fallebas, herrajes para muebles tradicionales, etc.

• También se presta un servicio de reparación de objetos de hierro, en concreto recomponer la hoja de un objeto, afilar una hoja de corte, enderezar una hoja, picar una hoz, etc.

C. Materiales.

Los materiales empleados son básicamente los siguientes: hierro dulce o acerado, carbón vegetal o carbón mineral.

D. Herramientas.

Las herramientas existentes son múltiples y de diferentes categorías:

• Herramientas de dibujo o trazado: gramil, estilete, reglas, escuadras.

• Herramientas de corte: cizalla, cortafrío, sierra mecánica.

• Herramientas comunes: fragua, campana extractora, fuelle, yunque, macetas, mandarrias, diferentes modelos de tenazas o tijeras de mano, atizador, torno, punteros, tajaderas, limas, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Forjar una hoz.

2. Dar el temple correcto a una herramienta que determinará el tribunal.

39. HILADO DE LANA.

Oficio consistente en preparar la fibra de la lana de oveja, dejándola en condiciones para ser utilizada en la elaboración de piezas textiles.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso de producción consta de las siguientes fases:

1. La obtención de la materia prima.

2. Lavado de la lana.

3. Abrir los copos de lana.

4. Cardado de la lana.

5. Hilado con huso y rueca tradicional de caña o con rueca manual de madera.

6. Teñido de la lana.

7. Devanado de los husos de lana.

8. Enmadejado de madejas y conos.

9. Control de las tareas de enmadejado, devanado y bobinado.

Para desarrollar esta actividad se usan las manos para ir frotando entre los dedos las fibras de lana y conseguir que se unan unas con otras, la rueca para ir alimentado el hilado y el huso para ir enrollando el hilo de lana ya hilado.

B. Productos.

Madejas de lana de diferente grosor y color.

C. Materiales.

La materia prima es la lana de oveja y los tintes.

D. Herramientas.

Tijeras, recipiente, cardas, cardadora de bombo, rueca, huso, huso de torcer, torno de hilar, aspa y devanadera.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Selección de lana sin procesar.

2. Cardar lana lavada, mezclando lana blanca y negra, para obtener lana gris.

3. Hilar con huso y rueca una pequeña porción de lana, obteniendo una hebra fina.

40. HILADO DE LINO.

Oficio consistente en preparar la fibra vegetal del lino, dejándola en condiciones para ser utilizada en la elaboración de piezas textiles.

A. Descripción del proceso de producción.

1. Recolección.

2. Secado al sol.

3. Curtido.

4. Secado.

5. Majado y paso por la “grama”.

6. Sedado o rastrillado.

7. Hilado.

8. Blanqueo

B. Productos.

Hilo de lino y estopas.

C. Materiales.

La materia prima es el tallo del lino.

D. Herramientas.

Maza, tronco o laja, grama, sedero, rueca, huso y zarillo.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Seleccionar lino sin procesar. Majar el lino. Peinar el lino. Hilar con rueca y huso obteniendo una hebra fina.

41. HOJALATERÍA.

Oficio consistente en la fabricación de objetos con láminas de hojalata o con chapa galvanizada, moldeando el metal a través del continuo martilleo. En Canarias esta actividad ha sido conocida como latonería, pues la materia prima principal empleada por estos profesionales es el latón. Otra de las características de este oficio es el reciclado de las chapas de hojalata de objetos reciclados.

A. Descripción del proceso de producción.

Se compone de las siguientes fases:

1. Trazado.

2. Corte.

3. Modelado.

4. Unión o empate.

5. Colocación de refuerzos.

6. Realización de las asas.

7. Soldadura, lavado.

B. Productos.

Lecheras, regaderas, foniles, faroles, aceiteras, baldes, cacharros para el gofio, palas, entre otros.

C. Materiales.

Hojalata, chapa galvanizada, estaño, ácido clorhídrico, etc.

D. Herramientas.

Tijeras corta-lata, puntero, punzón, taladro, martillo, mazo de madera, yunque plano, yunque, alicate, tenaza, soldador, cocinilla o infiernillo, compás, escuadra, plantillas, cola de pato, máquina universal, máquina plegadora, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Fabricar una pieza propuesta por el tribunal.

42. IMPRESIÓN Y GRABADO.

Oficio consistente en la realización de trabajos sobre una plancha de madera o metal, mediante el empleo de instrumentos cortantes, punzantes o de ácidos que atacan la superficie metálica, para conseguir una imagen por medio de la tinta al poner en contacto la hoja, principalmente de papel, con la plancha grabada entintada y ejercer presión con un tórculo o una prensa vertical.

A. Descripción del proceso de producción.

Este oficio comprende las siguientes técnicas principalmente:

• Xilografía.- Sobre una plancha de madera, principalmente dura como las de boj, cerezo o peral, se talla con gubia el dibujo diseñado para que, una vez impregnado de tinta y presionado sobre el papel absorbente, se obtenga la impresión del relieve.

• El aguafuerte.- Sobre una plancha metálica cubierta por una fina capa de barniz protector se dibuja con una punta metálica el tema iconográfico. Al dibujar sobre el barniz protector este se elimina. Al introducir la lámina en un baño de ácido o aguafuerte se produce la corrosión del metal en las zonas dibujadas, donde se ha eliminado el barniz protector.

• El aguatinta.- Se vierte una capa de resina sobre la plancha. Esta se calienta para que aquella se funda y se adhiera. A continuación, se introduce en ácido para que penetre en las partes no protegidas por la resina.

• Grabado a buril.- Consiste en grabar sobre una superficie metálica muy pulida haciendo incisiones muy profundas por medio del buril, que extrae limaduras de la plancha. Los surcos resultantes se rellenan con la tinta, que pasará al papel cuando ambas se pongan en contacto.

• Punta seca.- Consiste en dibujar directamente sobre la plancha metálica con una aguja de acero o punta seca. Esta es más fina que la del buril y sin filo, de manera que raya el metal produciendo surcos. El metal levantado queda a los lados de las incisiones formando las barbas que, al entintar la plancha, retienen más tinta y el resultado en la estampa es un trazo más ancho y difuminado en los laterales.

• Litografía.- Consiste en dibujar con un lápiz graso o lápiz litográfico sobre la piedra calcárea denominada piedra litográfica. Primeramente se cubre la piedra con una leve película de goma arábiga. Seguidamente se remoja la piedra con agua para que las superficies no dibujadas la absorban y las dibujadas con el componente graso la rechacen. Seguidamente, se pasa el rodillo impregnado en tinta grasa. De nuevo, la tinta se deposita únicamente sobre la zona dibujada, pues la humedad de la parte sin dibujar repele la tinta. Finalmente, el grabado se estampa con la ayuda de la prensa litográfica que hace que la tinta depositada sobre el dibujo de la piedra pase al papel.

B. Materiales.

Planchas de madera, piedra o metal, aguafuerte, resinas, tinta y hojas de papel de especial textura y peso.

C. Herramientas.

Gubias, buriles, lápiz litográfico, aguja de acero y tórculo o prensa.

D. Productos.

Reproducciones de obras de arte, fundamentalmente.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Dadas las características del oficio, el tribunal debe visitar el taller, donde la persona aspirante ejecutará al menos dos muestras impresas, correspondientes a dos técnicas distintas de impresión.

43. INSTRUMENTOS MUSICALES DE PERCUSIÓN.

Oficio consistente en la construcción de instrumentos musicales de percusión. El conocimiento del oficio lo dará la construcción de algún instrumento tradicional, con independencia de que la persona artesana pudiera en su actividad construir otros menos convencionales.

A. Descripción del proceso de producción.

Los instrumentos de percusión más representativos en Canarias son las chácaras y los tambores. Su proceso de elaboración varía según sea el instrumento.

Chácaras:

Se inicia con el desbastado de la madera, que se realiza con azuelas y serrucho. Luego se le da forma con la escofina, se hacen las cejillas con un formón y se procede a marcar y vaciar los huecos con gubias pequeñas y grandes. Una vez hecho esto se procede al acabado, para lo cual se pule con lijas, haciéndose los agujeros para los hilos, y tratándose con aceite la madera para dar por concluida la construcción.

Tambor:

En primer lugar se corta el trozo de mimbrera u otra madera del que luego se sacarán las láminas que componen el tambor.

Una vez cortadas se sierran las láminas de unos 6 a 7 mm de espesor y con cada lámina se forma un cilindro de entre 20 o 30 cm de diámetro. Esos cilindros deben tener unos 8 cm. de alto y otros dos con 4 cm cada uno, que conformarán los aros que permiten tensar la piel, mediante la liña barquera.

De un lado a otro del aro se pone un alambre de cobre, lo que hace vibrar la piel y al tocar esta con el alambre multiplica su sonido. Este alambre va sujeto a una clavija de madera que se tensa o afloja según el tono que se desee dar.

B. Productos.

Tambores, chácaras, castañuelas y hueseras.

C. Materiales.

Para la construcción de chácaras: madera (de moral principalmente, pero también se usa de castaño, caoba y olivo), aceite y cordones.

Para la construcción de tambores: piel de cordero o cabrito, leña de barquero, madera flexible para el aro exterior (mimbrera, pino, sao, castaño), alambre de cobre, anillas de cuero y aros de caña.

D. Herramientas.

Hacha, sierra, gubias, formón, lijas, azuelas, escofinas y serrucho.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder un cuestionario sobre el oficio que será facilitado por el tribunal.

Prueba práctica para tambores:

Construir el aro exterior del tambor.

Realizar el corte, según plantilla, de las partes correspondientes a un tambor.

Ensamblar las partes cortadas.

Colocar el cuero en un tambor previamente construido.

Prueba práctica para chácaras y castañuelas:

Construir una chácara o una castañuela.

44. INSTRUMENTOS MUSICALES DE VIENTO.

Oficio consistente en la construcción de instrumentos musicales de viento, no entendiéndose como tales los aerófonos de sonido libre. El conocimiento del oficio lo dará la construcción de algún instrumento tradicional, con independencia de que la persona artesana pudiera en su actividad construir otros menos convencionales.

A. Descripción del proceso de producción.

El instrumento de viento más característico en Canarias es el llamado "pito herreño", que es una flauta travesera de unos cuarenta a cincuenta centímetros de longitud que se construía en el pasado de madera.

Para su realización se utilizan herramientas cortantes y una varilla de hierro candente, a la que los herreños denominan "la vija", con la que perforan en distintos intentos la vara en toda su longitud, procurando que el vaciado sea regular y de superficies lisas en el interior, al influir estas en una mayor limpieza de sonido. En los extremos de los pitos de madera se adosan dos arandelas de metal, generalmente de cobre y de aproximadamente un centímetro de ancho con la finalidad de reforzar la pieza y preservarla de roturas en posibles caídas o golpes, a la vez que contribuir al embellecimiento de la misma, para lo que se realizan dos rebajes a fin de que el metal y madera queden a un mismo nivel en la superficie exterior.

Otros pitos se fabricaron de ruda, caña rueca y, actualmente, con tubos metálicos de cobre o aluminio, de paredes finas y livianas, que han reemplazado los de madera sin variar lo que se podría denominar elementos básicos de los mismos. Se conservan las medidas de longitud y grosor, la distancia entre el extremo superior y el orificio relativamente grande por el que los labios introducen el sonido, el tapón de corcho en su interior, también en la misma zona, que sirve de elemento graduador para su afinado y en la parte inferior, guardando distancias establecidas, se disponen seis pequeños orificios, de los que los dos del centro son un poco más grandes, por donde sale parte del aire por el tocador, quien lo controla con los dedos a fin de obtener los sonidos requeridos para cada toque.

B. Productos.

Pitos de distintos materiales y tamaños y flautas.

C. Materiales.

Madera (de loro, caña, ruda), metales (cobre, aluminio) y corcho.

D. Herramientas.

Hierro candente, barrena, taladro, broca, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Construir un pito o una flauta.

45. JOYERÍA.

Oficio consistente en la producción de objetos ornamentales utilizando metales nobles, fundamentalmente para uso personal, enriqueciendo las superficies de estos metales y labrando sus contornos, que pueden verse o no guarnecidos de piedras finas o perlas. Se podrán incorporar a la pieza otro tipo de materiales no preciosos, siempre que esta en su mayor parte esté elaborada con las técnicas propias de este oficio.

A. Descripción del proceso de producción.

Utilizando diversos materiales, entre los que destacan el oro, la plata y el platino, se elaboran los elementos necesarios para componer las joyas, entre otros, anillos en bruto y piezas fundidas en oro, platino y sus aleaciones, así como hilo de oro, láminas del mismo metal y tiras de diversas formas y secciones. Los primeros son obtenidos mediante fundición a la cera perdida o a la concha o jibia. Otros componentes son forjados y conformados a partir de trozos de metal precioso golpeándolos con el pequeño martillo de mano sobre el yunque de joyero, normalmente en frío y en excepciones en caliente.

Los hilos y láminas se consiguen por fusión y posterior laminación, a los que seguidamente se les da forma cortándolos con tijera de joyero o con segueta, curvándolas por medio de ligeros golpes dados con el martillo específico de la profesión sobre el yunque para esta actividad o en el tas, estirándolos también por sucesivos golpes usando las mismas herramientas, o dándoles formas cóncavas o convexas por medio de los golpes en el embutidor sobre el tas de embutir. Seguidamente se montan estas piezas, uniéndolas por soldadura, por remachado o por medio de pequeños tornillos que también fabrica la persona artesana. Posteriormente se procede a su pulido.

Finalmente las piedras preciosas se fijan a la parte metálica de la joya por engastado, operación específica que generalmente efectúa un especialista, el engastador, a quien el joyero envía los materiales para unirlos. También puede hacerse por medio de patas o garras que las abrazan y sujetan.

B. Productos.

Anillos, pendientes, pulseras, broches, sortijas, collares, etc.

C. Materiales.

Plata, oro en todas sus aleaciones, platino, paladio, y en general todos los materiales susceptibles de hacer del trabajo una joya (cobre, latón, acero, alpaca…).

D. Herramientas.

Banco de trabajo, diversos modelos de alicates, segueta o sierra fina, pequeños martillos y yunques, limas, violín o taladro manual de cuerda, tases, embutidores de diferentes tamaños, equipo para soldar (butano, gas natural, gas oxhídrico), soporte con aislante para soldar, tijeras de joyero, el crisol o cazoleta cerámica para fundir, "la rielera", hileras, banco de estirar hilo y el de laminar placas.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

La persona aspirante deberá realizar una sortija, pendiente o colgante, a los que debe incorporar un engaste para una piedra determinada.

46. JUGUETERÍA.

Oficio consistente en el diseño y realización de juguetes, con madera y otros materiales, para uso decorativo y de entretenimiento.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso productivo de esta actividad tiene las siguientes fases:

1. Diseño o copia de la pieza.

2. Preparación del material. Se calca el dibujo en la madera o se marca el material siguiendo la plantilla y se cortan las piezas con sierra de calar o similar.

3. Ensamblado y encolado de las diferentes piezas, lijado y pulido.

4. Acabado, aplicando pinturas, barnices y complementos, para proceder a la decoración y terminación definitiva.

B. Productos.

Juguetes, puzzles, móviles, alfabetos, casas de muñecas, juegos didácticos, etc.

C. Materiales.

Los materiales principales son la madera (que suele ser de pino), las pinturas, colorantes y barnices no tóxicos.

D. Herramientas.

Sierra de marquetería, mesa para serrar, papel de lija, berbiquí, taladro, martillo, pinceles, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realizar un juguete:

2. Realizar una plantilla a partir de un boceto previo.

3. Seleccionar el material.

4. Realizar el corte y encolado de las distintas partes del juguete.

5. Terminar la pieza.

Se valorará la calidad de la pieza realizada, la gama de materiales y pinturas utilizadas en función de la aplicación de la misma, la originalidad y en particular la función didáctica que contribuya al desarrollo de la personalidad del sujeto al que va dirigido, así como las posibilidades lúdicas para el adulto.

47. LABORES DE AGUJA.

47.1. GANCHILLO.

Especialidad dentro del oficio de labores de aguja consistente en la elaboración de encajes de lazada mediante el uso de una aguja rematada en gancho de punta vuelta, también denominado “croché”.

A. Descripción del proceso de producción.

Se trata de un encaje de aguja, es decir, trabajado al aire, donde la hebra continua se cruza y anuda formando sucesivos tachones a modo de presillas o festones, configurando un tejido de encaje, en muchos casos de motivos geométricos, que posteriormente se incorporará o se unirá en una sola pieza mediante otros puntos específicos. El punto básico es la cadeneta simple, de la que derivan otros más complejos (punto enano, alto, raso, etc.).

B. Productos.

Paños para diferentes usos, tapetes para mesas, colchas, cortinas y puntillas de aplicación en toallas, prendas de vestir, etc.

C. Materiales.

Hilo, principalmente de algodón, de distintos grosores.

D. Herramientas.

Agujas de ganchillo.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Elaborar tres muestras de ganchillo de una dificultad de ejecución alta, que la persona aspirante habrá de elegir de entre cuatro propuestas por el tribunal.

Las muestras habrán de realizarse con suficiencia y dominio del oficio.

47.2. TEJER A DOS AGUJAS.

Especialidad dentro del oficio de labores de aguja consistente en la elaboración de prendas, principalmente de vestir, tejidas mediante el uso de dos agujas y entrelazando con ellas el hilo, pasándolo de una aguja a otra para formar la malla. En el tejido de las prendas se utilizan una gran variedad de puntos, técnicas que se deberán conocer y desarrollar a la perfección.

A. Descripción del proceso de producción.

1. Montar los puntos en una de las agujas, ayudándose con los dedos.

2. Una vez que la aguja tenga todos los puntos que se necesiten para tejer la pieza, se empezará a pasarlos a la otra aguja entrelazando el hilo según el tipo de punto que queramos emplear.

3. Se irá pasando de una aguja a la otra hasta acabar la pieza, cerrando punto por punto para finalizar el trabajo.

Los puntos básicos en el tejido de dos agujas son el punto derecho y el punto revés con sus variantes, y según se combinen estos puntos con diferentes lazadas, se obtienen una gran variedad de ellos como: el punto jersey, el punto de arroz, el punto espiga, el punto inglés, el punto mariposa, punto fantasía, punto elástico simple y doble, ochos trenzas, punto vainilla, punto arroz doble, punto trigo, punto garbanzo, punto panal, punto cruzado, punto damero, punto nido de abeja, etc.

B. Productos.

Bufandas, gorros, chaquetas, rebecas, diferentes prendas para bebé, medias, calcetines, mantas.

C. Materiales.

El material empleado para tejer es el hilo, que puede ser de fibras naturales como la lana de oveja o lana de alpaca, el algodón, o de fibras artificiales o sintéticas.

D. Herramientas.

Agujas rectas de diferentes grosores y largos, agujas circulares, agujas de doble punta, agujas auxiliares, ganchos auxiliares o imperdibles, agujas de coser lana, agujas de ganchillo, cinta métrica y tijeras.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba practica:

Tejer una pieza empleando diferentes puntos establecidos por el tribunal, que deberá realizarse con suficiencia y dominio del oficio.

48. LUTIER.

Oficio consistente en la construcción y reparación de instrumentos musicales de cuerda, que requiere unos conocimientos muy específicos y un alto nivel de profesionalización. Dentro de este oficio se incluyen los especialistas en construcción y reparación de arcos (arqueteros). Además de la construcción del instrumento se debe garantizar su afinado por el buen trazado de la escala, a fin de facilitar la ejecución de cualquier partitura. Cada pieza debe partir del diseño correspondiente y pasar por las fases de preparación de la materia prima, configuración del instrumento y control de calidad. El conocimiento del oficio lo dará la construcción de algún instrumento tradicional, con independencia de que la persona artesana pudiera en su actividad construir otros menos convencionales.

A. Descripción del proceso de producción.

Consta de las siguientes fases:

1. Preparación, formación y modelado del brazo.

2. Preparación, formación y modelado de los aros.

3. Colocación del brazo y los aros en el molde.

4. Colocación y rebaje del fondo.

5. Colocación de la tapa.

6. Colocación y recorte del golpeador.

7. Colocación del puente, diapasón y sobrepala.

8. Acabado e incorporación de complementos.

B. Productos.

Timple, guitarra, bandurria, laúd, y otros instrumentos de cuerda, arcos, etc.

C. Materiales.

Diferentes variedades de maderas (el uso de unas u otras dependerá de la parte del instrumento que se quiera elaborar: castaño, limonero, moral, nogal canario, naranjo, palisandro, tapapino, palo santo, ébano, cedro, sangre doncella, etc.) cola, barniz de muñeca y de brocha, latón, plástico, etc.

D. Herramientas.

Cuchillas, gramiles, fresadoras, cepillos, serruchos, formones, taladros y berbiquí, escofinas, gubias, limas, sierras, lijas, pulidoras, vitolas y plantillas, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realizar el corte y preparación de las partes que conforman un instrumento.

2. Proceder al ensamblaje y encolado de las partes cortadas.

3. Afinar el instrumento.

49. MACRAMÉ.

Oficio consistente en obtener encajes, conjuntos artísticos y objetos utilitarios anudando hilos entre sí.

A. Descripción del proceso de producción.

Existen dos tipos básicos de macramé que se denominan fino (clásico o francés) y grueso.

Una vez decidida la estructura general, se calcula el material necesario y se cortan los hilos, se prepara el soporte y se comienza el trabajo.

Entre los puntos básicos utilizados para hacer macramé se destacan los siguientes:

• Nudo cabeza de alondra, muy usado para el comienzo de los trabajos.

• Nudo plano, sirven para numerosas combinaciones.

• Nudo de trenza.

• Nudo de corbata.

• Nudo de cordón.

• Nudo Josefina.

Macramé fino.- Se utiliza una almohadilla sobre la que se coloca una cadena hecha en croché con el mismo tipo de hilo fino con el que se va a realizar el macramé, y que sirve de base o soporte de los hilos a utilizar. Se procede seguidamente a la ejecución de los nudos que se necesiten en ese momento, apoyando las manos en la almohadilla. Una vez finalizada esta fase se procede a su colocación sobre la pieza para la que se ha preparado.

Macramé grueso.- Se confecciona con hilos de gran grosor, de colores, amarrados en la parte superior a un soporte y tejiendo la labor sin usar urdimbre.

B. Productos.

Los productos derivados de las labores de macramé fino son de lencería para el hogar: toallas, cortinas, tapetes, etc.

Los productos derivados de las labores del macramé grueso son decorativos, utilitarios y de uso personal, como: lámparas, tapices, cortinas, maceteros, hamacas, cinturones, pulseras, etc.

C. Materiales.

El material básico son los hilos de diferentes calidades (algodón, sisal, lino, cáñamo, pita, yute, lana y sintéticos) y grosores, además abalorios y cuentas para enhebrar.

D. Herramientas.

No hacen falta casi herramientas, pues lo principal son las manos para entretejer y anudar los hilos, aunque las tijeras y los soportes son indispensables.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Reproducir una muestra facilitada por el tribunal que contenga al menos cinco tipos de nudos diferentes.

2. Realizar una labor de macramé grueso de libre elección.

50. MAQUETAS.

Oficio consistente en la fabricación de todo tipo de construcciones u objetos a escala reducida.

A. Descripción del proceso de producción.

La elaboración de maquetas consta de las siguientes fases:

1. Dibujo del proyecto a escala.

2. Confección de las plantillas correspondientes a cada sección.

3. Recorte y lijado de las superficies.

4. Montaje, encolado y pintado.

5. Distribución de elementos complementarios o decorativos.

B. Productos.

Reproducciones a escala.

C. Materiales.

Madera, cartón, metal, fibra vegetal y tejidos.

D. Herramientas.

Las que corresponden básicamente a un carpintero, predominando las de mayor precisión.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Construir algunas partes de una maqueta propuesta por el tribunal.

51. MARROQUINERÍA.

Oficio consistente en el diseño y elaboración de artículos de cuero, generalmente de pequeño tamaño, y que constituyen accesorios de la vestimenta.

A. Descripción del proceso de producción.

Primeramente hay que diseñar el objeto, preparar los patrones y seleccionar el cuero apropiado. A continuación, con la ayuda de la lezna o un compás trazar el diseño, cortar y preparar los bordes y finalmente coser. Si la pieza lleva adornos deben incorporarse al objeto antes del cosido. La pieza puede llevar un forro de tela o piel que se puede pegar o coser.

B. Productos.

Bolsos, monederos, carteras, estuches, maletas, cinturones y accesorios diversos.

C. Materiales.

Cuero de distintas clases, hilo y tela.

D. Herramientas.

Plantillas, leznas, cuchillas para cortar el cuero, troqueles, moldes, tenaza sacabocados, cortacorreas, regla de metal, matacantos y martillo.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Reconocer distintos tipos de pieles, a partir de muestras que se facilitarán.

2. Realizar diferentes tipos de cosido.

3. Confeccionar una plantilla y realizar una pieza elegida por el tribunal.

52. MINIATURAS.

Este oficio consiste en reproducir a pequeña escala diversos objetos, empleando maderas y herramientas manuales para realizar a la perfección la pieza que representa.

A. Descripción del proceso de producción.

1. Selección de los materiales.

2. Corte y lijado de las maderas.

3. Trazado de las diferentes partes que componen el objeto, pudiendo recurrir a patrones o vitolas.

4. Moldeado de cada una de las piezas.

5. Encaje de cada una de las piezas.

6. Encolado, embutido, etc.

7. Acabado: encerado, barnizado, pintado, etc.

B. Productos.

Aperos de labranza en miniatura, objetos domésticos tradicionales en pequeñas dimensiones, lagares, embarcaciones, balcones canarios, mobiliario tradicional, etc.

C. Materiales.

Como materias primas se emplean maderas diversas: caoba, tea, pino, etc.

D. Herramientas.

Las herramientas son las propias de la carpintería tradicional: serruchos, azuelas, hachas, sierra, formones, escofinas, etc.

E. Examen

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Elaborar un arado y un yugo en miniatura.

53. MODELADO.

Oficio consistente en fabricar objetos de múltiples formas y volúmenes, predominantemente figurativos, mediante el uso de arcilla susceptible de ser modelada manualmente y siguiendo determinados procedimientos técnicos, diferenciándose así de la producción habitual de la cerámica.

A. Descripción del proceso de producción.

Se puede trabajar directamente sobre el bloque macizo de arcilla o también recubriendo una armadura que da solidez al trabajo.

Las técnicas consisten esencialmente en el añadido de fragmentos de materia a una superficie o volumen, así como en el repujado de la misma cuando se pretende perfilar o hacer resaltar determinadas formas.

La figura una vez modelada requerirá una primera cocción y si se decora con esmaltes, una segunda cocción.

B. Productos.

Objetos figurativos.

C. Materiales.

Principalmente arcillas y cualquier otro con suficiente rigidez y flexibilidad que evite desmoronarse y a la vez permita su manipulación.

D. Herramientas.

Serán todas aquellas que dejan mella en la masa, tales como palillos de madera o metal, vaciadores, también un horno donde se cocerá la arcilla ya moldeada a fin de adquirir la dureza y durabilidad deseada.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Modelar un rostro o figura en un bloque de arcilla maciza.

2. Terminar otra pieza previamente elaborada por la persona aspirante.

3. Se exigirá un elevado nivel de calidad en el acabado de las piezas.

54. MODISTA.

Oficio consistente en la confección de vestidos, de mujer principalmente, que se ajustan minuciosamente a unas medidas determinadas.

A. Descripción del proceso de producción.

Partiendo del diseño, se siguen los siguientes pasos:

1. Toma de medidas.

2. Confección del patrón.

3. Marcado de la tela.

4. Corte.

5. Montaje o ensamblaje de las distintas piezas que conforman la prenda.

6. Primera prueba sobre el modelo.

7. Corrección.

8. Segunda prueba.

9. Cosido definitivo.

10. Planchado.

B. Productos.

Toda clase de prendas de vestir.

C. Materiales.

Tejidos de distintas clases, cremalleras, botones, corchetes, hilos, cintas, entretelas, jabón de marcar y papel para los patrones.

D. Herramientas.

Máquina de coser, reglas, tijeras, agujas, alfileres, dedal, cinta métrica, plancha, mesa, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio que será facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realizar los patrones base de una talla facilitada por el tribunal.

2. Transformación de los patrones base para dos prendas designadas por el tribunal.

3. Realización en tela de alguna de las siguientes partes de una prenda: cuello, bolsillos, mangas, cremalleras, solapas, puños, etc, que será seleccionada por el tribunal.

55. MUÑEQUERÍA.

Oficio consistente en reproducir, a pequeña escala, figuras humanas o de animales, preferentemente con un fin lúdico.

A. Descripción del proceso de producción.

Los procesos constructivos del oficio responden a su variedad tipológica, que abarca los muñecos de madera (en algunos casos articulados), los modelados (en su totalidad o algunos de sus miembros), en porcelana, fibras vegetales, papel, y, por último, los muñecos y muñecas de tela (hoy en día los de mayor difusión).

Se enumeran las fases correspondientes a esta técnica de confección:

1. Patronaje.

2. Marcado y corte de telas.

3. Cosido y ensamblado de miembros.

4. Rellenado del cuerpo.

5. Confección de la vestimenta.

6. Montaje del vestido.

7. Montaje del cabello.

8. Decorado y maquillaje de la cara.

9. Añadido de complementos.

B. Productos

Muñecas, muñecos y animales (se incluyen los “de peluche”).

C. Materiales.

Madera, pasta (de papel o madera), porcelana, arcilla, goma espuma, nylon, tela, trapos, lana, fibra sintética para el relleno y cabellera y felpa.

D. Herramientas.

Dependiendo del tipo de muñeco elegido, se requerirá desde las herramientas de una persona artesana que manipula la madera (torno, navaja, escofina, sierra, etc.), pasando por las necesarias para el modelado (moldes y hornos), hasta las propias de la costura (tijeras, agujas y alfileres, lápiz marcador, hilo, dedal y regla).

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Confeccionar una muñeca de acuerdo con las especificaciones dadas por el tribunal.

56. ORFEBRERÍA.

Oficio consistente en labrar metales, plata y oro, para producir objetos destinados al uso religioso y a la decoración doméstica.

A. Descripción del proceso de producción.

Este oficio abarca un gran número de actividades, incluyendo dentro del mismo a la platería. Debido a la maleabilidad de los metales mencionados, el orfebre dará a la hoja de plata u oro la forma deseada.

Las fases del proceso serán las siguientes:

1. Corte de la placa del metal seleccionado.

2. Conformado utilizando el tas y el martillo.

3. Recocido con un soplete.

4. Decoración de la pieza (cincelado y repujado-cincelado).

5. Soldado.

6. Baño de ácido sulfúrico.

7. Limado.

B. Productos.

Custodias, cálices, cruces procesionales, juegos de té, servicios de mesa, fuentes, etc.

C. Materiales.

Oro y plata son las principales materias primas.

D. Herramientas.

Martillo, soplete, cinceles y tas.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realizar el patinado de dos superficies distintas (oro y plata) con ataque químico.

2. Elaborar con plata un recipiente. En esta prueba deben demostrarse conocimientos y habilidades en soldadura, cincelado y repujado del metal.

57. PEDRERO.

Oficio consistente en la obtención y preparación de los cantos y sillares para levantar las paredes de las casas. El labrado de estos sillares es el mínimo imprescindible para conseguir la forma necesaria y los propios maestros pedreros lo denominan “labra tosca”.

A. Descripción del proceso de producción.

Las fases de esta labor son las siguientes:

1. Extracción de la piedra.

2. Preparación de los cantos.

3. Levantamiento y trazado de los muros.

Se incluyen en este oficio de pedrero al artesanado que extrae, prepara y talla las piedras de arenisca destinada a destiladeras tradicionales de agua.

B. Productos.

Muros, sillares, cantos, ripios, piedras de destilar, etc.

C. Materiales.

Piedra de diversa naturaleza que se obtiene en pequeñas canteras del Archipiélago Canario.

D. Herramientas.

Las herramientas empleadas por los pedreros son similares a las empleadas por los canteros, entre ellas tenemos: martillo pedrero, marrón, pico, escoplo, picaretas, cuñas, barreno y mocheta, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Preparar un canto o un sillar, con unas medidas determinadas que proporcionará el tribunal.

58. PERFUMERÍA.

Oficio consistente en la producción de perfumes a partir de sustancias aromáticas de origen animal o vegetal.

A. Descripción del proceso de producción.

1. Pesa y movimiento de las materias primas.

2. Maduración del producto.

3. Filtración del producto.

4. Doble filtración, una vez terminado el proceso de maduración.

5. Llenado y cierre hermético de los frascos.

B. Productos.

Perfumes en sus diferentes tipologías, tales como bouquet, espíritus, extractos, esencias, agua de colonia, etc.

C. Materiales.

Aceites esenciales y/o fragancia, alcohol parcialmente desnaturalizado y agua y pesa del colorante (eventual).

D. Herramientas.

Alambiques, prensas, envases de maceración, cajas con fondo de cristal y de malla, pesas, matraces, buretas, probetas, termómetros, pipetas, embudos, pesa alcoholes, filtros, agitadores eléctricos, tubos de ensayos, gradillas, vasos florentinos, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Las características de este oficio requieren la comprobación en el taller del conocimiento y dominio de la totalidad del oficio.

59. PICADILLO CANARIO.

Oficio consistente en ejecutar la decoración de diversos utensilios ornamentales a través de la talla de variados dibujos geométricos (puntas de diamante, rosetas, uñas de gato, triángulos, rombos, ...) y pintaderas. La talla se caracteriza por ser profunda y realizarse en los bordes o en la superficie de la madera.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso consta de las siguientes fases:

1. Preparación de la superficie.

2. Trazado del dibujo.

3. Marcado del dibujo.

4. Talla del diseño.

5. Vaciado.

6. Cepillado.

7. Lijado.

8. Acabado.

B. Productos.

Elementos decorativos tallados mediante puntas de diamante, rosetas, uñas de gato, triángulos, rombos, …

C. Materiales.

Maderas de cedro, tea, vitacola, morera, caoba, etc.

D. Herramientas.

Regla, escuadra, cartabón, compás, lápiz, gubia, formón, papel de lija, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Trazar un dibujo y tallarlo en una tapa curva, así como en un lateral recto.

60. PIROGRABADO.

Oficio consistente en el grabado en una superficie (de madera o cuero fundamentalmente), por aplicación de calor mediante el uso de un estilete de metal incandescente.

A. Descripción del proceso de producción.

Consta de las siguientes fases:

1. Preparación del soporte elegido.- Se procede primeramente por la propia persona artesana a dibujar el motivo a pirograbar, señalándose las zonas de luces y sombras.

2. Selección de la punta adecuada.

3. Delimitado de los elementos, perfilando levemente las líneas maestras del diseño a grabar. Aplicación del quemado para rellenar la superficie necesaria (utilizando distintos mangos y cabezas), en un ejercicio equilibrado de uniformidad e intensidad, tanto en el grosor del trazo como en su profundidad, para conseguir distintas tonalidades.

4. Una vez terminado el trabajo, se procede a la limpieza de restos y retoques finales, para proceder al tratamiento final de la superficie pirograbada.

B. Productos.

Decoración de muebles, cuadros, marcos, bandejas, relojes, etc.

C. Materiales.

Maderas, cuero, barniz, anilinas, seda, etc.

D. Herramientas.

Pirograbador, lápiz, papel, brochas, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Pasar un dibujo elegido por el tribunal al soporte elegido por el aspirante, realizando el escalado necesario, y realizar el grabado de la superficie, con el nivel de calidad exigido. Se exigirá un elevado nivel de calidad en el acabado de las piezas.

61. PREPARACIÓN DE LA SEDA.

Oficio consistente en la obtención del hilo de seda para dejarlo en condiciones para su utilización en el telar.

A. Descripción del proceso de producción.

Este proceso consta de las siguientes fases:

1. “Ahogado” de los capullos, congelándolos o extendiéndolos sobre una sábana al sol tapándolos con otra sábana.

2. Guisar los capullos en una caldera para, por medio de una escobilla, sacar el hilo.

3. Dirigir los hilos al torno para ir formando una madeja.

4. Colocar la madeja en una devanadera.

5. Pasar la madeja de la devanadera a la zarja eliminando tanquías o desechos, separando la hebra fina de la gruesa formando un hilo continuo de cada una.

6. Pasar las hebras de la zarja a los cañones (estas para ser torcidas después) y al torno pequeño (para preparar las madejas para el tapume o trama) emparejando 2, 3 o 4 hebras, según lo que se vaya a tejer.

7. Meter los husos en los cañones y colgarlos del techo para proceder al torcido de los hilos que formarán la ordume o urdimbre.

8. Blanquear las madejas para la ordume y el tapume guisándolas con agua y jabón para que suelte la sericina (en este paso también se puede teñir).

9. Secarlas al aire o al sol.

10. Devanar las madejas en cañones para hacer la urdimbre y finalmente sentarla en el telar.

B. Productos.

Hilo de seda apto para su utilización.

C. Materiales.

Capullos de gusano de seda.

D. Herramientas.

Caldera de cobre, escobilla de ramas de brezo, devanadera, zarja, cañones, redina y huso.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Preparar un cañón para su utilización, partiendo de seda blanqueada y no torcida.

62. RECICLADO DE MATERIALES.

Oficio consistente en el reciclado de materia prima procedente de objetos desechados, mediante la aplicación de técnicas artesanales y dentro de un proceso de transformación complejo.

A. Descripción del proceso de producción.

Partiendo de esa intención de reutilizar una materia prima desechada, debe seguirse una manipulación de la misma donde la intervención de la persona artesana, empleando cualquiera de las técnicas artesanas reconocidas, consiga transformar la materia original para crear un nuevo objeto.

B. Productos.

Objetos funcionales y figurativos.

C. Materiales.

Chapas, latas de metal y aluminio, alambres, plásticos, maderas, pinturas, barnices, botes de cristal, trozos de tela y pegamentos.

D. Herramientas.

Alicates, tenazas, pinceles, tijeras, etc.

E. Examen.

Dadas las características singulares de este oficio, previo a la realización del examen, el tribunal requerirá al aspirante información sobre las técnicas y materiales que utilice, y a la vista de ello dicho órgano podrá dictaminar que no procede realizar las pruebas correspondientes al presente oficio, sino las de aquel otro del repertorio que mejor se adecúe.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal, referente a la materia o materias primas que se manipulen.

Prueba práctica:

Elaborar un objeto a elegir por el tribunal.

Se tendrá en cuenta la transformación de la materia, las técnicas de elaboración y la calidad del producto obtenido. Se deberá conocer y ejecutar las técnicas correspondientes a la materia o materias primas que se manipulen.

63. RELOJERÍA.

Oficio consistente en la elaboración o revisión, reparación y restauración de relojes (de mesa, de muñeca, de pared, de pie, monumentales, etc). Estos profesionales inspeccionan, desmontan, limpian y reponen o reparan las piezas dañadas. También hacen piezas de alta precisión para que los relojes vuelvan a funcionar correctamente. Dichos profesionales deberán detectar las fallas, realizar labores de mantenimiento, cambiar partes, limpiar y arreglar distintos tipos de relojes para que estos vuelvan a funcionar correctamente.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso del trabajo es largo y minucioso. Las primeras manos que tocan un reloj en el taller son las de los encargados de la fornitura, que pulen brazalete y caja del reloj. Posteriormente, se lleva a cabo la limpieza de las piezas, a través de una máquina que opera con ultrasonidos. Tras comprobar la estanqueidad del reloj con máquinas creadas específicamente para su control, el especialista procede a ejecutar el último paso, el más complicado: revisar manualmente todas las entrañas del reloj, a través de un análisis manual de todas y cada una de sus piezas.

• Diseño de la pieza.

• Valoración y análisis inicial.

• Desmontaje del mecanismo.

• Limpieza.

• Examen minucioso de cada una de las piezas (áncora, piñones, dientes de las ruedas, pivotes, etc.).

• Reparación o sustitución de las piezas dañadas.

• Lubricado.

• Reglaje.

• Afinación.

• Control de calidad del producto.

B. Productos.

Relojes y servicios de reparación.

C. Materiales.

Aceites finos, barnices, brújulas de relojes, discos de relojes, embellecedores, enganches, fornituras de relojería, grasas, líquidos de limpieza para relojes (desengrasantes y líquidos para aclarados), madera, metal, recambios de ruedas de relojes de recambios, etc.

D. Herramientas.

Relojes y servicios de reparación.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Deberá desmontar completamente un reloj (caja y maquinaria), hacer una limpieza, volver al montaje, encajado del movimiento, prueba de precisión y hermeticidad.

64. REPUJADO Y CINCELADO DE METALES.

Oficio consistente en labrar a martillo chapas metálicas, de modo que en una de sus caras resulten elementos decorativos en bajo relieve. Se trata del arte de la escultura aplicada a la ornamentación del metal laminado o fundido.

A. Descripción del proceso de producción.

Se realiza el repujado desde el envés de la pieza, dispuesta sobre una superficie blanda que permita la progresiva deformación de la superficie trabajada. De esta forma, se trabaja en “negativo”, hundiendo más aquellas zonas que deben obtener por el lado contrario mayor relieve.

Los detalles finales del dibujo se obtienen, mediante el cincelado, trabajando en el derecho de la pieza, perfilando el dibujo con cinceles más finos para lograr una mayor definición, trazando los contornos que se habían tornado inciertos cuando la pieza fue repujada.

El paso final consiste en reforzar la pieza para evitar que el dibujo conseguido pueda deformarse con su uso posterior. Dependiendo de la naturaleza del material trabajado, esto puede obtenerse endureciendo la pieza o rellenando el hueco posterior con un material maleable, como yeso o cera o alguna goma, que al secar sea lo suficientemente dura para no permitir la deformación del dibujo.

B. Productos.

Cubiertas de plata, apliques para muebles, piezas decorativas para la mesa y la casa, piezas religiosas, cuadros, etc.

C. Materiales.

El material es metal (latón, oro, plata…).

D. Herramientas.

Cinceles de diferentes formas y dimensiones, dividiéndose en dos categorías: los cinceles transparentes que tienen una superficie pulida y utilizados para crear volúmenes y los cinceles mates, que presentan una superficie granulada, rayada o cuadriculada, que sirven para dar relieve al metal. También son importantes los martillos de cincelar y el tas.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Dibujar un motivo de unas dimensiones mínimas de 5x5 cm en metal duro como el latón, oro o plata.

2. Repujar la pieza.

3. Cincelar la pieza.

65. RESTAURACIÓN DE MUEBLES.

Oficio consistente en la reparación de objetos, que no forman parte del patrimonio cultural, con la finalidad de devolverles su aspecto original.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso de trabajo consta de las siguientes fases:

1. Identificación del tipo de mueble, estilo y técnica. Es importante la identificación de las maderas, en la primera fase del proceso de restauración.

2. Diagnóstico del deterioro y daños del mismo.

3. Limpieza y eliminación del acabado antiguo si fuera necesario aplicando la técnica más adecuada. Decapar, raspar.

4. Detección de posible ataque de xilófagos. Aplicar técnicas curativas y preventivas.

5. Reparación de partes dañadas, daños superficiales, roturas y piezas perdidas.

6. Desmontaje y ensamblaje del mueble, si fuera necesario.

7. Encolar según estilo y proceso necesario.

8. Empastar agujeros y grietas.

9. Lijar, siguiendo el proceso de aplicación del lijado (de más a menos grosor del grano de la lija).

10. Teñir o pintar aplicando la técnica más adecuada: al agua, alcohol, aceite o disolvente.

11. Acabado del mueble según la técnica a aplicar.

12. Uso del tapaporos.

13. Uso del barniz.

14. Uso de la cera.

15. Lustre.

B. Productos.

Muebles restaurados.

C. Materiales.

Maderas, aguarrás, aceite de linaza, estropajo de aluminio, abrasivos líquidos, ácido oxálico, decolorantes, alcohol, pinturas a la cera, madera plástica, líquido anticarcoma, cera de abejas, decapante, enmasillador, colorantes, acabados para madera, colas y barnices.

D. Herramientas.

Banco de carpintero, reglas, diferentes gramiles, compases, plantilla de agujas, cuchillo de marcar, punzones, sierras, diferentes tipos de serruchos y cepillos, raederas, rasquetas, limas, formones, gubias, lezna, destornilladores, martillos, tenazas y alicates, mordaza, berbiquí y taladradora.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Realizar una de las fases del proceso, propuesta por el tribunal, sobre un mueble susceptible de restauración.

66. SASTRERÍA.

Oficio consistente en confeccionar trajes individualizados a la medida, principalmente para hombre, cuya impronta manual los diferencia de los confeccionados por la industria, que realiza prendas aproximadas por tallas y medidas generalizadas.

A. Descripción del proceso de producción.

1. Toma de medidas.

2. Trasvase de patrones a la tela con las marcadas correspondientes a jabón o hilván.

3. Corte riguroso de cada una de las piezas que componen el traje con sus correspondientes descuentos de costuras y pinzas incluidas entretelas y forros.

4. Remallado de las mismas.

5. Hilvanado de la prenda en su primera estructura para la prueba inicial.

6. Confección, realización de ojales a mano y colocación de accesorios.

7. Planchado final.

B. Productos.

Trajes a medida.

C. Materiales.

Telas (paño de la prenda, forro, entretela), jabón de marcar e hilos.

D. Herramientas.

Mesa de corte, maniquí probador, patrones, reglas, máquinas de coser de distintas prestaciones, remalladotas, mesa de plancha, plancha, caldera de vapor, tijeras, agujas y alfileres, cinta métrica.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realizar los patrones de prendas propuestos por el tribunal.

2. Cortar una prenda.

3. Realizar una demostración del dominio de los puntos manuales que se utilizan en la confección de prendas.

4. Colocar una manga de americana.

67. SOMBRERERÍA.

Oficio consistente en elaborar sombreros, gorras y tocados de uso en moda y espectáculos.

A. Descripción del proceso de producción.

1. Selección de materiales.

2. Preparación y manipulación de los materiales, atendiendo a sus características:

• Tintura.

• Envejecimiento.

• Conformado.

• Acciones para su durabilidad.

• Modelado.

• Sistema de sujeción.

• Toma de medidas de la cabeza del cliente.

3. Elaboración y presentación del proyecto (boceto).

4. Realización de tratamientos a los materiales, previos al conformado (fieltros, telas, tejidos de diferentes fibras, etc.).

5. Preparación y aprestado.

6. Modelado o conformado sobre horma (en sombreros conformados).

7. Realizar patrones: marcar, cortar y coser en sombreros, gorras y tocados por patronaje.

8. Acabado: aplicación de adornos, alambres, entallado y forrado.

B. Productos.

Sombreros, gorros, tocados.

C. Materiales.

Tintes naturales, productos para el apresto, colas, hilos, alambres y otros. Material de sombrerería: fieltros, tejidos, entretelas, sisoles y otras fibras. Material de adornos: flores, plumas, y otros.

D. Herramientas.

Tijeras, cepillos, modeladores, hormas de copa y ala de sombrerería, planchas de sombrerería, herramientas de patronajes, corte, ensamblaje y costura, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

El solicitante deberá diseñar y elaborar un sombrero complejo, atendiendo a un boceto previo, y que precise para su elaboración conformado sobre horma. El producto final debe contar con la calidad y acabados requeridos.

68. TALLA DE MADERA.

Oficio consistente en la creación de formas y objetos decorativos tallados en madera utilizando gubias y formones.

A. Descripción del proceso de producción:

El dibujo es el primer paso, pues tanto el geométrico como el artístico son la base para definir las formas, el volumen de los elementos y mantener las proporciones. Primero se hará el dibujo en papel a escala real, para poder hacer las rectificaciones convenientes. Después se calcará el dibujo sobre la madera. A continuación se realizarán los siguientes pasos:

1. Vaciado del taco.

2. Primer desbastado.

3. Trazado del motivo en la superficie.

4. Realización de la talla en el sentido de la veta para que no astille la madera.

5. Cepillado y lijado.

6. Acabado final de la pieza.

B. Productos.

Elementos decorativos tallados en bienes muebles y elementos constructivos.

C. Materiales.

Maderas de distintos tipos.

D. Herramientas.

Gubias de tallista (rectas, en ángulo, planas, de mediacaña, en esquina, curvas, en codillos, etc.) formones y mazo de tallista. Elementos de sujeción, de afilado y de acabado (tintes, ceras y barnices).

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Afilar unas gubias con piedra esmeril de mano.

2. Realizar el dibujo previo del trabajo a realizar (libre elección).

3. Desarrollar el trabajo en talla.

4. Se valorará la destreza en el manejo de la herramienta y, en general, la preparación técnica de la persona aspirante, independientemente de si termina o no la labor escogida.

69. TALLA DE PIEDRA.

Oficio consistente en la elaboración de obras talladas en materiales pétreos.

A. Descripción del proceso de producción.

1. Diseño del objeto.

2. Realización de plantillas.

3. Elección de materiales atendiendo al requerimiento del diseño.

4. Desbaste y corte de la piedra, para acercar su volumen al tamaño de la obra a realizar, utilizando las herramientas, útiles y maquinarias adaptados al tipo de piedras y formas de obtención.

5. Corte, talla o fresado, a mano o máquina, para obtener la forma fijada en el diseño.

6. Acabado.

B. Productos.

Obras de piedra natural. Elementos constructivos o funcionales.

C. Materiales.

Piedras de distinta naturaleza geológica.

D. Herramientas.

La maquinaria, herramientas y útiles serán adaptados al tipo de mineral y a las formas que se quiera obtener:

• Utensilios de dibujo y medidas: lápices, compases, papel.

• Herramientas de corte, talla y fresado: picos, mazas, cinceles, punteros, macetas, gradinas, bailarinas, limas...

• Herramientas eléctricas y neumáticas: amoladoras, martillos, taladros, fresadoras, pulidoras, abujardadoras, flameadoras.

• Otros.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Realización de un modelo, plantilla o boceto de una pieza. Ejecución de la talla correspondiente al modelo diseñado con el nivel de calidad exigido.

70. TAPICERÍA DE MUEBLES.

Oficio consistente en forrar muebles con rellenos y cubiertas de tela para decorarlos y hacerlos mullidos. La tapicería de muebles admite dos dedicaciones principales. Una es la restauración de tapizados y otra es la creación de muebles tapizados, limitándose en unos casos a cubrir el esqueletaje y en otros a fabricar el mueble por entero.

A. Descripción del proceso de producción.

Aunque el proceso varía si el asiento a tapizar es móvil o es de muelles, básicamente este comienza con el cortado de la tela elegida para el tapizado y la preparación de la base-muelle, base que se rellena con algodón y se remata con tela de arpillera que se grapa al fondo. Tras el claveteado de la tela se rodea la pieza con una cinta o fleco, que aúna las funciones de remate y ornamento y que se fija con chinchetas y cola sobre las puntas de los travesaños. La ejecución de estos pasos se realiza manualmente.

B. Productos.

Sillas, sillerías, sillones, sofás, butacas, banquetas, escabeles, etc.

C. Materiales.

Cinchado, muelles, arpillera, cañamazo ligero, materiales de almohadillado, rellenos, retor, tela de batista, cubiertas superiores, oculta clavos, clavos, alfileres, tacos, adhesivo de látex, hilo de bramante, cuerda de tensado, cordón para rematar, hebras de hilo fuerte.

D. Herramientas.

Además de las herramientas habituales de carpintería, son imprescindibles, martillo, desclavador, pata de cabra, grapadora, tensadores de cinchado, agujas grandes, tijeras, cuchilla grande, broquetas.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realizar un corte a medida de tela para el tapizado de una pieza.

2. Realizar un relleno con técnicas de algodón y crin.

3. Colocar adornos en una pieza tapizada con anterioridad.

71. TARACEA.

Oficio consistente en la elaboración de objetos ornamentales de madera embutiendo en ella piezas de otras maderas, nácar, hueso, metales, etc.

A. Descripción del proceso de producción.

Las piezas sueltas para incrustar se tallan y se colocan sobre las partes previstas de la madera maciza, copiando sobre ella su contorno, que se graba con fuerza y se talla profundamente con punzón y cuchillos de tallar, se encola el hueco y se embute el material elegido, de 3/4 mm de espesor.

Finalmente se cepilla todo para dejarlo a la misma altura. La superficie de la incrustación puede ser tratada con una capa de laca, de barniz, de cera o de aceite de linaza.

El buen encolado es fundamental para el acabado de la pieza, debiendo encolarse la madera maciza y no la pieza a embutir.

B. Productos.

Muebles de todo tipo, puertas y ventanas, tableros de ajedrez, esferas de reloj, marcos para espejos, cajas, cofres, bargueños, etc.

C. Materiales.

Maderas, materias preciosas como carey, nácar, marfil, hueso, cuero o maderas nobles como el ébano, metales como el latón, cobre, estaño, plata y colas adhesivas.

D. Herramientas.

Cuchillo de tallar, sierra de marquetería, espátula de modelar, cuchillos de varias clases, buril de escultor, formones, piedra de afilar, clavijas, sacabocados, compás, compás cortador, tiralíneas de ranuras, etc.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realizar un dibujo previo del motivo seleccionado.

2. Ejecutar el taraceado.

72. TAXIDERMIA.

Oficio consistente en disecar animales vertebrados para conservarlos con apariencia de vivos, restaurando la forma original mediante el relleno de sus pieles soportadas en un armazón rígido.

A. Descripción del proceso de producción.

Tiene especial importancia la forma en que se lleva a cabo el desuello, para que no queden costuras aparentes, y conservar el cráneo, la mandíbula inferior y los huesos de las extremidades. Una vez limpias estas partes, se aplica un compuesto a base de pasta arsenical, bórax y otras sustancias conservantes antisépticas para conseguir su conservación, asegurándose la posición adecuada mediante un armazón de alambre. Seguidamente se procede a rellenar el interior del pellejo con estopa, espuma de poliuretano u otras fibras. La operación final consiste en introducir globos oculares de cerámica o cristal en las órbitas.

B. Materiales.

Ojos artificiales, hilo, nylon, alambre, clavos, alfileres, arcilla, ceras, cola, pinturas, barnices, resinas, papel, corcho, serrín, etc. Sustancias conservantes antisépticas sólidas y líquidas como alumbre, alcohol, formol, agua oxigenada, nitrato potásico, ácido sulfúrico, ácido fénico, bórax, sal, bicarbonato, etc.

C. Herramientas.

Para el desuello se necesitan bisturí, cuchillos, tijeras, pinzas, sierra y taladradora. Para preparar la piel, caballete de curtidor, limpiapieles, cuchillas de rebajar y agujas.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Debido a las características del oficio, la prueba se realizará en el taller de la persona aspirante, que deberá disponer de un animal preparado para realizar la taxidermia. El tribunal le indicará los trabajos que debe realizar.

73. TEJEDURÍA.

Oficio consistente en tejer con telar de alto o bajo lizo (no contemplado en el oficio de tejeduría tradicional), diferentes tipos de tejidos. Para el telar de alto lizo se usa un bastidor o marco que mantiene tensos y paralelos un grupo de hilos, de forma vertical (urdimbre), los cuales son enlazados por un grupo de hilos dispuestos de forma horizontal (trama).

A. Descripción del proceso de producción.

Las fases son las siguientes:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima, que incluye la decisión y preparación de los colores o "paleta de color" según el diseño de la pieza a realizar.

3. Montaje de la urdimbre.

4. Iniciación de la trama, según el diseño, mediante pasadas de lanzadera en doble sentido. A cada pasada de lanzadera se abatana la trama y el nudo.

5. Rematar el tejido confeccionado y controlar su calidad.

B. Productos.

Telas de lana, algodón o de otras fibras, tapices, alfombras, etc.

C. Materiales.

Hilos de diferentes materias (lana, algodón, seda, etc.) y fibras sintéticas.

D. Herramientas.

Telares de alto o bajo lizo, urdidera, lanzadera, devanadera, aspa, canutillos y espadilla.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Confeccionar la urdimbre.

2. Realizar en telas los puntos facilitados por el tribunal. Se tendrá en cuenta la complejidad en el proceso de producción y la calidad del producto final.

74. TEJEDURÍA TRADICIONAL (BAJO LIZO).

Oficio consistente en entrecruzar hilos de trama y urdimbre en un telar manual de bajo lizo mediante el juego de pies (pedales y lizos) y manos (lanzadera y peine) para la obtención de un tejido.

A. Descripción del proceso de producción.

Se prepara la urdimbre, seleccionando los hilos propios para cada labor. A continuación se sienta la urdimbre en el enjulio posterior del telar, con la destreza suficiente para que no se enreden. Se enhebran los lizos (que en Canarias suelen ser 2, 3 o 4) y posteriormente el peine, amarrando la urdimbre en el enjulio delantero del telar. Una vez preparada la urdimbre en el telar se procederá a tejer. Según la forma de enhebrar los lizos, así como el número de ellos que se utilicen y según los movimientos de los pedales del telar se obtendrá una tela u otra.

• Dos lizos: tejido plano o básico.

• Tres lizos: panalejo.

• Cuatro lizos: tejido de jerga o cordoncillo, de espiga, de cuadros o de tachones.

B. Productos.

Telas de lana, algodón o de otras fibras, traperas, mantas, fajines, chales y telas para trajes tradicionales.

C. Materiales.

• De origen animal: lana de oveja, seda y pelo de camello.

• De origen vegetal: lino y algodón.

• Trozos de tela y fibras sintéticas.

D. Herramientas.

Telar manual horizontal (telar tradicional canario), o telares similares importados y modernizados, urdidera, devanadera, aspa, canutillos y espadilla.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Confeccionar la urdimbre.

2. Realizar en telas los puntos facilitados por el tribunal.

75. TONELERÍA.

Oficio consistente en construir y reparar toneles fabricados con duelas de madera que se abomban y unen con aros metálicos para formar cilindros convexos, cerrándose ambos extremos con tapas circulares.

A. Descripción del proceso de producción.

El oficio comprende las siguientes fases:

1. Selección de los materiales.

2. Preparación de las piezas o duelas.- Realizar las plantillas, trazar con las plantillas, cortar, cepillar, regruesar (si es el caso).

3. Montaje del tonel.- Serrado, curvado de duelas, emparedado y ensamblado. Estas tareas culminan con la operación de sujeción de las estructuras mediante aros de hierro o sunchos.

4. Acabado del tonel.- Para remate del tonel se efectúa el biselado de los bordes, la colocación de las tapas y el tapado de las fisuras con enea. En la barriga del tonel se hace un agujero que se cierra con un gran tapón de madera, para introducir el líquido a guardar.

B. Productos.

Toneles, cubas, baldes, pipas, barricas, barriles, medidas y recipientes de diferentes tamaños, para la crianza y depósito de vinos y otras bebidas alcohólicas.

C. Materiales.

Madera de roble, aros de metal.

D. Herramientas.

Cepillo, garlopa, gubias, cepilladora.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realizar el serrado y corte de algunas duelas para un tipo de tonel designado por el tribunal.

2. Biselar las duelas cortadas.

3. Sujetar con los aros de metal.

76. TORNEADO DE MADERA.

Oficio consistente en el tallado simétrico de una pieza de madera que gira a gran velocidad en el torno eléctrico mientras se emplean otras herramientas manuales (gubias) para darle las formas que precise el diseño deseado.

A. Descripción del proceso de producción.

El trozo de madera se sujeta en los extremos con unas mordazas que hacen que esta gire a velocidad y pueda ser trabajada mediante hendiduras y entalladuras con cuchillas especiales de tornero.

Si bien el torno manual para madera ha evolucionado, el principio mecánico es el mismo, se sujeta la pieza y se la hace girar entre dos puntas (cabezal y contrapunta) para tallarla. El husillo del cabezal está conectado al motor y hace girar la pieza. El husillo de la contrapunta tiene punta de cono o taza y no gira con el trabajo.

Existe una gran variedad de tornos, pero su tamaño define el diámetro máximo de las piezas que se labran. Las velocidades de rotación van entre 200 y 4.000 revoluciones por minuto, dependiendo del torno. La velocidad lenta es para cortes brutos y para tornear las piezas de gran diámetro. Las velocidades altas son para tornear piezas de diámetro pequeño y para los acabados.

B. Productos.

Balaustres, pilares, patas, columnas, jarrones, bandejas, etc.

C. Materiales.

Madera, hueso, marfil, etc.

D. Herramientas.

Además del torno eléctrico, hay otras herramientas básicas para tornear madera: gubia, cuchilla de filo oblicuo, cuchilla de punta de lanza, fresa partidora, cuchilla de punta redonda y cuchilla de punta plana.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realizar el corte y desbaste de la madera.

2. Tornear una pieza previamente seleccionada por el tribunal.

77. TRAJES Y OTROS ELEMENTOS PARA EL CARNAVAL.

Oficio consistente en la elaboración de fantasías, complementos e instrumentos destinados a ser usados en las fiestas de carnaval.

A. Descripción del proceso de producción.

La realización de estas fantasías lleva implícito el conocimiento de materiales empleados como soportes para la aplicación de los distintos elementos, combinándolos y complementándolos con otros procedentes de objetos de uso cotidiano. Los trabajos pueden requerir el dominio de variadas técnicas propias de otros oficios, así como la habilidad para elaborar estructuras y soportes que permitan la elaboración de formas y volúmenes específicos. No se incluyen dentro de este oficio los disfraces fruto de un trabajo de costura sino aquellos que requieren otras técnicas de elaboración con variados materiales.

El proceso constaría de las siguientes fases:

1. Realización del boceto.

2. Selección y preparación de materiales.

3. Realización de la estructura.

4. Confección de los distintas partes que conforman el traje.

5. Fabricación de complementos decorativos.

Para el caso de los instrumentos las fases constarían de diseño, preparación de materiales, fabricación de los distintos componentes, unión de los mismos, lijado y pintado.

B. Materiales.

Toda clase de telas, hilos, encajes, pedrería, pasamanerías, ornamentos semielaborados, plásticos en sus múltiples variantes, plumas, elementos vegetales, alambres, metales, hierros ligeros para estructuras, papel, cartón, pegamentos, siliconas, látex, etc.

C. Herramientas.

Muy variadas, dependiendo de la materia prima a manipular: agujas, tijeras, reglas, alicates, pistolas de silicona caliente, pegamentos, hormas, sierras etc.

D. Productos.

Fantasías, complementos e instrumentos para el carnaval.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

1. Realización de un boceto de traje, complemento o instrumento de carnaval.

2. Elaboración de un aplique o cuerpo de un instrumento, según proceda.

3. Elaboración parcial de un tocado, complemento o instrumento, según proceda.

Se valorará también la trayectoria del aspirante en el oficio, así como la incorporación de nuevas técnicas y materiales en la elaboración de los productos, para lo cual será necesario que aporte un currículum detallado acompañado de fotografías de su producción.

78. VIDRIERÍA.

Oficio consistente en la manipulación del vidrio mediante la práctica de distintas técnicas, con el fin de obtener objetos decorativos.

A. Descripción del proceso de producción.

Para desarrollar este oficio pueden emplearse distintas técnicas:

• Moldeado.- Conocida desde antiguo con el nombre de "Candilón", esta técnica consiste en calentar varillas de vidrio a una temperatura de 1.800º C para hacerlas maleables y así proceder a su manipulación y dar forma a multitud de objetos mediante procesos de doblado, soldado o moldeado.

• Confección de vidrieras artísticas.- Consistente en la utilización de planchas de vidrio coloreadas que se encajan en metal para la confección de vitrales. Previo diseño compositivo, se corta el vidrio siguiendo las plantillas y se embuten en listeles de plomo que se suelda con estaño, o bien se rebordea con lámina de cobre. Mayor complejidad requiere la vidriera medieval, consistente en la propia elaboración del vidrio policromado para obtener toda clase de motivos decorativos, mediante la utilización de sustancias colorantes disueltas en la pasta vítrea fundida, el plaqueado (yuxtaposición de vidrios de distinto color) o la grisalla (pintado con óxidos metálicos o colorantes diluidos en resina líquida), técnicas todas ellas que precisan del concurso de un horno de vitrofusión.

• Fussing.- Técnica consistente en transformar un vidrio ya existente a través de la aplicación del calor. El proceso de trabajo con las técnicas de fusión conlleva los siguientes momentos: abocetado y preparación de plantillas, corte de los vidrios, composición, montado y pegado en frio de la pieza, horneado y acabado. Se podrán conseguir diferentes efectos en la pieza dependiendo de las distintas técnicas de fusión (termocollage, termoformado, fusión en relieve, fusión total).

B. Productos.

Elaboración de toda clase de recipientes, objetos de decoración, abalorios, vitrales emplomados, lámparas tiffany y pequeñas piezas de adorno personal.

C. Materiales.

Vidrio de distintas texturas y colores, varillas de vidrio especial para laboratorio, plomo, estaño, cinta de cobre, ácidos, óxidos metálicos, resinas, gas butano y oxígeno.

D. Herramientas.

Soplete de gas y oxígeno, puntil, pinzas, biseladora-pulidora, tenazas de distintos tipos, ruletas para cortar vidrio, cuchillo a dos lajas, cuchillo para plomo, soldadores, clavos, cera, material para diseño y dibujo técnico.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Las características del material y las técnicas aplicadas recomiendan la realización de la prueba en el propio taller, donde la persona artesana habrá de demostrar el dominio del oficio:

• Moldeado.- Realizar varios objetos de distinta tipología, a propuesta del tribunal, donde se demuestre el dominio de esta técnica.

• Vidrieras.- La persona aspirante demostrará que domina la realización del boceto y su reproducción a escala. Finalmente, manipulará el vidrio aplicando la técnica correspondiente.

• Fussing.- La persona aspirante deberá realizar distintos objetos a propuesta del tribunal donde se demuestre el dominio de esta técnica y la calidad del producto final.

79. VIDRIO SOPLADO.

Oficio consistente en la creación de piezas soplando una masa compacta de vidrio calentada a temperaturas muy altas.

A. Descripción del proceso de producción.

El proceso consiste en introducir la caña en el crisol para tomar el vidrio que se encuentra ya en su punto de fusión, caracterizado por una consistencia similar a la de la miel. Con un movimiento continuo se gira la bola de vidrio sobre una piedra para darle la forma inicial, y después se comienza a soplar hasta crear la burbuja de la que partirá la pieza que se pretenda elaborar.

Posteriormente, con un trozo grueso de periódico mojado y la pinza de vidriero, se comienza a darle la forma deseada, soplando y apretando la pieza hasta alcanzar el resultado ideal. Hay que ir introduciendo la pieza en el horno para que el vidrio no se enfríe. Ya terminada la obra, se coloca en el horno de reconocimiento, a fin de darle la curva de enfriamiento necesaria.

B. Productos.

Probetas y otros útiles de laboratorio, botellas, jarrones, cristalerías, etc.

C. Materiales.

Vidrio al borosilicato, vidrio reciclado.

D. Herramientas.

Horno, caña de hierro hueco, tenazas de corte para vidrio, mesa de trabajo y gafas protectoras.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Fabricar un jarrón con la técnica del vidrio soplado, de acuerdo con las indicaciones facilitadas por el tribunal.

Las características del material y las técnicas aplicadas recomiendan la realización de la prueba práctica en el propio taller de la persona artesana.

80. ZAPATERÍA.

Oficio consistente en la fabricación de calzado.

A. Descripción del proceso de producción.

El primer paso es la toma de las medidas del pie (de la mitad de la parte trasera del talón hasta el dedo gordo, el empeine, y del juanete hasta el dedo chico).

Finalizado el diseño del calzado, se hacen los patrones del mismo, y se dibujan en papel las plantillas de acuerdo con el modelo y las medidas tomadas. El patrón se pasa al cuero, se recorta y se cose. El corte del zapato, una vez cosido, se coloca en la horma, sujetándolo con unos puntos de pegue, y se procede a emplantillar el zapato colocando también en la horma la suela para hacer el hendido (marcar en la suela por donde irá el cosido). A continuación se saca de la horma y se procede a coserlo a mano, preparando el hilo de hilaza (varias hebras de hilo de lino que se tuercen untadas con cerote, una mezcla de pegamento y cera).

Hay que tener en cuenta la cantidad de hilo necesario para coser toda la suela alrededor del zapato con la misma hebra. Los tacones se hacen con pedazos de suela superpuestos unos encima de otros, de mayor a menor tamaño, pegándolos hasta alcanzar la altura deseada. Con la cuchilla se recorta el tacón para darle la forma. Se colocan en el zapato clavándolos por dentro del talón hacia abajo. El tacón se remata con goma. Finalmente se pega una plantilla de cuero por dentro del zapato, y, por último, se humedece con agua el tacón y los cantos de la suela para darle un buen acabado con el matacantos.

B. Productos.

Distintos tipos de calzado confeccionados en piel.

C. Materiales.

Diferentes variedades de cuero, hilo de hilaza e hilo de nylon y caucho para las suelas.

D. Herramientas.

Cuchilla, regla de metal, tijeras, lezna semicurva, curva, lezna de canal, matacantos.

E. Examen.

Prueba teórica:

Responder a un cuestionario sobre el oficio facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

Realizar el diseño de un zapato tomando medidas de un pie real para hacer el patrón y emplantillarlo en la horma.

ANEXO 2

OFICIOS TRADICIONALES Y EN RIESGO DE DESAPARICIÓN

Oficio	Tradicional	Riesgo de desaparición
ALBARDERÍA	SI	SI
ALFARERÍA CANARIA	SI	SI
BORDADO	SI	SI
CALADO	SI	SI
CANTERÍA CANARIA	SI	SI
CARPINTERÍA DE RIBERA	SI	SI
CARPINTERÍA TRADICIONAL	SI	SI
CESTERÍA CANARIA. LAS SIGUIENTES ESPECIALIDADES:		
CESTERÍA DE CAÑA	SI	SI
CESTERÍA DE COLMO	SI	SI
CESTERÍA DE JUNCO	SI	SI
CESTERÍA DE MIMBRE	SI	SI
CESTERÍA DE PALMA	SI	SI
CESTERÍA DE PÍRGANO	SI	SI
CESTERÍA DE VARA	SI	SI
CONFECCIÓN DE VESTIMENTA CANARIA. LAS SIGUIENTES ESPECIALIDADES:		
CAMISERÍA GRACIOSERA	SI	SI
CONFECCIÓN DE POLAINAS	SI	SI
SOMBRERERÍA	SI	SI
CUCHILLERÍA CANARIA	SI	SI
CURTIDURÍA	SI	SI
DORADO	SI	SI
EBANISTERÍA	SI	SI
ELABORACIÓN DE ENCAJES	SI	SI
ELABORACIÓN DE JAULAS	SI	SI
ELABORACIÓN DE PUROS	SI	SI
ELABORACIÓN DE TEJAS	SI	SI
ELABORACIÓN DE UTENSILIOS TRADICIONALES. LAS SIGUIENTES ESPECIALIDADES:		
PIPAS Y CACHIMBAS	SI	SI

Oficio	Tradicional	Riesgo de desaparición
ZURRONERÍA	SI	SI
GUARNICIONERÍA	SI	SI
HERRERÍA	SI	SI
HILADO DE LANA	SI	SI
HILADO DE LINO	SI	SI
HOJALATERÍA	SI	SI
INSTRUMENTOS MUSICALES DE PERCUSIÓN	SI	SI
INSTRUMENTOS MUSICALES DE VIENTO	SI	SI
LUTIER	SI	SI
ORFEBRERÍA	SI	SI
PEDRERO	SI	SI
PICADILLO CANARIO	SI	SI
PREPARACIÓN DE LA SEDA	SI	SI
TALLA DE MADERA	SI	SI
TARACEA	SI	SI
TEJEDURÍA TRADICIONAL (BAJO LIZO)	SI	SI
TONELERÍA	SI	SI